

ООО ПневмоБалтСнаб

г.Пушкин Кузьминское шоссе 66 тел +7 (921) 926-26-71
196605, Россия, г.Санкт-Петербург т\ф (812) 600-37-71

info@pnbs.ru

WALMEC[®]
spa
ITALY

Walcom[®]

ASTURMEC[®]

BORN *from*
TRADITION

Добро пожаловать!!!



О Компании:

- Площадь производства
15.000 кв.м.
- 120 работников
- Оборот компании в 2004:
16.000.000 EURO
- Оборот компании в 2005:
16.500.000 EURO
- Продажа осуществляется
более чем в 80 странах по
всему миру.
- 2 торговые марки:
ASTURO-MEC / WALCOM



Производство в год:

- Краскораспылители: W 40.000 шт.
A 250.000 шт.
- Обдувочные пистолеты: 400.000 шт.
- Пистолеты для подкачки шин: 300.000 шт.
- Переходники: 3.000.000 шт.
- Ассортимент продукции более: 2000
- Комплектующие для производства более: 15.000



WALCOM - это ИТАЛИЯ!

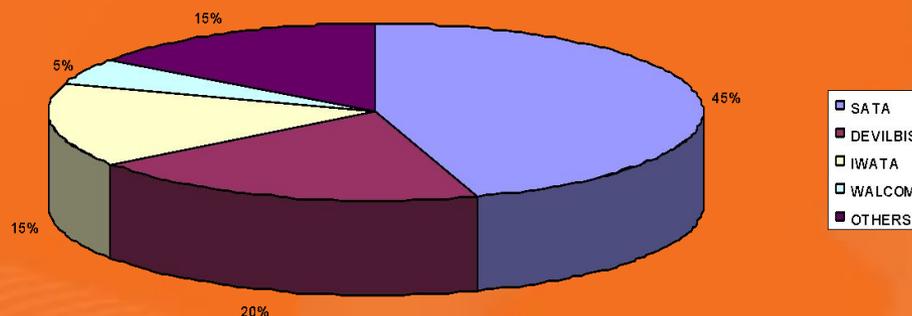
- Специализация: продукция для автомастерских и индустрии;
- Первоклассные исходные материалы для производства;
- Контроль качества на всех этапах производства;
- Каждый пистолет проходит тестирование;
- Философия Walcom: постоянное обучение для лучшего понимания нашей продукции.



СРАВНИТЕЛЬНЫЙ АНАЛИЗ

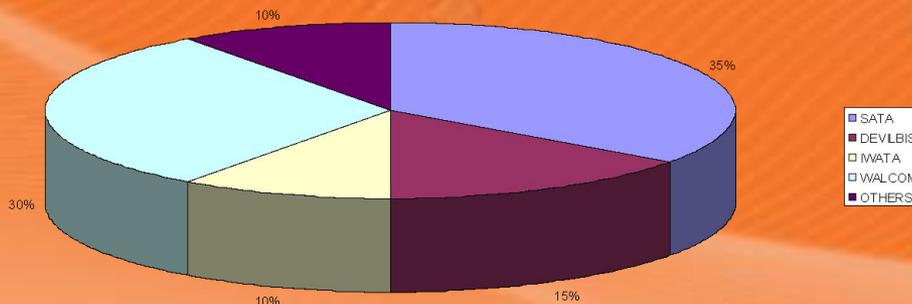
В МИРЕ:

- SATA: 45%
- DEVILBIS: 20%
- IWATA: 15%
- WALCOM: 5%
- другие: 15%



В ИТАЛИИ:

- SATA: 35%
- DEVILBIS: 15%
- IWATA: 10%
- WALCOM: 30%
- другие: 10%



В России после SATA
занимает 2-ое место.



