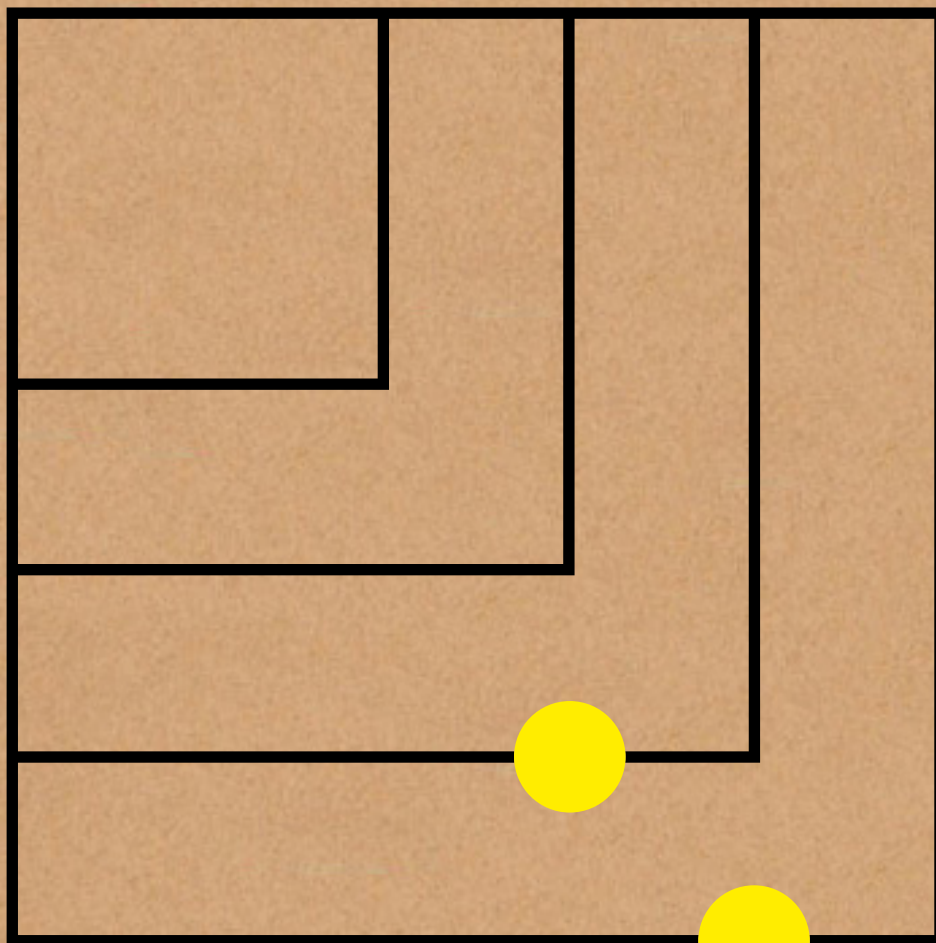


edrizzi[®] 系统

原创。在奥地利研发。



edrizzi[®]

漆雾
分离系统

**edrizzi® – 原创漆雾分离系统。
在奥地利研发。**



**我们来自何处。
我们去向何方。**

环保及起源

20多年来,我们深入研究环保的漆雾分离技术。在位于奥地利里恩茨的公司附属试验工厂内解决过剩油漆问题是整个研发的核心。通过长期的研究以及同涂装工业和知名设备制造商的紧密合作,我们成功研发出一套革命性的漆雾吸附系统。本公司现有的多项专利为无数国际涂装企业在降低及避免饱含有害物质的油漆废料等方面提供支持。

从纸箱到系统

我们系统的基础是获得专利的 edrizzi® 漆雾分离器,其核心部件为操作简易的、可重复使用的纸板纸箱,它们已经成为经济、环保及符合人机工程原理的涂装作业的代名词。而 edrizzi® Vario 纸箱已经取代了原先的 edrizzi® Automotive,其形式更为多样,可为涂装行业所有应用领域提供最佳的结果。围绕着漆雾分离,我们还为该系统增加了不同的后续过滤级别。

研发

进步是推动我们向前的助推器。edrizzi® 解决方案的多样性随着每一种新的特殊实际应用而增长。本产品小册子介绍了 edrizzi® 系统本身,因为在实际应用中,它将按不同的表层情况进行适配设计。我们视特殊解决方案为挑战和继续发展。

在打开品牌知名度方面我们也取得进步 – 我们将推出新 edrizzi® Vario 纸箱作为契机,展示我们公司新的企业形象设计。

凭借 edrizzi® 系统,我们在通往节能型、资源节约型、人性化的涂装作业道路上迈出了重要一步。让我们在这条道路上携手共进。

迈克尔·埃德 (Michael Eder)
发明者及总经理

**经济、高效、灵活、
高品质以及环保。名副其实。**

**2003 年开始推出的原创漆
雾分离系统。**



最佳的创意实际上 就是最简单的。

edrizzi®是一套自 2003 年获得专利的、用于涂装领域的漆雾分离系统。该系统的基础是一个使用方便的纸箱立方体,它们由可自然再生原料瓦楞纸板制作而成。edrizzi® 不仅使用灵活、更换方便,而且具备很强的吸附能力,并在绝大部分的情况下可通过耗费低廉的焚烧炉进行处理。

A

以纸箱为基础

edrizzi® 系统的神来之笔隐藏在不起眼的纸箱中:漆雾通过低压被吹入错综复杂的系统,它由边缘和开孔构成,以达到最大的吸附效果。通过扩大吸附表面、不同路径结构的排列组合以及对离心力的利用,使该系统具备颠覆性的吸附能力。而三套不同的解决方案可用于不同的涂层材质,并在吸附中突出其各自的特性。通过该项研发可以全面覆盖涂装行业的各个应用领域,新的 edrizzi® Vario 系统业已取代过去的 edrizzi® Automotive 系统。通过对阻燃瓦楞纸板的处理(DIN4102 认证,检测建筑材料等级B1的易燃性)使 edrizzi® Vario 系统在使用中更加安全、更加稳定。

B

从纸箱到系统

在实际应用中,每种涂装工艺都有其独特性,不会混淆。根据材料、设备大小、应用以及空气成分等,每种实际使用会产生不同的喷漆情况。edrizzi® 系统的分离效率和吸附能力由此而得出,该系统最高可以吸收 99% 的过剩油漆。长期使用我们系统的经验告诉我们,虽然结果总是不尽相同,但却总是具有革命性的!

edrizzi® 工艺被用于循环空气或排气空气操作中。根据模块系统原理,可以将瓦楞纸板箱组合成任意大小的一个总过滤面积。镀锌的钢板框架是支撑结构。为了优化分离效率,建议使用 edrizzi® 后续过滤工序。不同的部件可以作为后续过滤,它们可以根据不同的应用领域单独设计。当达到完全饱和状态时,可以单独、单个地更换漆雾分离器和后续过滤,既灵活又快速。吸附了凝固油漆的 edrizzi® Vario 纸箱可以在焚烧炉内进行处理,费用低廉。

C

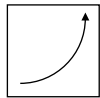
应用领域

无论采用哪种操作工艺,均可在任意的设备上使用 edrizzi® 系统:既可以水平放置,也可以垂直排列,或者横竖混合排列;从最小型的手持式喷漆房到自动涂装流水线都可使用。edrizzi® 技术也可加装到现有的系统中,加装过程简单、加装成本低。通过多年的使用,我们获得了对各种喷漆状况的很高的经验值。如果需要特殊的解决方案,我们将在公司附属试验工厂中进行开发和测试。

