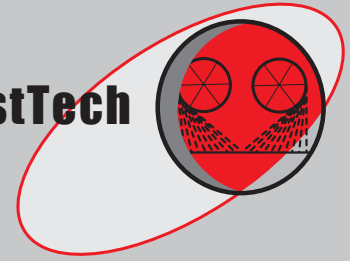


# P-linija

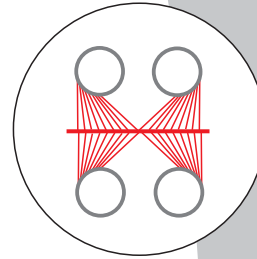
**TST BlastTech**



**linije za  
antikorozijsko  
zaščito**

**anti-corrosion  
protection lines**

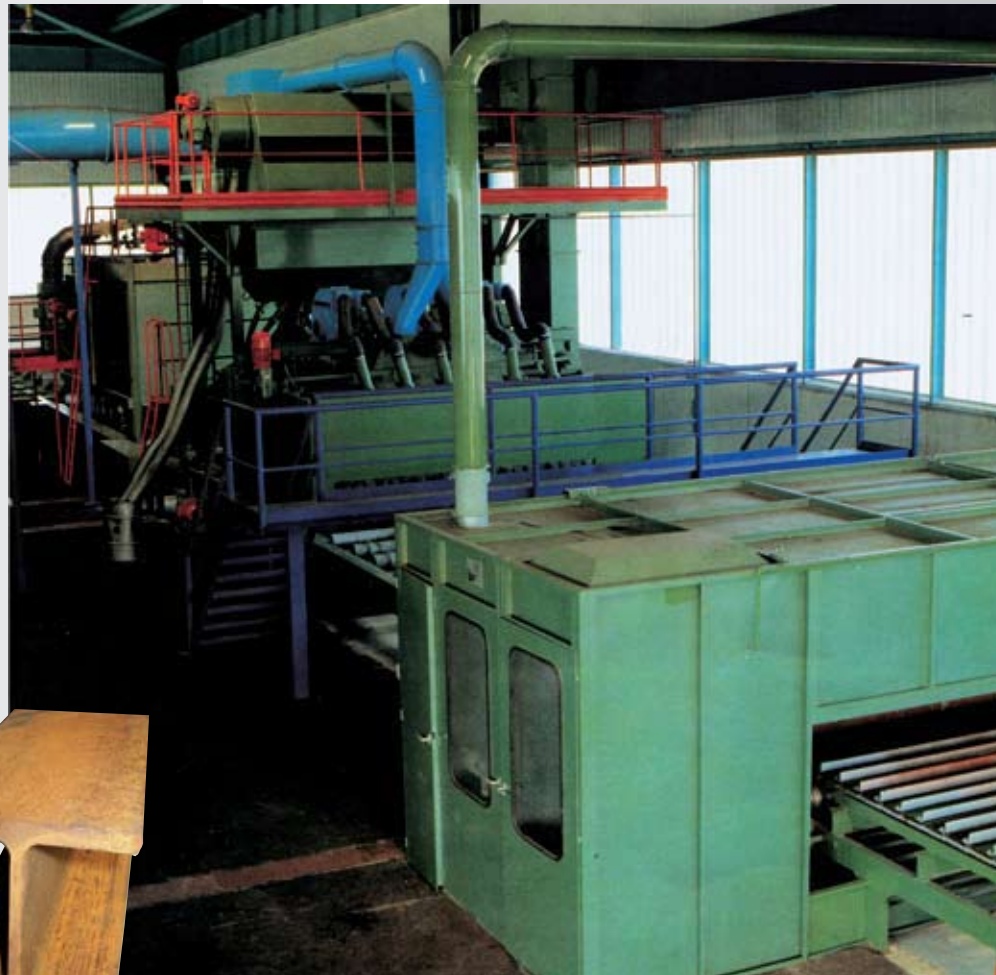
**linien für den  
korrosionsschutz**



zaščita pločevine in profilov s tankim slojem osnovnega premaza v fazi skladiščenja in predelave, nanos temeljne barve pred končnim barvnim nanosom

protection of sheet metal and sections with a thin layer of basic coating in the storage and processing phase, basic colour application before final colour application

der Schutz von Blech und der Profile mit einer dünnen Schicht des Grundanstriches in der Lagerungsphase und der Bearbeitung, das Vorlackieren vor dem Auftragen der Endfarbe