ГАММА WALCOM: Краскораспылители

- Для финишной окраски:
GENESI GEO
GENESI HTE
GENESI HVLP
- Для грунтовых работ:
SLIM
HVLP
- Для точечной подкраски:
STM
STM HVLP

SLIM



СРАВНЕНИЕ СИСТЕМ

КОНВЕНЦИОНАЛЬНЫЕ

- Давление на выходе: 1,3 bar
- Расст. до поверхности: 15-20 см
- Перенос ЛКМ: < 50%

HVLP

- Давление на выходе: 0,7 bar
- Расст. до поверхности: 10-15 см
- Перенос ЛКМ: > 65%

НТЕ

- Давление на выходе: 1,1 bar
- Расст. до поверхности: 15-20 см
- Перенос ЛКМ: > 65%



Преимущества серии GENESI

- **КОРПУС:** штампованный и отполированный алюминий, химически никелирован, хромирован.
- **ПРОХОДЫ ВОЗДУХА:** просверливаются на компьютеризированном высокоточном станке с точностью обработки 0,1 мкр.
- **СОПЛО И ИГЛА:** AISI 303 нержавеющая сталь.
- **КРЫШКА:** хромированный алюминий.
- **УПАКОВКА:** пластиковый чемоданчик вместе с ремонтным комплектом и сервисным набором.



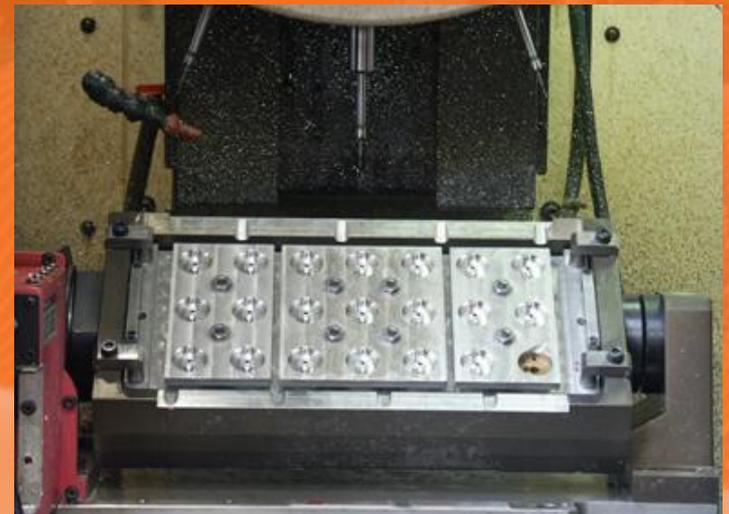
Преимущества серий: **SLIM - STM**

- **КОРПУС:** полированный и никелированный алюминий.
- **ВОЗДУШНЫЕ ПРОХОДЫ:** сделаны при помощи высокоточных машин
- **СОПЛО и ИГЛА:** AISI 303 нержавеющая сталь
- **КРЫШКА:** анодированный алюминий
- **УПАКОВКА:** пластиковый чемоданчик с ремонтным комплектом и сервисным набором



Мы применяем только высокоточное оборудование

- Все станки с ЧПУ, что гарантирует высокое качество обработки и изготовления всех деталей
- Станок показанный на рис. применяется для изготовления отверстий сопел на фабрике WALMEC
- Точность обработки отверстий до 0,01 мкр.



Преимущества новой серии GENESI

- Новая форма корпуса, более эргономичная рукоятка. Хромированный.
- Хромированная распыляющая головка
- Вместо прокладки между корпусом и крышкой сопла появилось надежное резьбовое соединение с увеличенным шагом резьбы.
- Воздушный клапан из верхней части корпуса перенесен в нижнюю и изготавливается из металла а, не пластика как раньше.
- Увеличены проходы воздуха.
- Новая форма бачка, увеличен диаметр входного отверстия, наклон.
- Появились новые диаметры сопел, также новая крышка сопла для водорастворимых ЛКМ - H₂O.
- Вес пистолета не превышает 460 г, стал легче!