这个汽车供应商行业的喷漆房中，edrizzi® 箱体立方体采用卧式布置。
可根据不同的应用情况立式或卧式布置漆雾分离器。



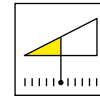
edrizzi® 系统的优势



经济性

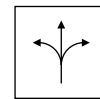
从湿法喷漆转变成干式喷漆后，通过采用循环空气作业可以成倍地降低涂装的成本：

- ① 分离过剩油漆无需水
- ② 无需昂贵的涂料污泥(作为特殊垃圾)处理
- ③ 无需耗时、耗费的涂料污泥排泥
- ④ 无需使用化学品(絮凝剂、消泡剂、杀菌剂等等)
- ⑤ 减少喷漆房技术设施的腐蚀
- ⑥ 无需使用泵，因此不会产生维修保养费用
- ⑦ 降低设备的清洗成本
- ⑧ 纸箱可拆分，降低运输及仓储成本



人机工程原理

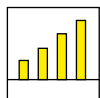
可将喷漆区域的噪音水平降低15至20分贝；无湿式除尘造成的异味



灵活性

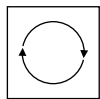
现有系统的改装简单方便；可用于所有涂层材质；设备可进行扩展；edrizzi® 后续过滤系统种类繁多

每种表面工艺都是不同的，其结果就产生出无数应用领域，而 edrizzi® 团队则将其视为对系统解决方案及发展的挑战。



效率

吸附能力：按喷涂的涂层材质可达到100公斤/m²以及更高；分离率：当正确并使用edrizzi® 后续过滤时，可达 97 %



可持续性

干漆的处理成本低(例如采用焚烧炉)，无需化学品

Vario 16

edrizzi® 系统的基础是用于不同涂层材质的三种类型的 Vario 漆雾分离器。该纸板箱外观简单但内部结构复杂,可吸附大部分的过剩油漆。



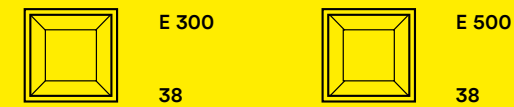
后续过滤 26

后续过滤是对漆雾分离的补充,根据不同的应用情况设计和建议使用。edrizzi® 附属试验工厂为不同的涂层材质和操作情况提供各种不同的解决方案。



插入部件 36

后续过滤是对漆雾分离的补充,根据不同的应用情况设计和建议使用。edrizzi® 附属试验工厂为不同的涂层材质和操作情况提供各种不同的解决方案。



系统解决方案 40

特定应用的系统解决方案是最高端的 edrizzi® 系统,是 edrizzi® 附属试验工厂经过多年研发以及从不同行业许多正在运行的系统身上得出的结果。



Vario

成为 Vario 箱体立方体之路

“我们的研究及经验表明，无论待处理材料的构成如何，过剩的油漆均会沉积在漆雾分离器的各个区域。而这些数据则成为制作细、中、粗三个种类的不同吸附路径系统的关键。为了更好地理解复杂的漆雾分离系统，还必须补充解释说明，并不是纸箱所有的区域都必须达到饱和状态。大部分的漆雾会聚集在纸箱的前三分之一处，而纵深处的吸附路径系统则起到实现最大分离率的作用，它们并非需要完全饱和。” 迈克尔·埃德 (Michael Eder, 发明者)

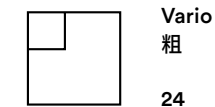
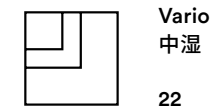
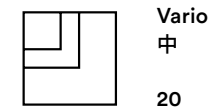
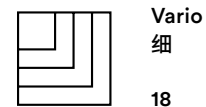
三种类型的 edrizzi® Vario 是多年研发以及与涂装行业积极交流的成果，它取代了过去的 edrizzi® Automotive 系统。采用阻燃瓦楞纸板使 edrizzi® Vario 系统在实际使用中更加安全稳定。三种不同解决方案支持不同涂料和粘合剂种类的吸附特性。通过这项研发能覆盖涂装行业的所有应用领域。



饱和及非饱和 edrizzi® 漆雾分离器比较。

正面结有一团油漆并不代表达到饱和状态，因为大部分吸附发生在纸箱的前三分之一处，而纸箱的纵深起到达到分离率的作用。

简单的检测方法就是在设备处于运行状态下，将一张纸放在入口开孔处。如果抽风时纸张能吸附在上面，这就表明纸箱还可继续使用。



Vario 细

当久经考验的 edrizzi® Vario 中在分离率方面达到其极限时，就应使用 edrizzi® Vario 细。应用实例可以列举出：高速旋转的钟罩、超精细雾化溶剂型涂料、快干型系统以及纳米涂料。

技术数据



	Vario 细	300 / 500
	过滤等级	漆雾分离器
	吸附能力	≤ 100 kg/m ²
	分离率	≤ 97%
	额定流量	2000–3000 m ³ /m ² h
	建议流速	0.25–2 m/s
	额定流量下的初始压差	Vario 300: 105 Pa Vario 500: 110 Pa
	耐高温性	≤ 80 °C
	防潮性能	建议存放条件： 温度15–25 °C， 相对空气湿度45–65%。
	净重	Vario 300: ≈ 1400 g Vario 500: ≈ 2200 g
	防火性能	DIN4102认证, 检测易燃性。 建筑材料 B1 阻燃

尺寸 (mm)

正面 Vario 300/500	侧面 Vario 300	侧面 Vario 500
485	295	495

内部结构图示及饱和状态

		大部分漆雾聚集在 Vario 纸箱的前三分之一处。
--	--	---------------------------



Vario 中

edrizzi® Vario 中可用于所有涂层材质的大部分应用，自 2003 年以来在所有行业中均有使用并取得成功。



技术数据



	Vario 中	300 / 500
	过滤等级	漆雾分离器
	吸附能力	≤ 100 kg/m ²
	分离率	≤ 97%
	额定流量	2000–3000 m ³ /m ² h
	建议流速	0.25–2 m/s
	额定流量下的初始压差	Vario 300: 68 Pa Vario 500: 88 Pa
	耐高温性	≤ 80 °C
	防潮性能	建议存放条件： 温度 15–25 °C， 相对空气湿度 45–65%。
	净重	Vario 300: ≈ 1100 g Vario 500: ≈ 1900 g
	防火性能	DIN4102 认证，检测易燃性。 建筑材料 B1 阻燃

尺寸 (mm)

正面 Vario 300 / 500	侧面 Vario 300	侧面 Vario 500
485	485 295	495

内部结构图示及饱和状态

		大部分漆雾聚集在 Vario 纸箱的前三分之一处。
--	--	---------------------------

Vario 中湿

edrizzi® Vario 中湿度油雾净化器适用于高湿度设备, 或用于油雾净化器离得近且表面湿度大的情况, 例如小面积喷漆。

为保证在高湿度时的高度稳定性, 制造 edrizzi® Vario 中湿度设备采用的并不是阻燃纸, 而是耐湿纸。

技术数据



	Vario 中湿	300 / 500
	过滤等级	漆雾分离器
	吸附能力	≤ 100 kg/m ²
	分离率	≤ 97%
	额定流量	2000–3000 m ³ /m ² h
	建议流速	0.25–2 m/s
	额定流量下的初始压差	Vario 300: 68 Pa Vario 500: 88 Pa
	耐高温性	≤ 80 °C
	防潮性能	建议存放条件: 温度15–25 °C, 相对空气湿度45–65%。
	净重	Vario 300: ≈ 1100 g Vario 500: ≈ 1900 g

