

SPISAK UREDJAJA I OPREME POGONA GALVANIZACIJE
SA TEHNIČKIM KARAKTERISTIKAMA

Linija cinkovanja

Red. broj	NAZIV UREDJAJA	Typ ili proizvođač	Tehnološka šifra	Invent. broj	Snaga kW		Voda m ³ /h	Kompr. vazduh m ³ /h	Pozic.	Korisna zapremina (1)	Radna temperat.	PRIMEDBA
					grej	isp. pog. mot.						
1.	Kada za anodno odmašćivanje	BLASBERG	34855	18729	9,0	3,0	0,3		2.1	1030	50°	
2.	Kada za hladno ispiranje	"	34184	18730			0,5		2.2	575		
3.	Kombinovana kada	"	34185 36202	18731			0,5		2.3. 2.4.	575		
4.	Kada za cinkovanje	"	35502	18732		7,0	0,2		2.5	870	25°C	
5.	Kombin.kada za ispiranje	"	34186 34187	18733			1,0		2.6 2.7	575		
6.	Kombinovana kada	"	35823 34188 34189	18734			0,2	15,0	2.8. 2.9. 2.10	575		
7.	Kombinovana kada	"	34190 35824	18735			0,2	15,0	2.11 2.12	575		
8.	Kada za vruće ispiranje	"	34159	18736	8,0		0,02		2.13	575	60°C	
9.	Centrifuga za sušenje	"	31742	18737		3,2						nije u liniji
10.	Ispravljač za poz.2.1.	"				12,0			2.1			
11.	Ispravljač za poz.2.5	"				9,0			2.5			
12.	Viseći kružni transporter sa skretnicama i el.instal.	Demag-Junior 4 x 500 kg.	KBK - II	18748		2						Služi za linije pripreme fosfatiranja i cinkovanja