

Solutions EDCORE®

EDCORE®
EDCORE®-max

Cellules Electrolyse,
made by **ALTING**

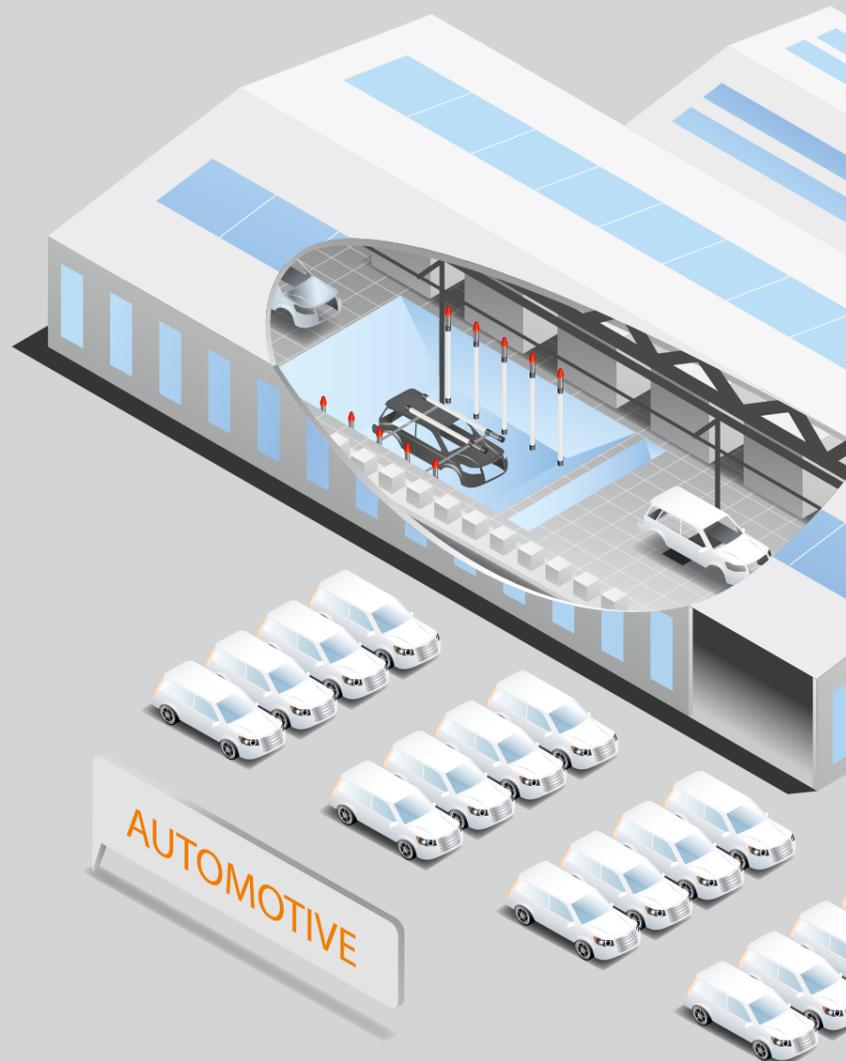


alting

Membrane EDCORE®, la solution pour vos bains de peinture

Nous travaillons pour les principaux constructeurs automobiles internationaux depuis 1998.

Nos solutions s'adaptent à chaque bain de peinture, sont garanties et développées pour et avec l'utilisateur.



Membranes

- 1 ELLES GARANTISSENT UN HAUT TRANSFERT IONIQUE :
15% à 20% supérieur aux membranes planes ED-traditionnelles
- 2 ELLES SONT EXTRUDÉES ET AUTO-PORTEUSES :
ni grille, ni collage pour former un tube, pas de fuites...
- 3 ELLES PEUVENT ÊTRE SÉCHÉES
avant d'être réutilisées
- 4 ELLES ONT UNE SURFACE LISSE :
faciles à nettoyer et brosser (pas de grillage intérieur et extérieur)
- 5 ELLES SONT IMPERMÉABLES À L'EAU :
pas de suintement d'anolyte lors des opérations de maintenance



Cellules EDCORE®

- 1 ...ASSURENT D'IMPORTANTES ÉCONOMIES D'ÉNERGIE :
15 à 20% en OPEX et CAPEX
- 2 ...SE DILATENT LIBREMENT DANS LA CUVE :
pas de sédimentation !
- 3 ...ONT UNE DURÉE DE VIE TRÈS LONGUE :
exemples d'équipements en production depuis 10 ans
- 4 ALTING OFFRE UNE GARANTIE DE 3 ANS
POUR LES BAINS AUTOMOBILES
QC : toutes les cellules sont testées en pression à l'eau
- 5 TOUS LES DESIGNS DES CELLULES EDCORE® SONT
«EN PRESSION» :
- permettant un réglage individuel du débit anolyte
- optimisant les OPEX des pompes de circulation d'anolyte
- 6 LES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE
ET LES RÉPARATIONS SONT FACILITÉES (les petites
«blessures» sont colmatées par des patches EDCORE®)
- 7 ALTING OFFRE SON EXPERTISE AU DIMENSIONNEMENT,
et propose des contrats de montage et de maintenance



Cellules EDCORE®, made by ALTING

Membrane

Matériaux :	Polyolefin + Polystyrol + Resines El + Divinyl Benzene
Type de membrane :	Tube extrudé sans soudure
Surface membranaire EDCORE :	Ø 63 mm -> 0.193 m ² par mètre linéaire
EDCORE Max :	Ø 81 mm -> 0.254 m ² par mètre linéaire
Epaisseur de la membrane :	2,8 mm
Résistance à la brosse :	> 2 kg/ cm ²
Résistance à l'arrachement :	> 250 kg
Résistance électrique :	100-150 Ohm/cm ² (testée à une concentration de 1,5 %, CH3 COOH 99%)
Transport dynamique :	91 % (En milieu Acide Acétique à 3 % avec recirculation) 80 % (En milieu Acide Acétique à 3 % avec débordement)
Transfert ionique :	1,4 – 1,6 meg / g sec
Perméabilité à l'eau :	aucune perte ni suintement d'anolyte
Tolérance pH :	1 – 12

Electrode

Type :	Acier inox 316 L / 3R65 extrudé, poli et dégraissé
Diamètre :	EDCORE® 48,3 mm x 2,77 mm EDCORE®-Max 60,3 mm x 2,77 mm
Surface active :	0,153m ² / mètre linéaire (EDCORE®) 0,190m ² / mètre linéaire (EDMAX®)
Ampérage maxi. :	50 A/m ² de surface active

Données Anolyte

Pression maxi :	EDCORE® 0,8 bar / EDCORE®-Max 0,5 bar
Temperature max. :	45°C
Δ Temp. arrivée / retour :	2°C
Débit Anolyte :	3 à 5 L/h/Amp/m ²
Tension max. :	75 A/m ² de surface active

Spécificités

Dimensions des cellules :	selon les exigences spécifiques du client
Connections Anolyte :	Entrée : Ø 9 / 15 mm Tricoclair Sortie : Ø 12 / 19 mm Tricoclair
Connections Electriques :	16 mm ² – pour VC (vertic. Closed) 25mm ² – pour HB (Hor. Bottom)

Recommandations

- La température process dépend du type de peinture (Normal 28° à 35°C)
- Des séchages intermédiaires sont possibles ! (nettoyage préalable des surfaces avant stockage)
- Les membranes EDCORE® se dilatent en fonction de leur état sec / humide ! (+5% pour EDCORE +7% pour EDMAX)