尺寸 (mm)

正面 Vario 300 / 500	侧面 Vario 300	侧面 Vario 500
485	485 295	495

内部结构图示及饱和状态

		大部分漆雾聚集在 Vario 纸箱的前三分之一处。
--	--	---------------------------



Vario 粗

当使用 edrizzi® Vario 中时, 由于进气孔过快被堵住, 即在正面形成油漆块, 不能达到使用寿命时, 就采用 edrizzi® Vario 粗。这时的涂层材质有起泡趋势。

技术数据



尺寸 (mm)

内部结构图示及饱和状态

	Vario 粗	300 / 500
	过滤等级	漆雾分离器
	吸附能力	≤ 100 kg/m ²
	分离率	≤ 97%
	额定流量	2000–3000 m ³ /m ² h
	建议流速	0.25–2 m/s
	额定流量下的初始压差	Vario 300: 21 Pa Vario 500: 56 Pa
	耐高温性	≤ 80 °C
	防潮性能	建议存放条件: 温度15–25 °C, 相对空气湿度45–65%。
	净重	Vario 300: ≈ 800 g Vario 500: ≈ 1600 g
	防火性能	DIN4102认证, 检测易燃性。 建筑材料 B1 阻燃

正面 Vario 300/500	侧面 Vario 300	侧面 Vario 500
485	485	495

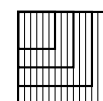
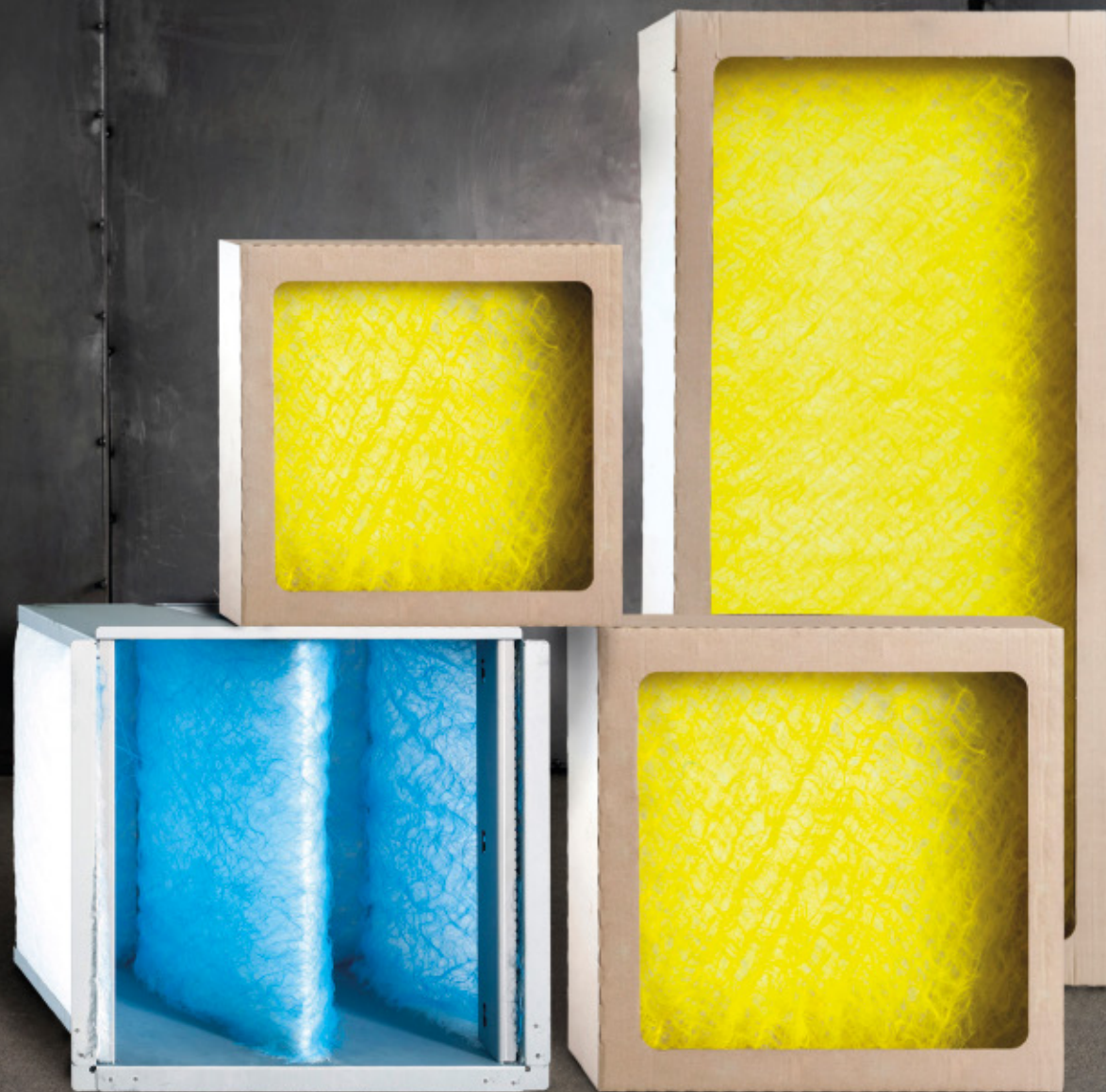
		大部分漆雾聚集在 Vario 纸箱的前三分之一处。
--	--	---------------------------



后续过滤

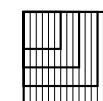
后续过滤使 edrizzi® 系统几近完善, 它根据各个应用实例进行设计。后续过滤是第二道过滤, 排在 edrizzi® 纸箱之后, 用于分离废气中的漆尘颗粒。当使用了喷雾介质时, 就需要使用后续过滤。

edrizzi® 后续过滤部件可以更换, 它们标准配备一个阻漆过滤垫。根据需要也可以使用其它过滤材料。套筒式清洗器、edrizzi®+ ULF (循环过滤) 统、edrizzi®+ ABRO 系统则构成特别高效的全自动后续过滤解决方案。在附属试验工厂内可以开发和测试特殊解决方案。