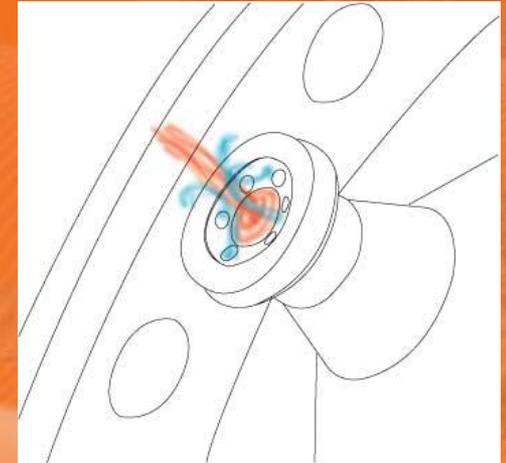
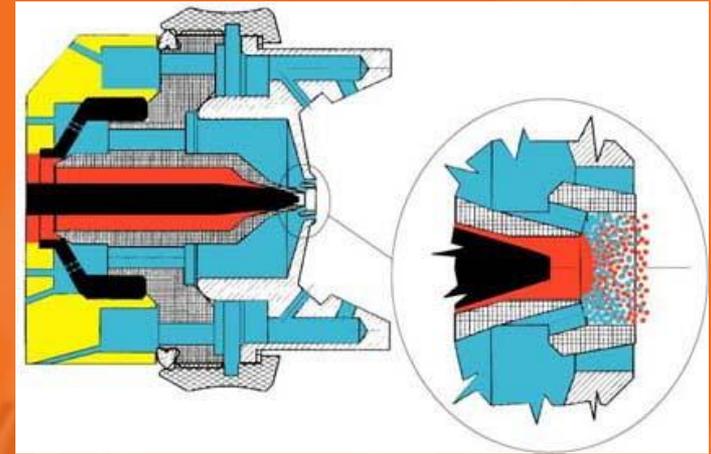
КРАСКОРАСТЫЛИТЕЛЬ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ПОКРАСКИ: GENESI «GEO»

- Соответствует системе HVLP
коэффициент переноса > 70%
давление на выходе
из сопла 0,7 бар
- GEO запатентованное сопло с
двойным распылением
- СТАНДАРТНОЕ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
давление: 2 - 2,5 бар,
потребление воздуха: 250-280
л./мин
- расстояние до окрашиваемого
объекта: 10-15 см
- РЕГУЛИРОВКА подачи краски 3-4
оборота



ЗАПАТЕНТОВАННОЕ СОПЛО «GEO»

- Специально разработанное сопло с 6-ю отверстиями.
- Краска проходит предварительное разбиение внутри сопла.
- Затем, как и в других пистолетах краска распыляется, но преимущество состоит в том, что частицы краски имеют меньший размер.
- В результате при том же давлении (0,7 бар), Вы получаете более высокое качество покраски.

