

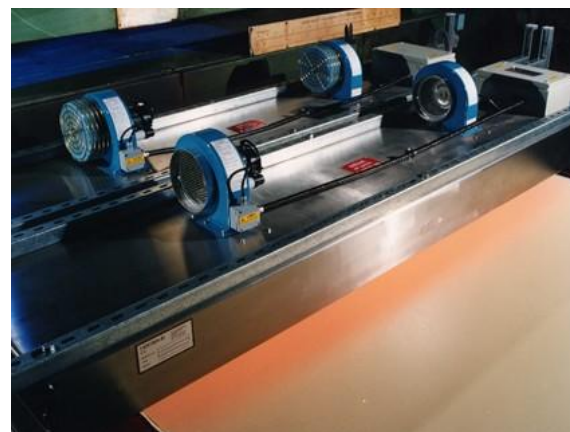
## Infrarot beschleunigt Produktion von Jalousienstoff

Ein Infrarot-System hat den Engpass in der Fertigung bei Living Connections in Chesham beseitigt. Living Connections, einer der führenden Hersteller von Jalousien in Großbritannien vertreibt seine Produkte, eine ganze Palette von verschiedenen Jalousien, Markisen und Rollos, in ganz Europa.

Die Produktion von Jalousiestoff schließt viele verschiedene Prozesse ein, darunter Textildruck, Beschichtung, Laminieren Metallarbeit, Kunststoff-Spritzguss und Extrusion. Textilfarbbeschichtung wird bei einigen Jalousien erreicht, indem Farbe auf einer Seite des Gewebes aufgetragen wird und das Gewebe dann durch einen gasbefeierten Stentor läuft, um bei etwa 160°C zu trocknen. Ein Stentor ist ein in der Textilverarbeitung üblicher Trocknungsöfen, der das Gewebe gespannt durch den Ofen führt, während heiße Luft die Farbe trocknet.

Mit dickeren Geweben, wie sie für vertikale Jalousien zum Einsatz kommen, wird der Beschichtungs- und Trocknungsprozess auf der anderen Seite des Gewebes wiederholt. Bei Living Connections war die Geschwindigkeit des Stentors begrenzt auf 12m/min, was wiederum den Ausstoß der Produktion limitierte. Wegen steigender Nachfrage suchte man bei Living Connections Wege, die Beschichtung zu beschleunigen.

Nach erfolgreichen Tests entschied man sich für eine Vortrocknung des Gewebes mit Infrarot-Wärme. Dazu wurde ein mittelwelliges 30kW Modul direkt vor dem Stentor installiert. Die sechs Einheiten mit je 5kW haben eine beheizte Länge von 2 Metern, um alle Gewebebreiten abzudecken. Inzwischen hat sich gezeigt, dass die Vortrocknung die Bandgeschwindigkeit auf bis zu 18m/min erhöht hat, was den Engpass beseitigte.



### FEATURES

- Mittelwellige Strahler
- 30kW
- Sechs 5 kW Einheiten von 2 m Länge
- Präzise Kontrolle durch Pyrometer

### TECHNISCHE DATEN

- Vortrocknung beseitigt Engpass
- Mittelwellige Infrarot-Strahlung trocknet Farbe auf Jalousienstoff
- Bandgeschwindigkeit wurde erhöht

