

ALKA

Guida alla pulizia di tubi oleodinamici rigidi per mezzo del sistema ALKA Pro-Clean



Fase 1. Controllo delle verghe: La prima cosa da fare è verificare lo stato di pulizia delle verghe nuove che spesso possono nascondere residui di produzione ostici da rimuovere.

Questi residui sono solitamente particelle metalliche oltre che grasso, derivati dalla trafilatura del tubo e dal taglio a misura delle verghe che si rivelano a volte molto consistenti. Quest'ultimo in particolare, se non perfettamente sgrassato dal produttore durante la fase di decapaggio, si asciuga radicando in maniera molto resistente, risultando difficoltoso da rimuovere, se non con l'ausilio di un prodotto sgrassante.

All'occorrenza, lo sgrassaggio delle verghe può essere effettuato imbevendo i proiettili in un prodotto compatibile e sparati, in alternanza con proiettili asciutti, ripetutamente fino alla rimozione dello strato contaminato.

ALKA Srl

Sede Legale: 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, PEC: postmaster@pec.alka-srl.com 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

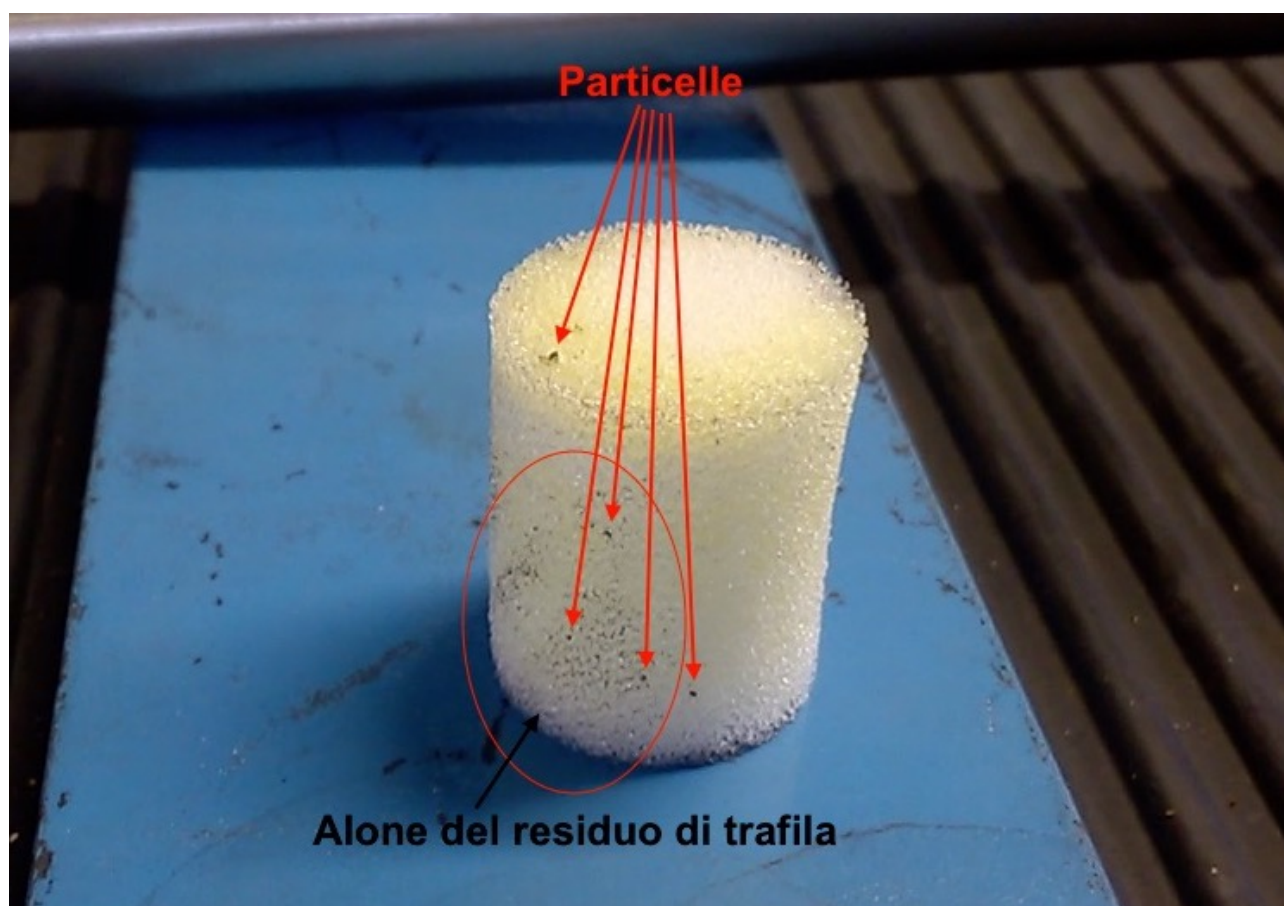
ALKA

Fase 2. Pulizia dello spezzone: Le scorie più pericolose si generano durante le fasi di lavorazione del tubo come: taglio, piega ed eventuale saldatura dei raccordi.