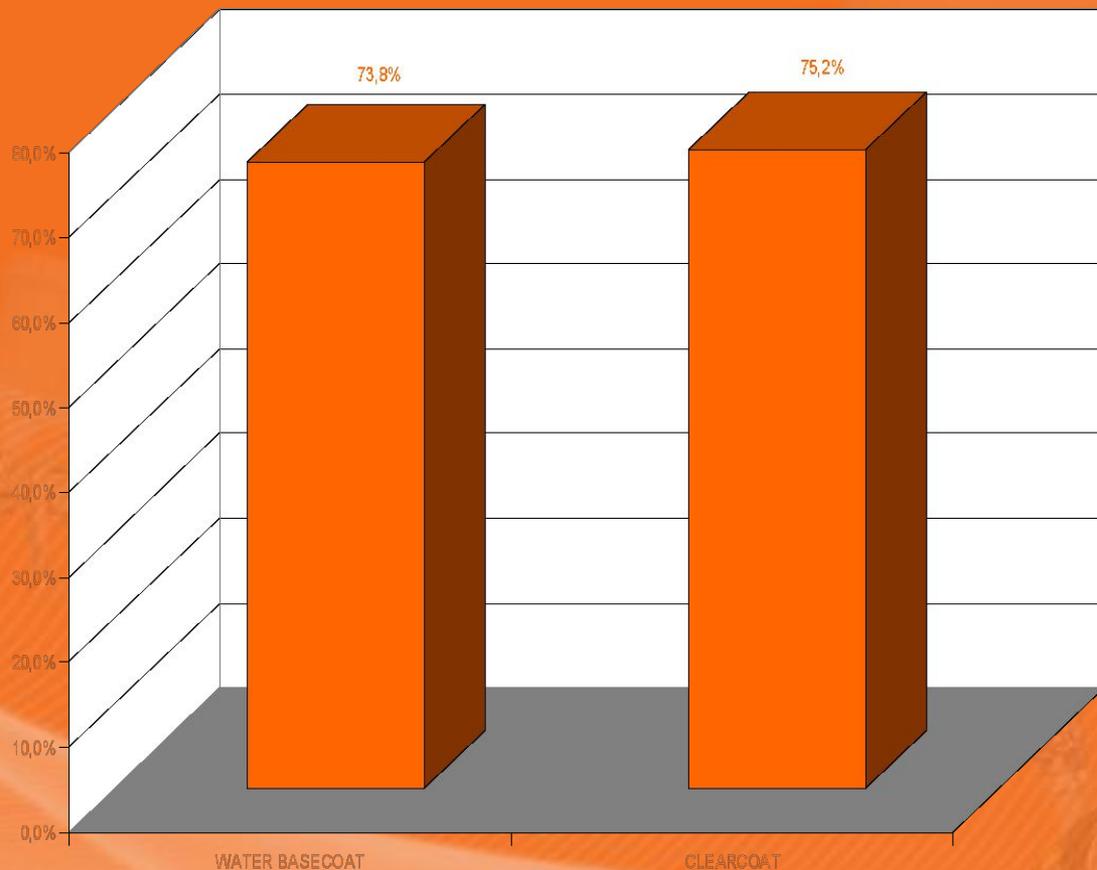


СИСТЕМА «GEO»

ТЕСТ КОЭФФИЦИЕНТ ПЕРЕНОСА

- КРАСКА НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ:
73,8%

- ЛАК:
75,2%



КРАСКОРАСТЫЛИТЕЛЬ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ПОКРАСКИ: GENESI «НТЕ»»

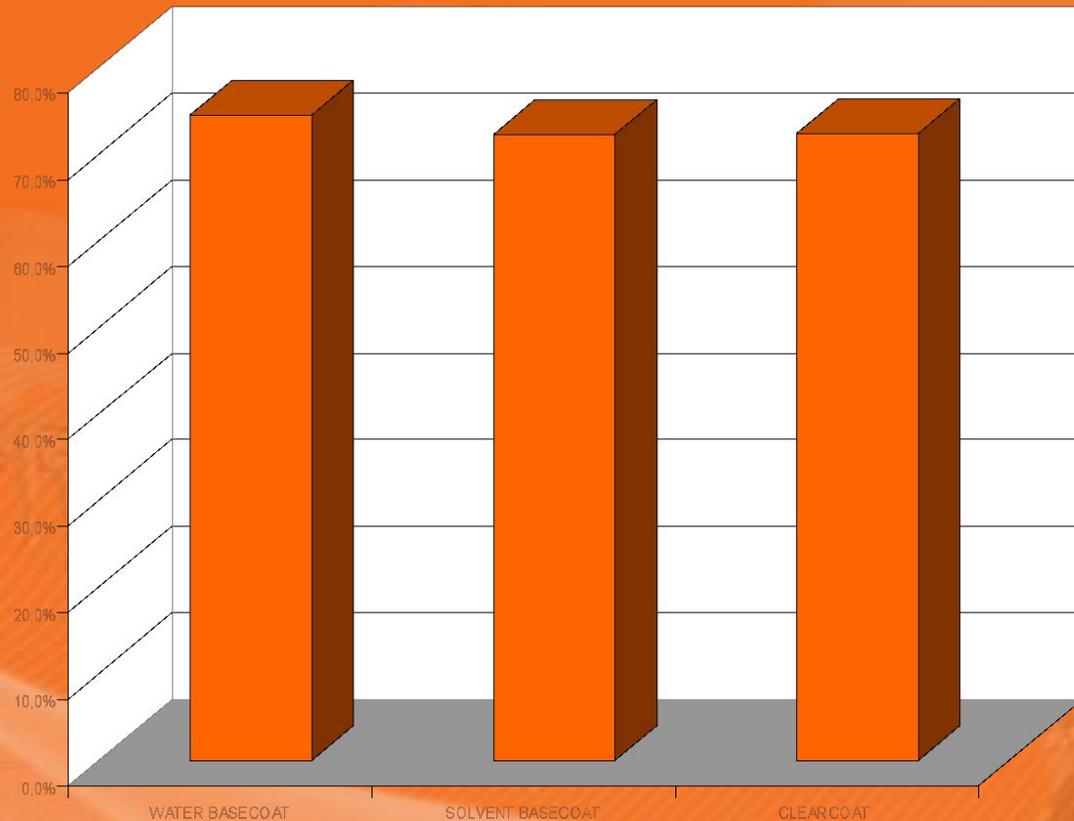
- **СООТВЕТСТВУЕТ** системе НТЕ
коэффициент переноса > 70%
давление на выходе из сопла 1,2
Бар
- **СТАНДАРТНОЕ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ**
давление: 2 - 2,5 бар,
потребление воздуха: 290-340
л./мин
расстояние до окрашиваемого
объекта: 15-20 см.
- **РЕГУЛИРОВКА:** подача краски
3,5-4 оборота