NFE02

28



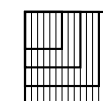
CUBE01

30



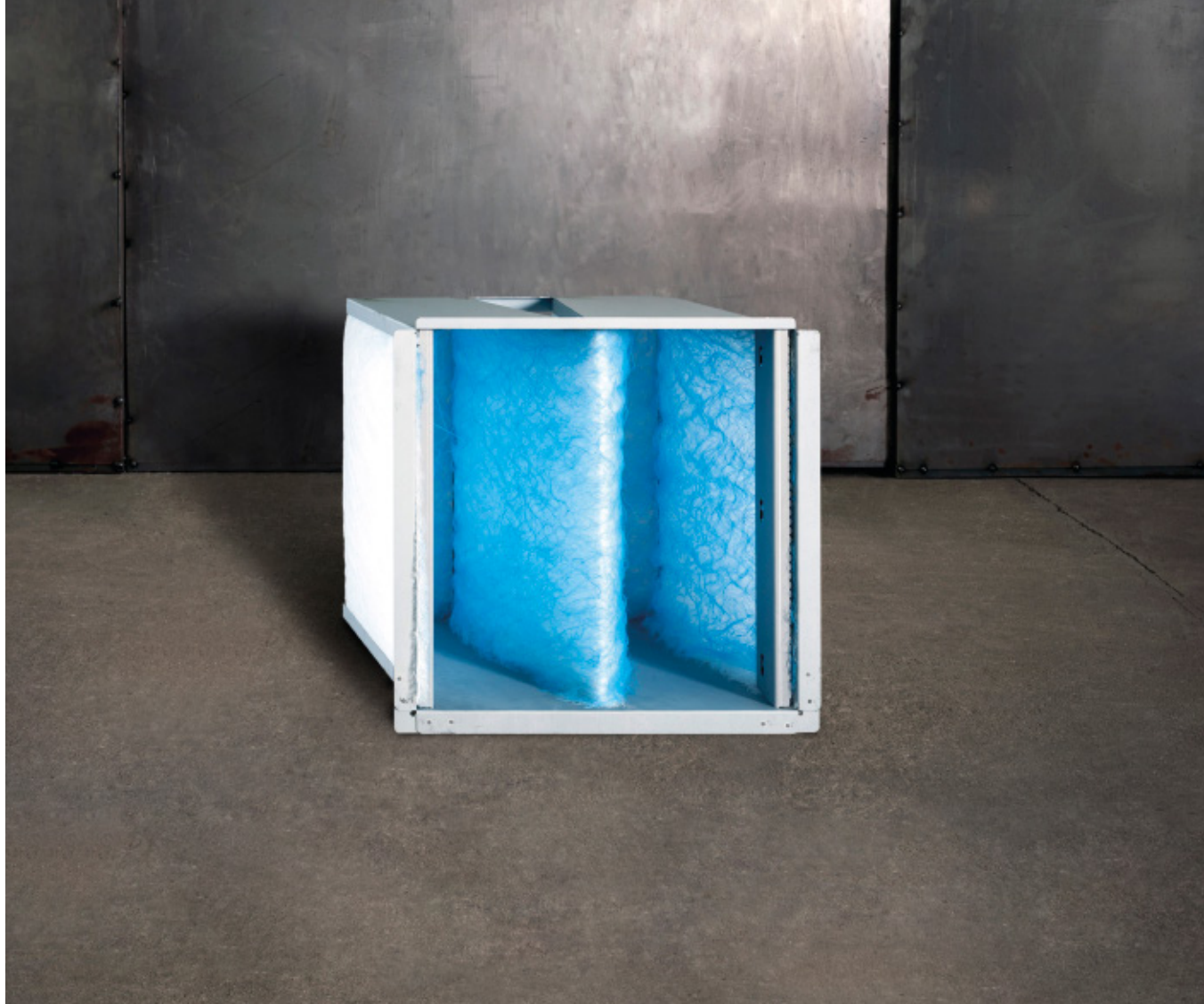
NFEWP01

32



NFEWP02
NFEWP03

34



NFE02

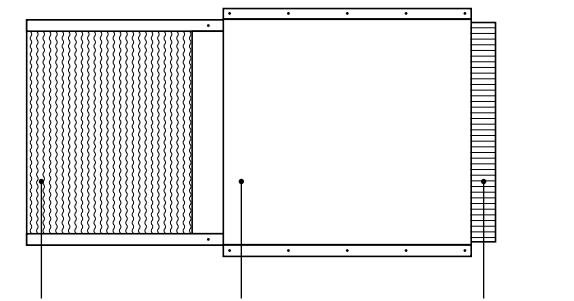
正面安装的、可重复使用的后续过滤

NFE02 适用于只可从正面加装后续过滤器的设备，作为其后续过滤解决方案。
edrizzi® 后续过滤部件的承载框架采用镀锌钢板制作，过滤垫被夹紧在该框架上。

通过 edrizzi® 插入部件 E300 或 E500 的正面开孔安装后续过滤部件，当达到饱和状态时，可以拆下后续过滤部件，换上一张新的过滤垫后再重新安装上去。

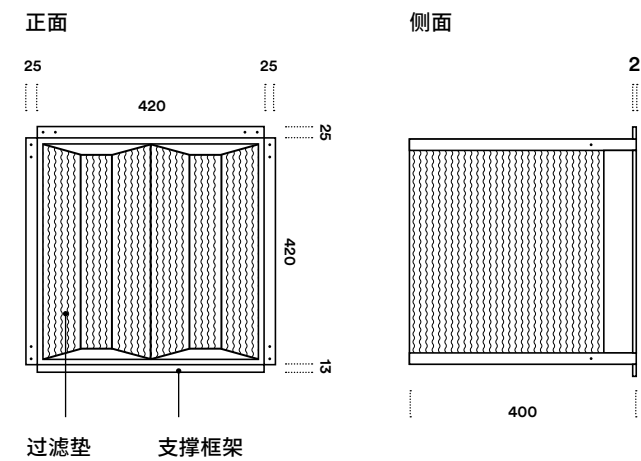
构造

后续过滤可以同插入部件和 edrizzi® 漆雾分离器组合在一起，其深度为 300 或 500 毫米。



后续过滤 NFE02 插入部件 漆雾分离器

尺寸 (mm)



过滤垫 支撑框架

说明

	尺寸公差	+2 mm / -2 mm
	材料厚度	1 mm
	材质	镀锌钢板

过滤面积 NFE02 相当于 0.77 m²/后续过滤部件

根据所使用的涂层材质，配备各种不同的过滤材料作为 edrizzi® 后续过滤部件



CUBE01

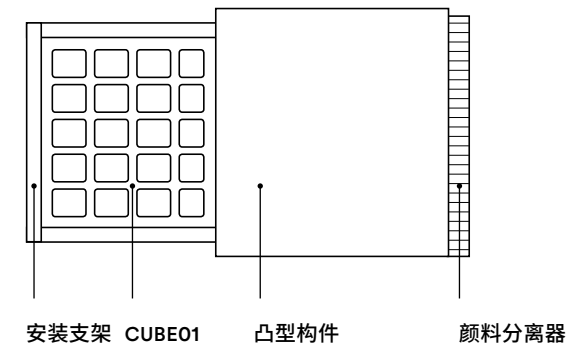
一次性后过滤器，波纹纸板材料

CUBE01的过滤面积为1180 × 420毫米，可用于各种过滤介质。CUBE01在一个室中内置了一个400毫米深的空气接触区。纸板材质的过滤器盒用镀锌金属框架固定在凸型构件上。

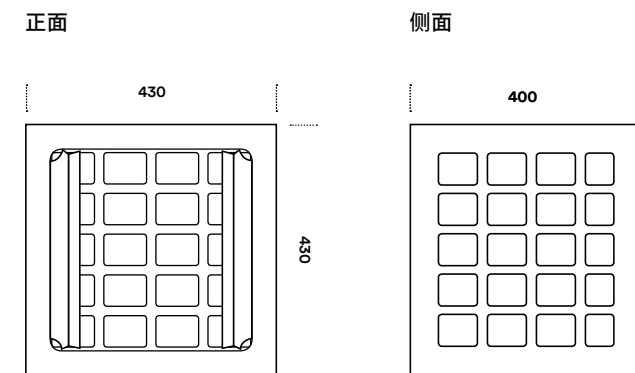
更换过滤器可以从前面也可以从后面进行，取决于两种设计中的哪一种。CUBE01重量轻，使用方便，尤其是当喷涂点装在地方狭窄的地方或高处时，更突出其优越性。CUBE01在供货时可将安装架拆开，扁平便于包装，节约邮费。

建造

该后过滤器装在安装支架中，可与凸型构件连接，装在edrizzi®颜料分离器300或500毫米深的地方。



尺寸
(mm)