Per ottenere il miglior risultato finale possibile è raccomandabile non utilizzare la saldatura, in quanto la quantità di scorie prodotta richiede un maggiore sforzo ed un numero maggiore di passaggi nell'operazione di pulizia.

Utilizzando tecniche di deformazione o soluzioni senza saldatura a tenuta meccanica (es. PYPLOK) si eliminano alla fonte le scorie prodotte da questa fase di lavorazione, limitando praticamente alla sola fase di taglio le particelle pericolose che è necessario rimuovere.

Esempio di un proiettile appena sparato:



ALKA Srl

Sede Legale: 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, PEC: postmaster@pec.alka-srl.com www.alka-srl.com

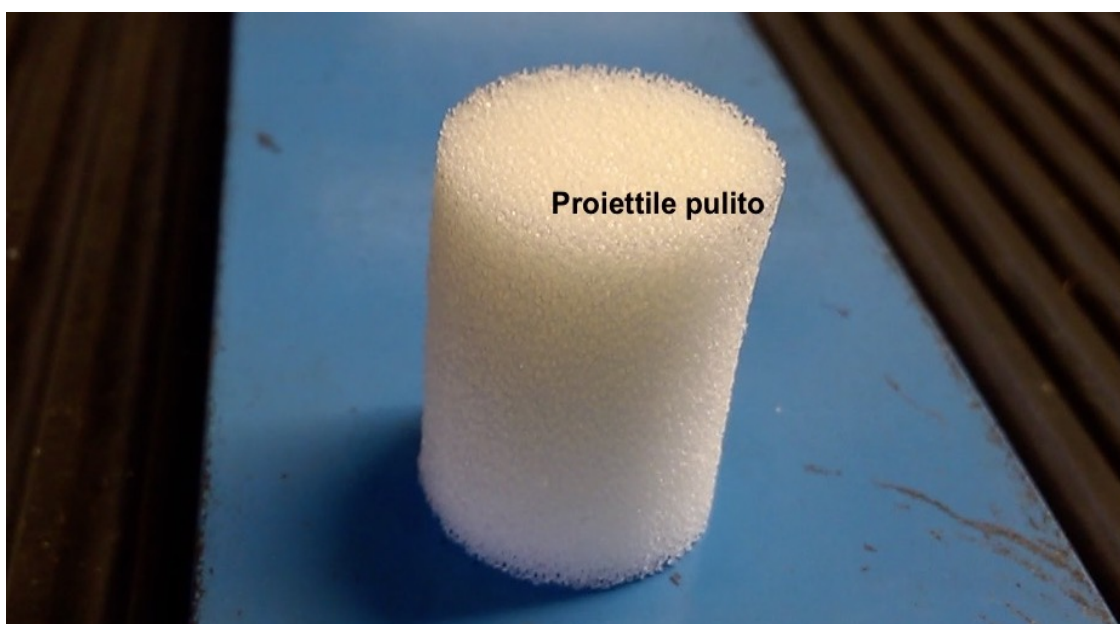
Iscrizione CCIAA: n° 66163/1997 Bergamo, C.F./P.IVA 02515810162, n° REA 000300962, n° meccanografico: BG050196
Capitale Sociale € 10.400,00 interamente versato

ALKA

Fase 3. Pulizia di linee già montate: La pulizia può essere eseguita anche su linee oleodinamiche già assemblate, composte da svariati segmenti in quanto il proiettile è in grado di adattarsi al percorso ed alle raccordature.



In ogni caso, per ottenere il miglior risultato di pulizia possibile, è raccomandabile pulire i singoli spezzoni prima dell'assemblaggio finale lungo la linea. Assemblando spezzoni precedentemente puliti, si può vedere lo sparo finale sulla linea come una semplice operazione di controllo dello stato di pulizia al termine della fase di montaggio.



ALKA Srl

Sede Legale: 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, PEC: postmaster@pec.alka-srl.com 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