

Метод электродугового напыления металлических сплавов на поверхность мастер - моделей технология НЕК-ТАФА)



Установка МСР/ТАФА может использоваться для нанесения экранирующих и антикоррозионных покрытий, а также для быстрого изготовления точных форм для литья под давлением, формовки пластмасс, литья восковых моделей.

Пистолет-распылитель МСР/ТАФА реализует уникальную высокоскоростную систему тонкодисперсного напыления металла, создающую холодную мощную струю, что обеспечивает получение очень плотной оболочки (сравнимой по точности с гальванопластической репликой).



Температура металла на напыляемой поверхности не превышает 65°C, следовательно, не возникает проблема термической деформации модели.



Любая деталь, изготовленная из таких материалов, как фотополимер, металл, дерево, комбинации дерева, воска, ткани, гипса, может быть покрыта металлической оболочкой (маской) желаемой толщины, точно воспроизводящей её форму и размеры, а также копирующей мельчайшие подробности поверхности модели.

Использование процесса электродугового напыления для изготовления формы возможно для изделия любой пространственной конфигурации и габаритов.



Форма, изготовленная из маски, полученной напылением, выдерживает до 1000 циклов литья.

Характеристики некоторых типичных материалов, используемых для получения покрытий методом электродугового напыления на установке МСР/ТАФА

Цинк - 022.

Этот материал высокой чистоты (99,99%) находит широкое применение для производства экранирующих покрытий, напыления выводов конденсаторов и получения антикоррозионных покрытий. Подобно алюминию, этот материал обеспечивает гальваническую защиту для находящейся под покрытием стали и в большинстве случаев обеспечивает антикоррозионную защиту в течение свыше 20 лет. Хорошая проводимость, невысокая стоимость и способность образовывать хорошую связь с большинством пластмасс делает материал широко пригодным для электротехники.