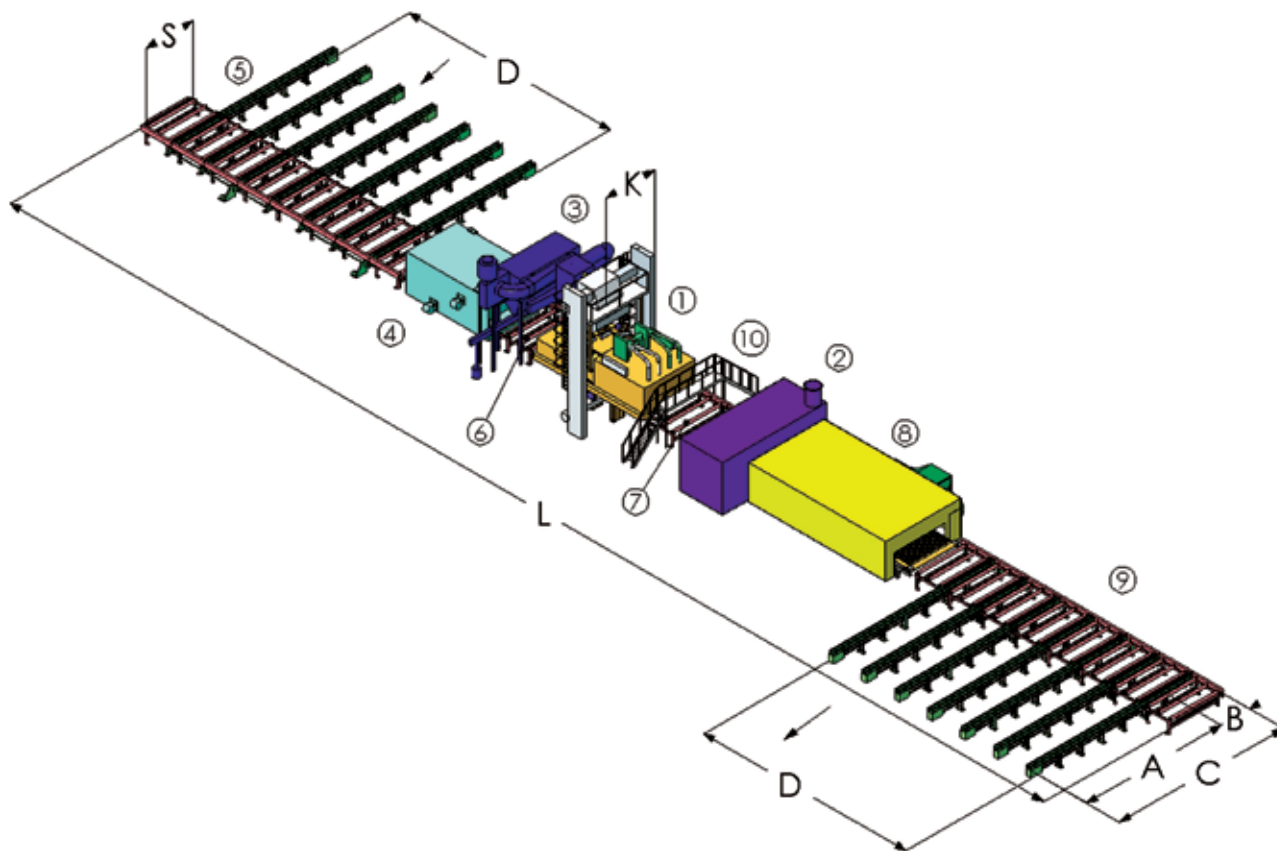


TIP STROJA • MACHINE TYPE • MASCHINENTYP	P - 1250	P - 1600	P - 2000	P - 2500	P - 3000	P - 3500	P - 4000
Max. delovna širina za pločevine ( mm ) Max. working width for plates ( mm ) Max. Arbeitsbreite für Bleche ( mm )	1250	1600	2000	2500	3000	3500	4000
Max. delovna širina za profile ( mm ) Max. working width for profiles ( mm ) Max. Arbeitsbreite für Profile ( mm )	800	1200	1600	1800	2000	2200	2600
Pretočna višina ( mm ) Passing height ( mm ) Durchlaufhöhe ( mm )	500	450	450	450	450	500	500
Hitrost pretoka ( m / min ) Passing speed ( m / min ) Durchlaufgeschwindigkeit ( m / min )	0,5-4	0,5-4	0,4-2,4	0,4-2,4	0,4-2,4	1-6	1-6
Kapaciteta ( ton/2000 h ) Capacity ( ton/2000 h ) Leosung ( Tonnen/2000 h )	12000	16000	20000	24000	29000	100000	180000
Skupna poraba električne energije ( kW ) Total consumption of electrical power ( kW ) Elektr. Energie Gesamtverbrauch ( kW )	130	150	250	280	310	500	600
Poraba toplotne energije ( mm ) Consumption of heat energy ( mm ) Wärmeenergieverbrauch ( mm )	290	410	520	640	760	1800	2300
Količina odsesanega zraka ( m <sup>3</sup> /h ) Exhausted air quantity ( m <sup>3</sup> /h ) Abgesaugte Luftmenge ( m <sup>3</sup> /h )	18000	26000	34000	38000	42000	60000	75000
Poraba komprimiranega zraka 6 bar (Nm <sup>3</sup> /min) Compressed air consumption 6 bar (Nm <sup>3</sup> /min) Druckluftverbrauch (Nm <sup>3</sup> /min)	1,1	1,4	1,6	1,8	1,9	3,8	6
A - ( mm )	4	4,6	6,5	7,2	8,8	10	11,5
B - ( mm )	2	2,2	2,4	2,7	3	3,3	3,6
C - ( mm )	6	6,8	8,9	9,9	11,8	13,3	15,1
D - ( mm )	11	12	12	12	12	14	14
E - ( mm )	3,9	4,2	4,4	4,6	5	5,3	5,6
F - ( mm )	3	3,5	3,8	4	4,2	4,8	5
G - ( mm )	31	33	35	35	36	37	41
S - ( mm )	1,25	1,6	2	2,5	3	3,5	4
L - ( mm )	58	62	64	64	65	70	75
K - ( mm )	1,5	2,8	3,3	3,7	3,8	4,4	4,6

Postopek, ki temelji na čiščenju rjaste površine v pretočnem čistilnem stroju in temeljnem barvanju v avtomatski barvalni komori, je avtomatiziran, kar omogoča pri velikih količinah in kvalitetni zaščiti sorazmerno ugoden ekonomski rezultat. Linijo v splošnem sestavlja hidravlična nakladalna naprava, vzdolžni valjni transporter, komora za sušenje vlage (predgrevanje), pretočni čistilni stroj, filter za odprševanje stroja, komora za temeljno barvanje, s prečnimi barvalnimi avtomati, letvasti transporter in hidravlična razkladalna naprava. Glede na tehnološke potrebe se lahko linija vključuje v druge linije, ki združujejo sledeče operacije: ravnanje, rezanje, varjenje, končno barvanje idr. Z ustrezno izbiro temeljnega premaza je omogočeno naknadno varjenje in skladiščenje materiala za daljši čas.