GENESI «НТЕ»

ТЕСТ КОЭФФИЦИЕНТ ПЕРЕНОСА

- КРАСКИ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ: 74,4%
- КРАСКИ НА ОСНОВЕ РАСТВОРИТЕЛЯ: 72,2%
- ЛАК: 72,3%



ТЕСТ ИНСТИТУТА «THATCHAM»

- THATCHAM: ведущий независимый центр в Великобритании
- Тест проводился при стандартных условиях автомастерской и согласно рекомендациям фирмы производителя.
- Сертификат - не инструмент для продажи, а лишь доказательство качества продукции.



КРАСКОПУЛЬТ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ПОКРАСКИ GENESI «HVLP»

- **СООТВЕТСТВУЕТ** системе HVLP
коэффициент переноса > 70%
давление на выходе из сопла 0,7
Бар
- **СТАНДАРТНОЕ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ**
давление: 2 - 2,5 бар,
потребление воздуха: 250-300
л./мин
расстояние до окрашиваемого
объекта: 10-15 см.
- **РЕГУЛИРОВКА:** подача краски 3-4
оборота



КРАСКОРАСТЫЛИТЕЛЬ ДЛЯ ГРУНТА: SLIM HVLP - SLIM

- Соответствует системе HVLP
коэффициент переноса >
80% давление на выходе из
сопла 0,7 Бар
- СТАНДАРТНОЕ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
давление: 2 бара,
потребление воздуха: 200
л./мин.
расстояние до окрашиваемого
объекта: 10-15 см
- РЕГУЛИРОВКА: подача грунта
2 -3 оборота



КРАСКОРАСТЫЛИТЕЛЬ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ ПОКРАСКИ STM HVLP

- Соответствует системе HVLP
коэффициент переноса > 80%
давление на выходе из сопла 0,7
Бар
- **СТАНДАРТНОЕ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ**
давление: 2 - 2,5 бар,
потребление воздуха: 90 - 100
л./мин
расстояние до окрашиваемого
объекта: 10-15 см.
- **РЕГУЛИРОВКА:** подача краски 3
оборота



СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА

КРАСКОРАСТЫЛИТЕЛИ HVLP ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОКРАСКИ

Модель	Сопло.	Давл.	Потр П. К.		Вес крас. гр	Ширина факела, см.
WALCOM GEO	1,3	2 Bar	<u>250</u>	155	<u>490</u>	22
SATA NR 2000	1,3	2 Bar	380	174	508	24
SATA NR 95	1,4	3 Bar	380	204	567	22
DEVILBISS GTI	1,4	2 Bar	453	164	476	<u>25</u>
IWATA LPH 94	1,4	2 Bar	450	202	540	22
SHARPE PLAT.	1,3	3,5 Bar	260	<u>155</u>	576	22

ДАВЛ. = Рабочее давление рекомендованное производителем

ПОТР. = потребление воздуха л./мин.

