

ALKA

Procedura ideale per la pulizia di tubi flessibili.

E' possibile pulire i tubi flessibili in tutte le fasi di lavorazione e cioè quando è ancora nello stato di bobina (100-200-500m.), quando è stato tagliato a misura oppure quando è già stato raccordato.

Se si ha la possibilità, noi consigliamo di procedere in special modo nelle prime due fasi in quanto solo così si può ottenere la miglior pulizia possibile; inoltre intervenire nelle fasi di assemblaggio intermedie permette di individuare problematiche che possono riguardare il prodotto.

Perché pulire già il rotolo?



Pulire il rotolo iniziale di tubo flessibile è importantissimo poiché permette, con l'utilizzo di un solo proiettile e con pochi secondi di tempo, di **verificare lo stato iniziale del tubo** che si dovrà poi lavorare. Questa operazione permette di verificare se il tubo è pulito o sporco non appena arriva nelle vostre mani e quindi se il prodotto che voi acquistate è, dal punto di vista della pulizia interna, un prodotto della qualità che vi aspettate o meno.

In caso di risultato positivo (proiettile che esce pulito) si ha la conferma che vale la pena procedere con l'assemblaggio.

In caso di risultato negativo (proiettile che esce sporco) è raccomandabile spararne un secondo o un terzo poiché se dopo questa sequenza il proiettile finale esce finalmente pulito si può presumere che lo sporco iniziale fosse un semplice residuo di produzione; se invece dopo 2/3 spari i proiettili continuano ad uscire sporchi sempre alla stessa maniera significa che lo sporco proviene dalle pareti del tubo, a causa di una **mescola** o di una **vulcanizzazione** non ideale, che si sgretola al passaggio del proiettile.

Assemblare tubi partendo da una bobina che riporta questo problema significa ottenere dei tubi finiti che una volta montati sull'impianto oleodinamico continueranno a disperdere regolarmente particelle di gomma nell'olio.

ALKA Srl

Via Teodoro Frizzoni 19/a, 24121 Bergamo (BG), ufficio: Via Molino Baertsch, 4 – 24124 – Bergamo (BG), Italia
Cell. +39 335 355569, Tel.+39 035 664 881, Fax +39 035 0787663, E-mail: info@alka-srl.com, <http://www.alka-srl.com>
Iscrizione CCIAA: n° 66163/1997 Bergamo, C.F./P.IVA 02515810162, n° REA 000300962, n° meccanografico: BG050196
Capitale Sociale € 10.400,00 interamente versato

ALKA

Pulizia dopo il taglio:



La pulizia dopo questa operazione permette di **eliminare le polveri ed i trucioli che si vengono a creare durante la fase di taglio.**



Sparare in entrambe le direzioni se si riscontra la persistenza di particelle su uno dei due bordi, dopo il primo sparo.

ALKA Srl

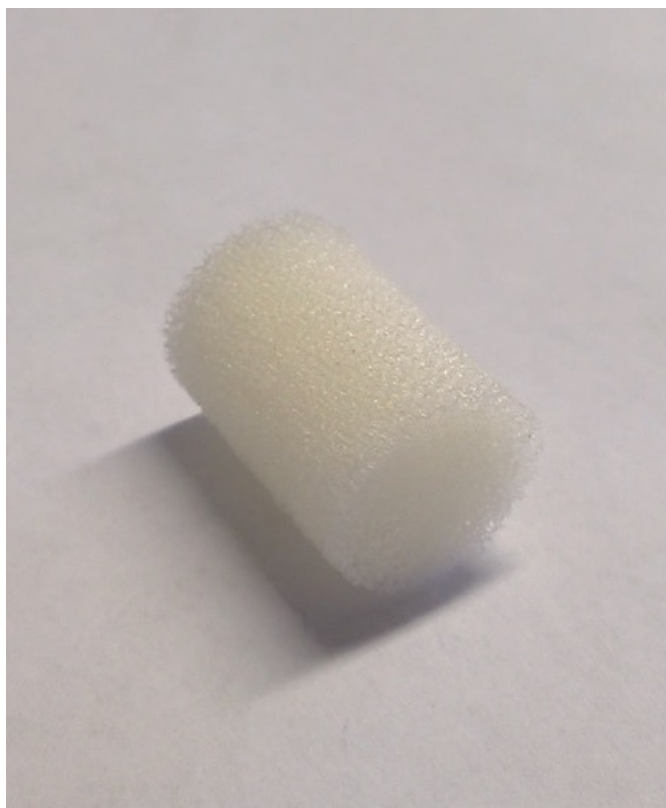
Via Teodoro Frizzoni 19/a, 24121 Bergamo (BG), ufficio: Via Molino Baertsch, 4 – 24124 – Bergamo (BG), Italia
Cell. +39 335 355569, Tel.+39 035 664 881, Fax +39 035 0787663, E-mail: info@alka-srl.com, <http://www.alka-srl.com>
Iscrizione CCIAA: n° 66163/1997 Bergamo, C.F./P.IVA 02515810162, n° REA 000300962, n° meccanografico: BG050196
Capitale Sociale € 10.400,00 interamente versato