Procedure, based on cleaning of rusty surface in free-flowing cleaning machine and basic colouring in the automated colouring chamber, is automated, which provides reasonable economic benefits with large quantities and quality protection. Line in general includes hydraulic loading device, longitudinal cylindrical conveyor, chamber for drying moisture (pre-heating), free-flowing cleaning machine, machine's dust collection filter, basic colouring chamber with transverse automatic colouring devices, lattice conveyor and a hydraulic unloading device. If technological needs require it, the line may be incorporated into other lines, which combine the following operations: levelling, cutting, welding, final colouring, etc. Subsequent welding and storing material for a prolonged period of time is possible by choosing the adequate basic coating.

Das Verfahren, das auf der Reinigung der Rostoberfläche in der Durchflussreinigungsmaschine und der Vorlackierung in der automatischen Färbungskammer basiert, ist automatisiert, was bei den größeren Mengen und qualitativem Schutz ein günstiges, ökonomisches Ergebnis ermöglicht. Die Linie besteht im allgemeinen aus der hydraulischen Beladungsanlage, dem Längsrollförderer, der Kammer für die Feuchtigkeitstrocknung (die Vorwärmung), der Durchflussreinigungsmaschine, dem Filter für die Maschinenstaubung, der Kammer für die Vorlackierung mit den Längsfärbungsautomaten, dem Leistetransporter und der hydraulischen Entladeeinrichtung. Abgesehen von den technologischen Bedürfnissen kann die Linie auch in andere Linien eingeschaltet werden, die folgende Operationen vereinen: das Glätten, das Schneiden, das Schweißen, die Endfärbung ua. Mit der entsprechenden Wahl des Grundanstriches ist die nachträgliche Schweißung und die Lagerung des Materials über längere Zeit ermöglicht.



**www.gostol-tst.si**

GOSTOL TST d.o.o.  
 TOLMINŠKE STROJNE TOVARNE  
 ČIGINJ 63, 5220 TOLMIN, SLOVENIJA  
 TEL: ++386 (0)5 380 12 80  
 FAX: ++386 (0)5 380 12 90  
 e-mail: info@gostol-tst.si