П.К.= Потребление краски п (чашка FORD 4 - вязкость 20")



СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА

КРАСКОРАСТЫЛИТЕЛИ «НТЕ» ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОКРАСКИ

Модель	Сопло_	Давл.	Потр_	П.К.	Вес краск._гр	Ширина факела_см.
WALCOM НТЕ	1,3	2 Bar	<u>290</u> <u>150</u>	490		20
WALCOM НТЕ	1,3	2,5 Bar	<u>340</u> <u>169</u>	490		21
DEVILBISS GTI	1,4	2 Bar	<u>280</u> 178	476		<u>23</u>
DEVILBISS GTI	1,4	2,5 Bar	350 200	476		<u>24</u>
IWATA W 400	1,4	2 Bar	317 208	<u>443</u>		20
IWATA W 400	1,4	2,5 Bar	340 228	<u>443</u>		22
SATA RP	1,3	2 Bar	290 186	522		22
SATA RP	1,3	2,5 Bar	360 204	522		<u>24</u>

ДАВЛ. = рабочее давление рекомендованное производителем

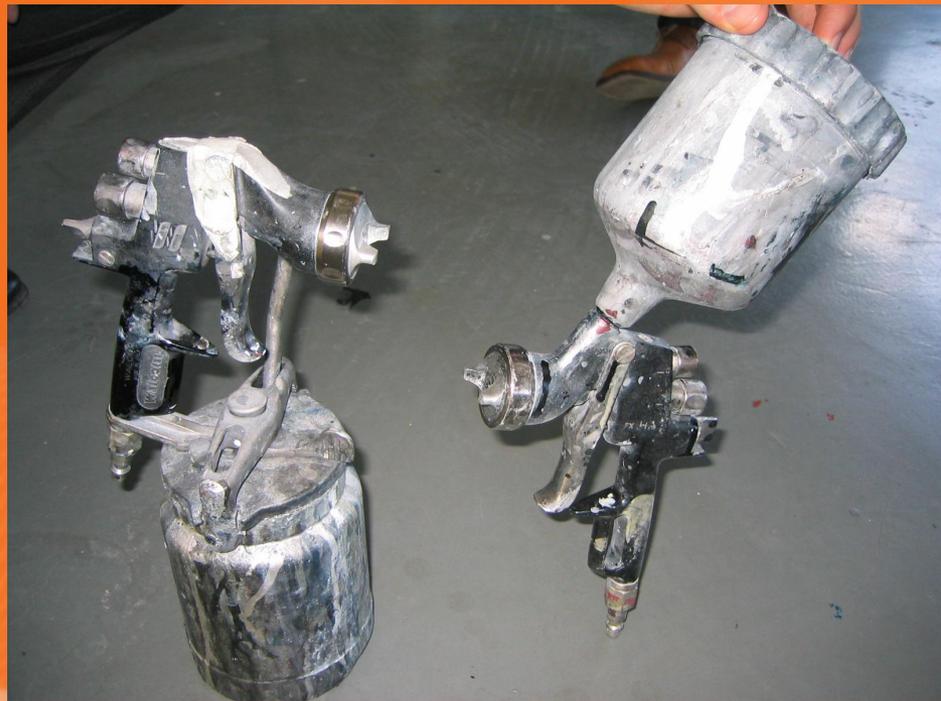
Потр. = Потребление воздуха л./мин.

