

Tørisblæsning

Beskrivelse

Blæserensningen er baseret på tøris, kuldioxid (co2) i fast form. Kuldioxiden presses ved højt tryk gennem en stråledyse ved en temperatur på minus 79 grader. Kuldioxiden fordampes ved berøring af overfladen.

Der er tale om en kombination af en termisk og en mekanisk effekt.

Ved afrensningen sker der intet slid på overfladen. Processen er helt tør og der efterlades intet affald fra blæsemidler eller rensmidler.

Anvendelsesområder

Kan anvendes på alle typer overflader, anlæg, produktionsudstyr, eltavler ..

Der anvendes forskellige stråledyser og renseshastigheder, afhængig af overfladematerialet.

Velegnet til at fjerne belægninger som olie, fedt, lim, lak m.m.

Udførelse

Renseprocessen er sammensat af 3 effekter:

- 1. Mekanisk:** Tørispillerne accelereres ved højt tryk gennem en dyse og rammer med høj hastighed den uønskede belægning, som hermed fjernes.
- 2. Termisk:** På grund af tørisens lave temperatur (-79 grader C) bliver belægningen sprød, danner revner og kan derved fjernes.
- 3. Sublimation:** Når tørisen rammer en overflade overgår den fra fast form til gas. Herved sker der en volumenudvidelse på 700 gange, dette "sprænger" belægningen bort.

Udfald

Emnet fremstår helt rent og der efterlades ingen rensmidler i kæder eller mekanik.

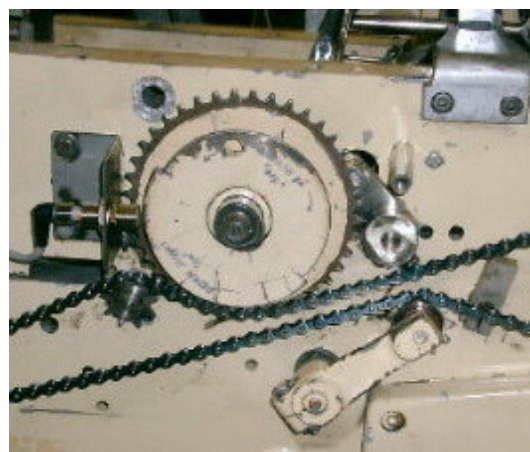
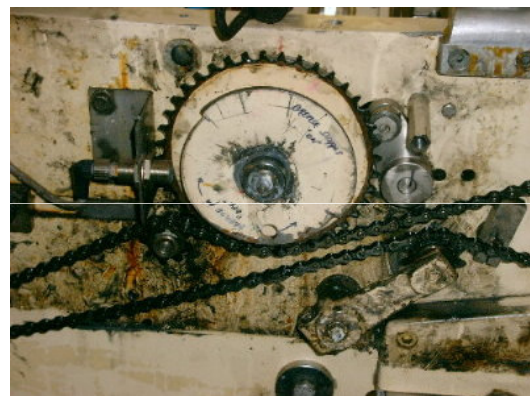
Kontrolmetoder

Visuel bedømmelse

Miljøvurdering

Tørisrensning anvender ingen kemikalier og er ugiftig. Der er intet affald efter processen. Det er kun den afrensede belægning der skal bortskaffes. Der må påregnes en væsentlig støjbelastning.

Ved produktionsudstyr reduceres vedligeholdelsesstop, idet afrensning kan foretages på produktionsstedet uden demontage.



Kædetræk før og efter tørisblæsning. Udstyret skal ikke demonteres, og det eneste affald er det afrensede materiale.