说明

	尺寸公差	+2 mm / -2 mm
	材料厚度	1 mm
	材质	镀锌钢板

CUBE01过滤面积相当于 0.45 平方米/ 后过滤器

在edrizzi®中使用的过滤材料将与表面材料相符合。



NFEWP01

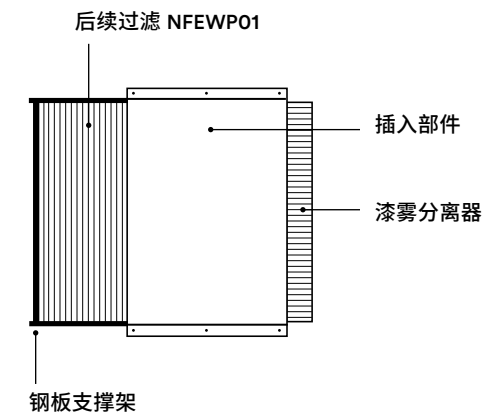
正面安装一次性后续过滤

NFEWP01 可用于只能从正面装入后续过滤的设备。edrizzi® 后续过滤部件的吸附纸箱采用阻燃瓦楞纸板制作。如果污染程度不是很大，它们可以重复使用。使用后过续滤部件前，必须一次性将固定夹安装在插入部件上。

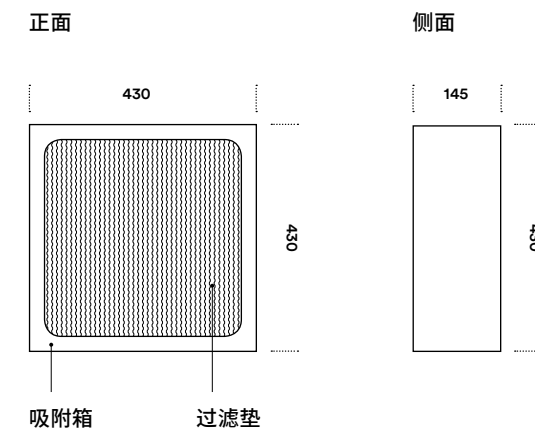
通过 edrizzi® 插入部件 E300 或 E500 的正面开孔安装 edrizzi® 后续过滤部件。

构造

后续过滤可以同插入部件和 edrizzi® 漆雾分离器组合在一起，其深度为 300 或 500 毫米。



尺寸
(mm)



说明

	尺寸公差	+1mm / -1mm
	材料厚度	1mm

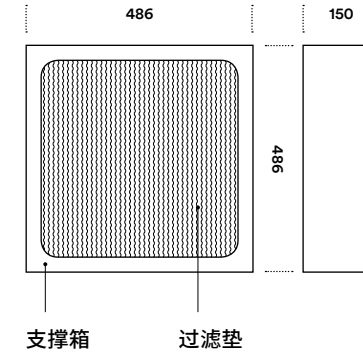
过滤面积 NFEWP01 相当于 0.19m²/后续过滤部件

根据涂层材质，使用不同的过滤材料。



尺寸
(mm)

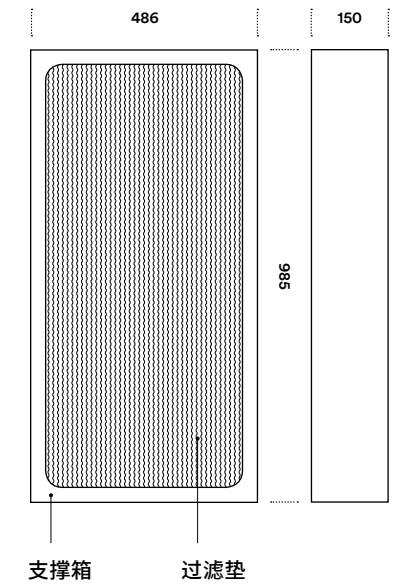
正面和侧面
NFEWP02



支撑箱

过滤垫

正面和侧面
NFEWP03



支撑箱

过滤垫

说明



尺寸公差 +1mm / -1mm

材料厚度 1mm

过滤面积 NFEWP02 相当于 0.22m²/后续过滤部件。
过滤面积 NFEWP03 相当于 0.46m²/后续过滤部件。

根据涂层材质,使用不同的过滤材料。

安装



最佳为侧面进入,这样可以不受漆雾分离器限制更换后续过滤。

在这台 edrizzi® 附属试验工厂的演示设备中另外还加装了全自动滚筒式清洗器,作为第二道后续过滤。



edrizzi® 后续过滤层被安装在漆雾分离器之后的排气多插座中。

NFEWP02, NFEWP03

侧面安装后续过滤

安装可从侧面或背面进行。该系统的优势就在于可以不受限制地单独更换 edrizzi® Vario 纸箱。NFEWP02 或 NFEWP03 的后续过滤部件吸附纸箱采用阻燃瓦楞纸板制作,当漆尘粉末数量不多时,它们经常可重复使用。

edrizzi® 后续过滤部件 NFEWP02 和 NFEWP03 经由侧面的开孔装入 - 通常是通过侧门的U型插入轨道。饱和后可以不用拆下 edrizzi® Vario 漆雾分离器就可拆除该种后续过滤,在更换一张新的过滤垫后再重新安装上去。

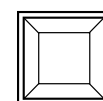
插入部件

edrizzi® 插入部件 E300 和 E500 是 edrizzi® Vario 漆雾分离器 300 和 500 的支撑结构, 并被用于某些后续过滤中。借助这些插入部件可以方便、迅速地 – 根据尺寸比例 – 被排列组合成任意大小的漆雾分离墙。采用镀锌钢板或按要求用不锈钢制作插入部件。

edrizzi® Vario 插入部件可以在配备立式、卧式或两者组合排气系统的喷漆房中使用。同样, 它们也可安装在斜面上或地下。在现有系统中进行加装也很简便。

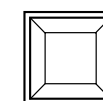


插入部件 E500 同 edrizzi® Vario 500 中及后续过滤 NFEWP01 组合使用。



E 300

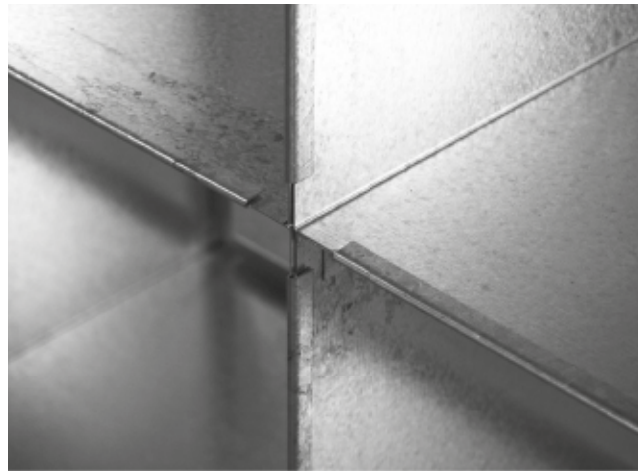
38



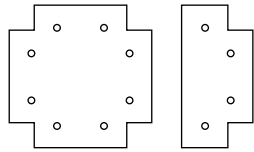
E 500

38

插入部件的构造



安装连接板(整块/半块)

