

Винахід відноситься до конструкції пристрою для нанесення декоративних покриттів на пофарбовані спеціальною фарбою вироби типу металевих трубчастих профілів чи листів методом сублімації, що має на увазі перехід фарби з твердої речовини в газоподібну під впливом температури з наступним фарбуванням виробу.

Відомі і широко застосовуються для нанесення декоративних покриттів пристрої, що містять нагрівальні печі, розміри яких порівнянні з розмірами оброблюваних виробів [див. проспект фірми "S.A.F. ITALIA S.P.A."]. У ці печі поміщають упаковані в спеціальну плівку вироби і з використанням вакууму роблять нанесення декоративних покриттів. Недоліком цих пристроїв є те, що в незалежності від того які розміри мають оброблювані вироби печі мають, як правило, більші розміри, що є нетехнологічним, приводить до підвищення вартості оброблюваних виробів.

В основу винаходу поставлена задача розробки пристрою для сублімаційного нанесення декоративних покриттів на вироби будь-яких розмірів, включаючи довгомірні (1-8 м) з використанням рухливої печі, розміри якої незіставлені з розмірами оброблюваних виробів.

Поставлена задача вирішується тим, що в пристрої для сублімаційного нанесення декоративних покриттів на довгомірні вироби, що включає нагрівальну піч і вакуумну установку, відповідно до винаходу, нагрівальна піч виконана з можливістю переміщення щодо оброблюваного виробу на візку встановленого на рейковій дорожці з двома, регульованими по висоті опорами, при цьому другий візок споряджений плоскою, регульованою по висоті опорою, рейкова доріжка на одному зі своїх кінців має упор, а на іншому кінці - трубчасту, регульовану по висоті опору, з можливістю подачі по ній вакууму чи стиснутого повітря.

Суть винаходу пояснюється графічними матеріалами, на яких схематично представлений пристрій, що заявляється.

Пристрій складається з нагрівальної печі 1 тунельного типу, яка встановлена на візку 2. Візок 2 і візок 3 встановлені на рейковій доріжці 19, при цьому піч 1 має можливість переміщення щодо оброблюваного виробу 6 на візку 2, що має роликову опору 5, а візок 3 має регульовану по висоті опору 4. Пристрій має стикувальний затиск 7 для приєднання до вакуумної установки 8, що забезпечує герметичність сполуки плівка-вакуумна установка 8. Пристрій має також крани 9 для створення вакууму і 10 для подачі вакууму через компресор 20, кінцеві вимикачі 11 і 12, упор 13, привід 14, ланцюгову передачу 15, трубкову опору 16, зчіпний пристрій 17 і пульт керування 18.

Використовують пристрій, що заявляється, у такий спосіб.

Попередньо на обгортковому столі (на графічних матеріалах не показаний) підготовляють, обертають і склеюють торці плівки на виріб, що офарбовують.

Процес роботи здійснюється в такий спосіб.

Один із можливих варіантів прикладу реалізації виробу:

Вихідне положення - обидва візки знаходяться в зачепленні в крайньому лівому положенні. Необхідно розігріти піч в плинні 10-15 хвилин, наприклад до температури 190°C. Установити упакований в плівку (не показана) виріб відкритим кінцем на штуцер трубчастої опори 16, при цьому плівку одягти на затиск для стикування 7 та затиснути його, забезпечивши герметичність. Інший склеєний кінець установити на роликову опору 5. По всій довжині виробу підправити плівку так, щоб вона рівно прилягала до поверхні виробу. Включити вакуумну установку 8 (де ВН- вакуумний насос, а РВ- редуктор вакуумного насосу). Кран 9 закрити, кран 10 відкрити. Переконавшись, що плівка рівномірно і щільно прилягла до виробу, а також немає витoku вакууму.

1. Включають "РОБОЧИЙ ХІД" на пульту 18. Встановити регулятором необхідну швидкість робочого ходу приводу візка 14. Обидві візки рухаються вправо, тому що вони в зачепленому стані зчіпним пристроєм 17. На рейковій доріжці 19 встановлений упор 23 для відчіплення другого візка 3 так, що при русі першого візка, який зчеплений ланцюговою передачею 24, виріб 6 заходить у камеру печі по роликових опорах 5 і краєм спирається на опору 4 візка 3, після цього візки відчіплюються. Візок 3 із плоскою опорою 4 зупиняється, візок 2 з нагрівальною піччю 1 продовжує рух до торкання з кінцевим вимикачем 12 при не спрацюванні якого спрацьовує запобіжний вимикач 21).

2. Включають "ЗВОРОТНІЙ ХІД" на пульту 18. Візок 2 з піччю 1 рухаючись в зворотному напрямку стикується з візком 3, продовжує рух до торкання кінцевого вимикача 12, зупиняється у вихідному положенні.

3. Виключають вакуумну установку 8. Кран 10 закривають, кран 9 відкривають для подачі стисненого повітря від компресора 20. Таким чином видаляють плівку. Виріб готовий.