ALKA

Lo sparo del proiettile può dover essere eventualmente ripetuto finché sono state rimosse tutte le particelle visibili:



Primo sparo dopo il taglio



Secondo sparo dopo il taglio

Se questa operazione viene eseguita prima della raccordatura si ottiene un risultato migliore e più uniforme; infatti non essendoci la presenza del raccordo si può utilizzare un proiettile di dimensioni maggiori, con maggiore forza laterale, in grado di **rimuovere in maniera più efficace le particelle depositate sulle pareti del tubo** e si evita che qualche particella possa rimanere intrappolata nell'ansa che si crea fra la superficie in gomma del tubo e bordo interno del raccordo.

Il sistema permette anche la pulizia di tubi già raccordati, infatti i proiettili sono appositamente pensati per restringersi in corrispondenza dei raccordi ed espandersi all'interno del tubo, in modo da asportare tutte le particelle con le quali il proiettile entra in contatto. Tuttavia **questa operazione non è necessaria se si esegue la pulizia nelle due fasi precedenti** in quanto l'assemblaggio di un tubo pulito con un raccordo anch'esso pulito non provoca ulteriore contaminazione.

La pulizia dei tubi solo in questa fase finale è pensata fondamentalmente per coloro che acquistano tubi già raccordati e che di conseguenza non possono intervenire nelle fasi precedenti. E' comunque un efficace strumento **per controllarne lo stato di pulizia** nel momento in cui si acquistano i tubi, che essendo finiti e pronti al montaggio dovrebbero essere già sufficientemente puliti in base alle esigenze o alle specifiche concordate col proprio fornitore.

Un altro scopo della pulizia di tubi già raccordati è nelle fasi di **manutenzione**, per rimuovere il vecchio olio o particelle contaminanti in seguito a guasti di pompe o valvole prima di rimettere in funzione l'impianto.

In conclusione il sistema ALKA Pro-Clean, per quanto riguarda l'assemblaggio di tubi nuovi, permette di effettuare la pulizia in tutte e tre le fasi di lavorazione del prodotto, ma a chi ne ha la possibilità suggeriamo di provvedere specialmente nelle prime due; innanzitutto per verificare lo stato dei rotoli acquistati e poi per eliminare al meglio possibile le particelle contaminanti che si vengono a creare durante la fase di taglio.

ALKA Srl

Via Teodoro Frizzoni 19/a, 24121 Bergamo (BG), ufficio: Via Molino Baertsch, 4 – 24124 – Bergamo (BG), Italia
Cell. +39 335 355569, Tel.+39 035 664 881, Fax +39 035 0787663, E-mail: info@alka-srl.com, <http://www.alka-srl.com>
Iscrizione CCIAA: n° 66163/1997 Bergamo, C.F./P.IVA 02515810162, n° REA 000300962, n° meccanografico: BG050196
Capitale Sociale € 10.400,00 interamente versato