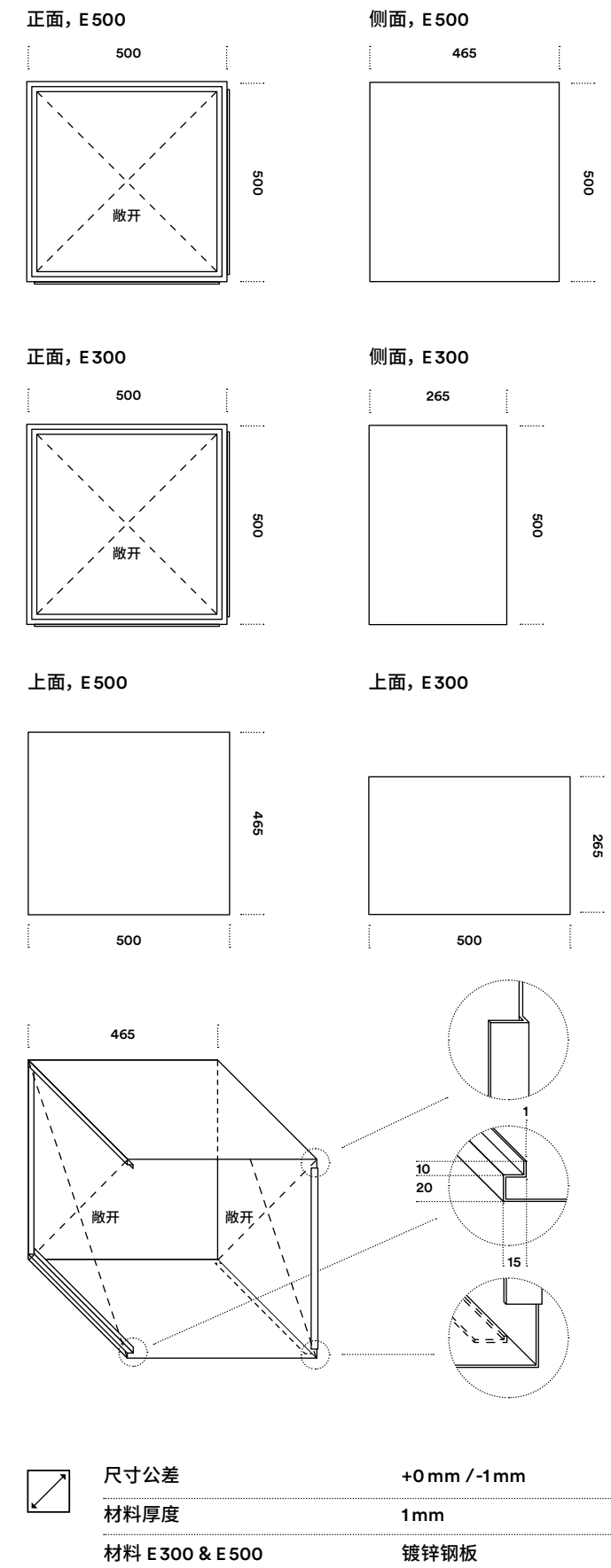


通过这些部件,可以 - 根据尺寸比例 - 将 edrizzi® 纸箱筒便、迅速地组合成任意大小的漆雾分离墙。



尺寸 (mm)

说明

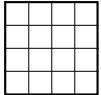
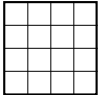
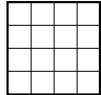
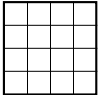


系统解决方案

我们将特定应用的系统解决方案视作挑战和继续发展。表面处理的解决可能性有很多，因为在实际中各种工艺很少有可比性。根据不同的材料、设备大小、应用和空气含量，每次应用都会形成一种新的涂层情况。

在许多领域我们可以借鉴我们多年积累的经验：在我们公司附属的试验工厂展开研发、无数经实践证明为可行的现行系统，以及与知名的设备制造商的紧密合作，它们都代表我们的技术专长。经验丰富的 edrizzi® 附属试验工厂的员工到现场量取尺寸，规划设计加装和改装，以求取得一个经济、符合人机工程原理的涂装系统。

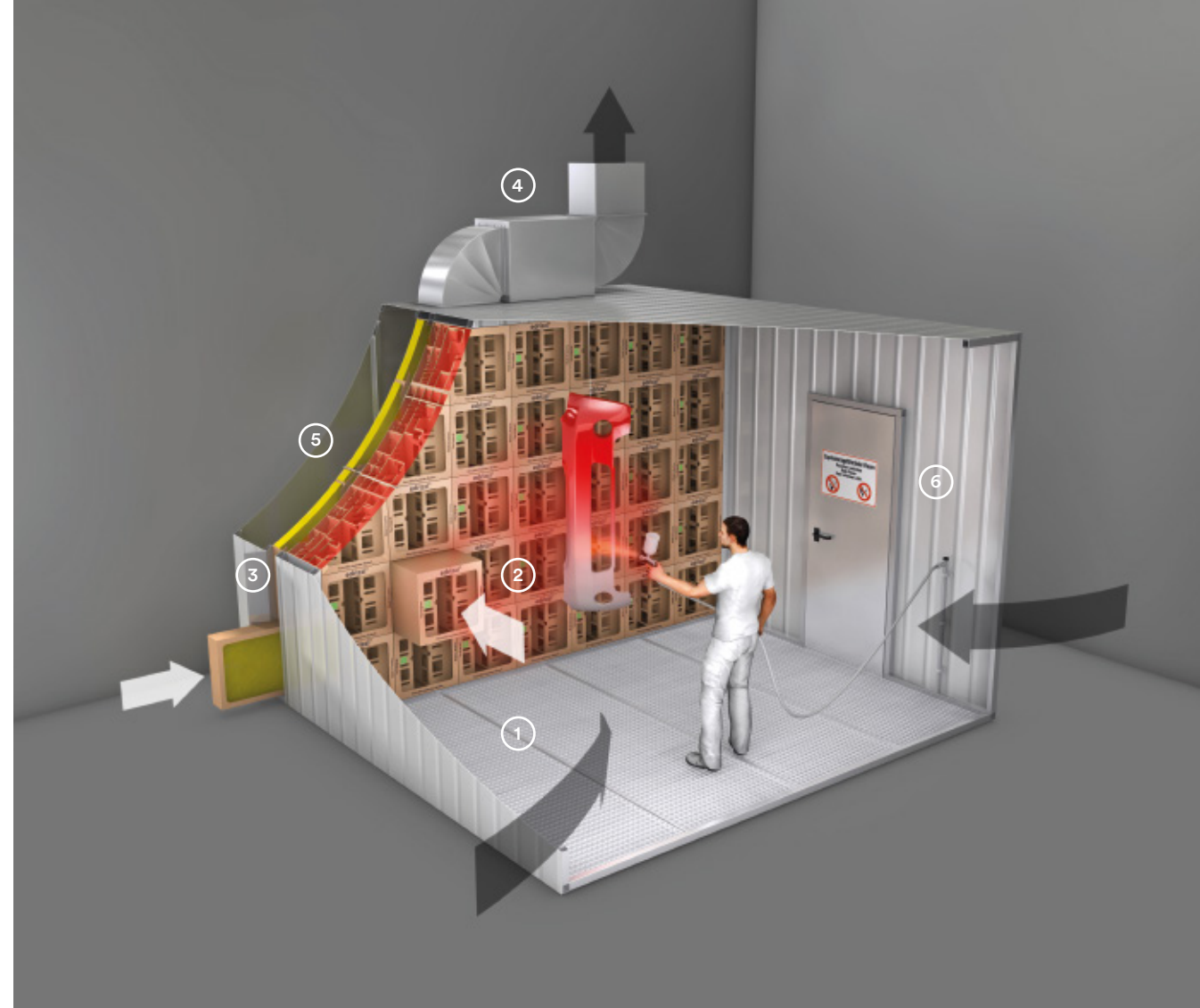


	喷漆房模块		下沉式应用		ULF		ABRO
42		44		46		48	

edrizzi® 喷漆房模块

edrizzi® 建议采用喷漆房模块用于对现有设备进行简单的加装以及用于新建设备中，该喷漆房模块具备 edrizzi® 系统所有的产品特性，即：尺寸灵活、符合人机工程原理、经济和使用寿命长。