П.К.= Потребление краски (чашка FORD 4 - вязкость 20")



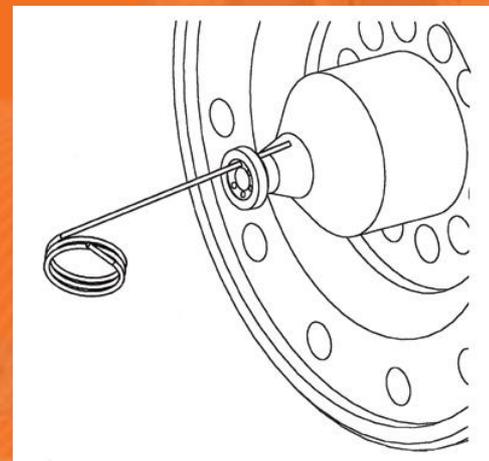
ОБСЛУЖИВАНИЕ КРАСКОПУЛЬТОВ

- Все краскораспылители требуют аккуратного обслуживания !
- Производитель рекомендует использовать только оригинальные запасные части.
- Краскораспылителем можно распылять только те типы ЛКМ которые указаны в инструкции.
- Очищайте краскораспылитель после работы, не кладите его целиком и не оставляйте на долгое время в растворителе.



ОБСЛУЖИВАНИЕ КРАСКОПУЛЬТОВ

- Все краскораспылители нуждаются в тщательном обслуживании !
- Правильно производить промывку растворителем
- Использовать только оригинальные запасные части
- Использовать правильный инструмент для очистки - **CLEANING KIT**



РЕКОМЕНДАЦИИ WALCOM

- Давление на входе в краскораспылитель не должно быть более 5-6 атм.
- Используйте шланги для подключения сделанные из ПВХ или полиуретана.
- Сильнее затягивайте сопло для того чтобы воздух не попадал в бачок с ЛКМ при работе краскораспылителя.



Машины для мойки краскораспылителей EASY-S

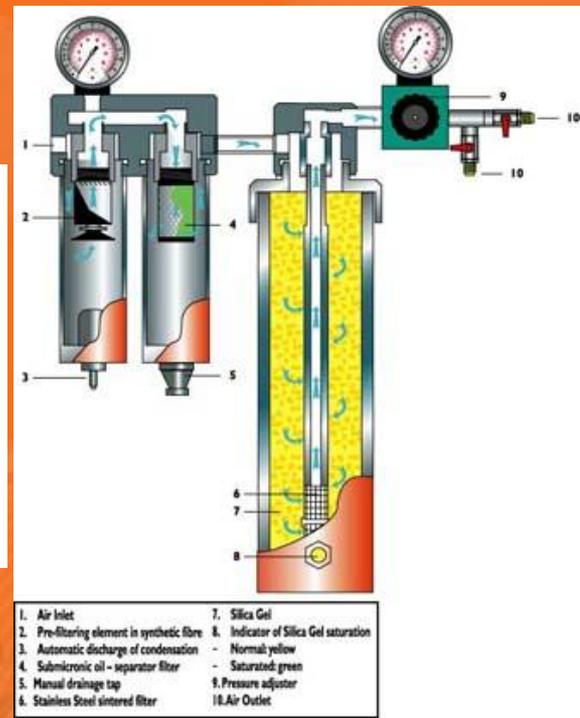
- Ручная мойка краскораспылителей.
- Сделан из оцинкованного листа
- Возможно подключение емкостей для чистого и отработанного растворителя.
- Рабочее давление: 4-6 атм.
- Потребление воздуха: 200 л/мин



ФИЛЬТРЫ WALCOM

FSRD 3

- Фильтрационная группа для окрасочно-сушильных камер
- Корпус из анодированного алюминия
- 1-я фаза: фильтрационный элемент из синтетических волокон для сбора воды. Автоматический сброс.
- 2-я фаза: масляный фильтр. Сброс производится вручную.
- 3-я фаза: Гранулы силикогеля для осушения водяного пара.
- Фильтрация: воздух 5 микрон - масло 0,01 микрон
- Максимальное давление 12 бар, возд. поток 600 л./мин. 6 бар.
- Возможные версии PFR - ESR - FSRD



ПРИМЕР МАЛЯРНОГО УЧАСТКА