钣金多插插座配备排气通风系统和一面具备相应型号的 edrizzi® Vario 墙，它是该喷漆房的基础。根据不同的应用案例，可以最多将两道后续过滤阶段集成在内。排气多插插座中的后续过滤可以由侧面进行更换，不受漆雾分离器的限制。根据应用情况及涂层材质，可以选用 edrizzi® 系统的所有部件。



edrizzi® 喷漆房中使用的排气扇。



edrizzi® 喷漆房模块由一个配备了排气通风系统和一面具有相应型号的 edrizzi® Vario 墙

- ① 符合人机工程原理的应用领域，异味及噪音减少
- ② 配备相应 Vario 型号的 edrizzi® 漆雾分离墙
- ③ 后续过滤区域，可从侧面更换后续过滤器，不受限制
- ④ 排气扇和排气管道
- ⑤ 钣金多插插座
- ⑥ 喷漆房外壳

工业应用中的下沉式 edrizzi®

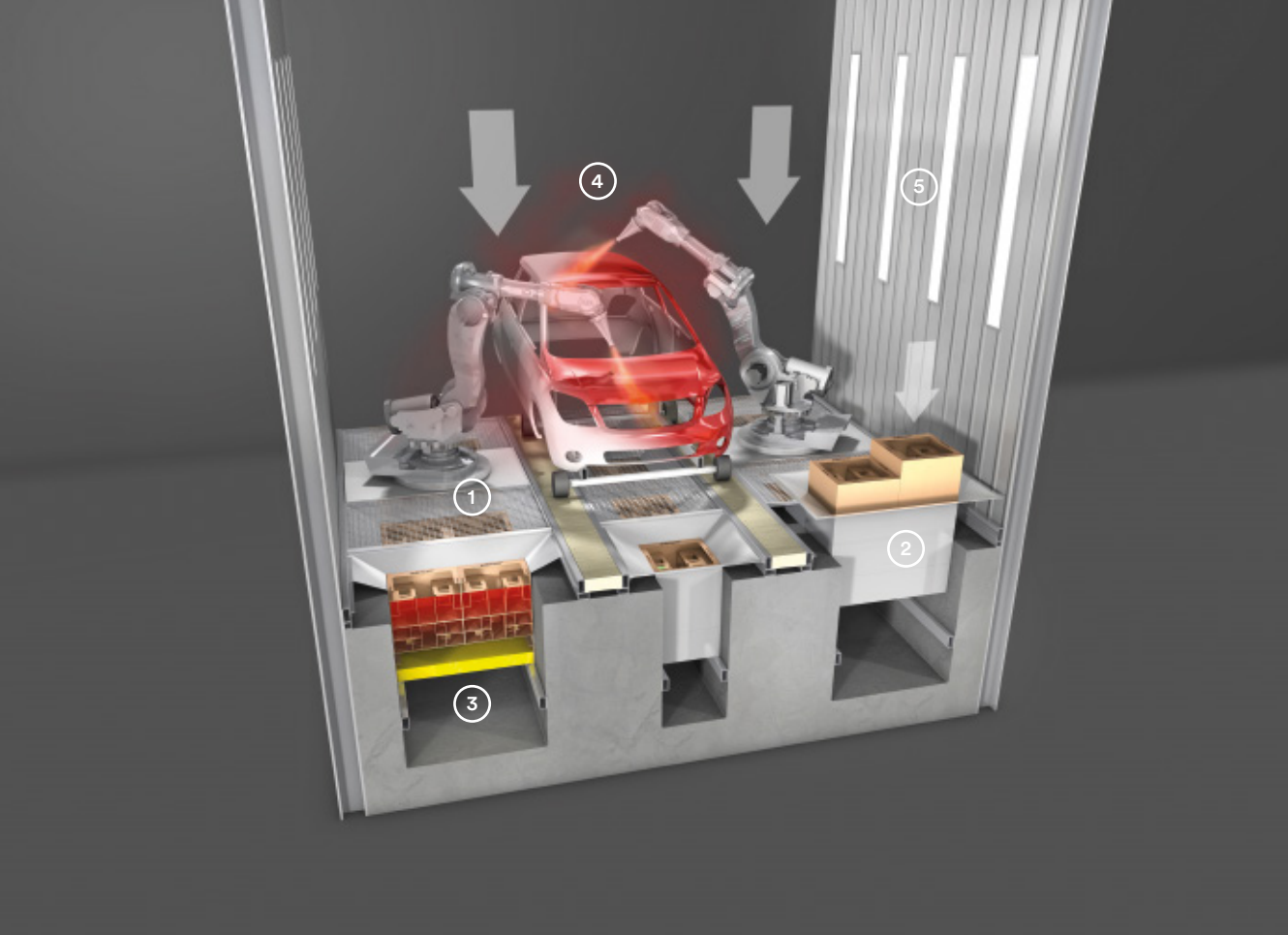
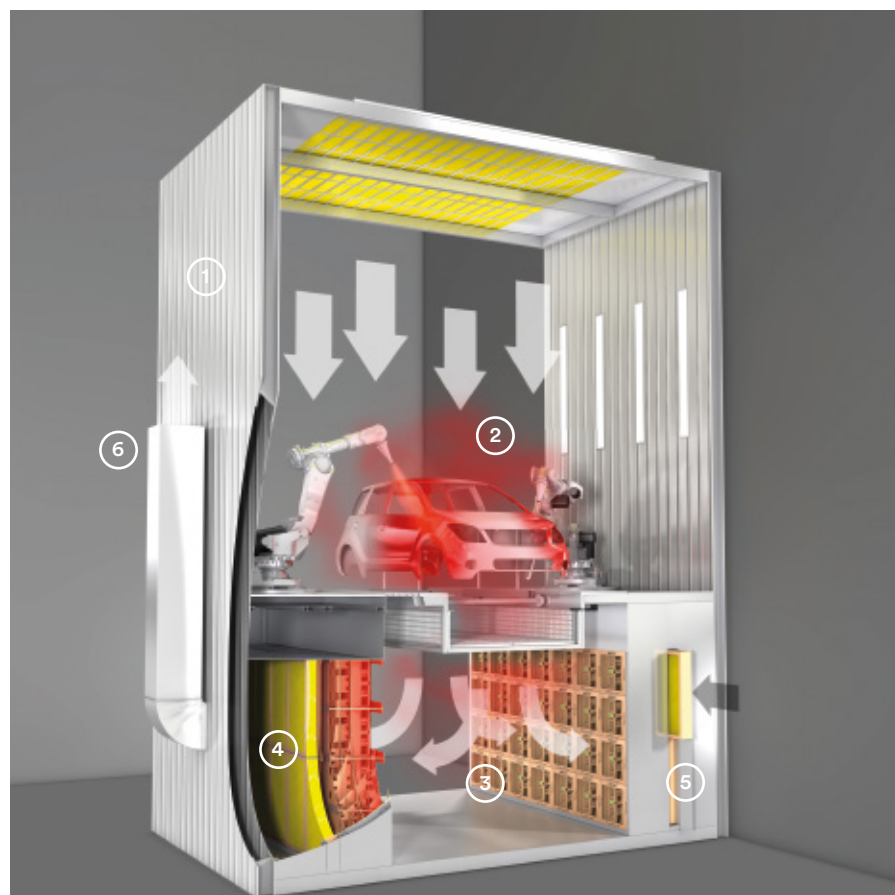
这个用于大型工业设备的漆雾分离解决方案可以加装，也可以设计在新建设备中。该套系统已经多次被用于汽车工业以及汽车供应商行业。如果是加装，edrizzi® 的技术人员会进行空气测量并进行设计规划，改装一般在周末进行。

新建设备

对于新建设备，edrizzi® 附属试验工厂建议将漆雾分离器直立装在网格栏下方的区域，这样就不受喷漆区域的影响，不需要取下网格栏就可以接触到 edrizzi® 纸箱。

在新设计涂装流水线时，edrizzi® 附属试验工厂建议将漆雾分离器垂直安装在系统的下端。

- ① 喷漆房外壳
- ② 涂装流水线
- ③ 装配了立式 edrizzi® 墙的下沉式漆雾分离区域
- ④ 后续过滤区域(根据实际应用可以将后续过滤设计安装于排气区域的任意位置)
- ⑤ 钣金多插口座
- ⑥ 排气管道



edrizzi® 纸箱卧式排列。尤其是对于配备重型网格栏的大型工业设备，通过使用 edrizzi® 系统可以将其经济性提高数倍

- ① 重型网格栏
- ② 钣金槽是特殊制作，用于放置 edrizzi® 纸箱。
- ③ 后续过滤区域(根据实际应用可以将后续过滤设计安装于排气区域的任意位置)
- ④ 涂装区域
- ⑤ 喷漆房外壳

对现有设备进行加装

如果为下排气形式，可以将 edrizzi® 系统紧贴着网格栏，以立式、卧式或V型可旋转形式安装在网格栏下方。edrizzi® 纸箱立方体作为钣金插件被镶嵌到网格栏的下端。该钣金插件为特殊制作，可以为任意大小。在该实际应用中，edrizzi® 系统的使用寿命是传统系统的30倍，优势尤为突出，因为使用重型网格栏，如果更换漆雾分离器的次数减少就能成倍地提高设备的经济性。

edrizzi® + ULF

ULF 是循环过滤技术的缩写，多年来被用于涂装工业。edrizzi® 和 ULF 的结合使用，其结果就是一个非常高效的涂装方案，快干涂层材质的分离率最高可达 99%。通过这种使用方式可以使后续过滤的使用寿命达到 1 年或更长。

该系统由镀锌钢板外壳、一套 edrizzi® Vario 漆雾分离器、一个排气箱、一张无极循环过滤纤维网、一套驱动系统以及一套排气单元组成。

edrizzi® Vario 纸箱是第一道过滤，分离出大部分的漆雾。随后排列的循环过滤纤维网起后续过滤作用，它吸附剩余的漆尘并不断将它们送往清洗区域。清洗站由一台具备自清洁功能的粉尘收集器组成，它是 edrizzi® 附属试验工厂的研发成果。在这里将凝结的涂料从输送纤维网上干吸清楚，并收集在一个 200 升的罐体内，这样就确保循环过滤器能一直具备吸附能力。排气通过排气扇，类似传统的喷漆房。

edrizzi® + ULF 系统如同 edrizzi® 产品家族的其它产品一样，它可以采用立式和卧式两种方式安装。加装在现有设备上，简便、成本低。无论是对于简单的手持式喷漆房，还是大功率的下沉式喷漆房，亦或是将 edrizzi® + ULF 系统集成在内的自动化涂装流水线，edrizzi® + ULF 系统是涂装行业所有应用领域中最干净的解决方案。



ULF 粉尘收集器
(具有自清洁功能)



edrizzi® + ULF 系统由镀锌钢板外壳、一套 edrizzi® Vario 漆雾分离器、一个排气箱、一张无极循环过滤纤维网、一套驱动系统以及一套排气单元组成。

- ① 符合人机工程原理的应用区域，异味及噪音小
- ② 配备了相应 Vario 种类的 edrizzi® 漆雾分离墙
- ③ 配备了循环过滤纤维网和自动排气的钢板外壳
- ④ ULF 粉尘收集器
- ⑤ 排气扇和排气管道
- ⑥ 喷漆房外壳

edrizzi® + ABRO

edrizzi® + ABRO 系统是 edrizzi® Vario 漆雾分离器同一张自动定时的、自动卷起的后续过滤垫的组合。该组合的结果就是一项极为高效的涂装方案，对于黏稠涂层材质的漆雾分离可以最高达到 99%。根据不同的实际应用，可使 edrizzi® 后续过滤的使用寿命长达几周。

该方案由镀锌钢板外壳、一台 edrizzi® Vario 漆雾分离器、一个排气箱、一张后续过滤垫以及一个驱动系统组成。阻漆垫是后续过滤的最重要部件。

edrizzi® Vario 纸箱是第一道过滤，吸附绝大部分的漆雾。布置在它们后面的是过滤垫，起后续过滤的作用，它分离剩余的漆尘，自动定时然后重新卷起。饱和的过滤垫可以不受 Vario 纸箱饱和度的影响通过侧面的入口简单、迅速地进行更换。排气通过排气扇，类似于传统的喷漆房。象 edrizzi® 其它漆雾分离系统一样，edrizzi® + ABRO 可以采用立式或卧式安装。对现有设备进行加装简单、成本低。

无论是对于简单的手持式喷漆房，还是大功率的下沉式喷漆房，亦或是将 edrizzi® + ABRO 系统集成在内的自动化涂装流水线，edrizzi® + ABRO 系统是涂装行业所有应用领域中最干净的解决方案。



edrizzi® + ABRO系统由镀锌钢板外壳、一套edrizzi® Vario 漆雾分离器、一个排气箱、一张后续过滤垫以及一套驱动系统组成。

- ① 符合人机工程原理的应用区域，异味及噪音小
- ② 配备相应 Vario 型号的 edrizzi® 漆雾分离墙
- ③ 自动定时、自动卷起的后续过滤垫，不饱和
- ④ 排气管道
- ⑤ 喷漆房外壳
- ⑥ 钣金多插插座
- ⑦ 后续过滤垫，饱和

联系方式

edrizzi®
Brainflash 公司的产品

寻找全球 edrizzi® 经销商请查询我们的网页
www.edrizzi.com

Brainflash
专利开发有限责任公司
Bründlangerweg 12
9900 奥地利, 里恩茨
电话: 0043 4852 726 74
传真: 0043 4852 726 74-10
office@brainflash.at
www.brainflash.at

您的 edrizzi® 合作伙伴

版本说明

出版物持有人及内容责任人

Brainflash 专利开发有限责任公司
Bründlangerweg 12, 9900 里恩茨, 里恩茨
电话: 0043 4852 726 74,
传真: 0043 4852 726 74-10
office@brainflash.at, www.brainflash.at

方案及设计

Bruch—Idee & Form
(www.studiobruch.com)

文章及内容

azett kommunikation
(www.azett-kommunikation.com)

3D图

Aberjung 设计事务所
(www.aberjung.com)

摄影

马丁·鲁格 (Martin Lugger)
(www.martinlugger.com)

印刷

Medienfabrik Graz

对可能存在书写及印刷错误不负责任。

最佳的创意实际上就是最简单的。