

Ekspert w produkcji ultraczystej armatury

Ultraczyste przepustnice –
Wysoka jakość i niezawodność produkcji

IA[®]
InterApp

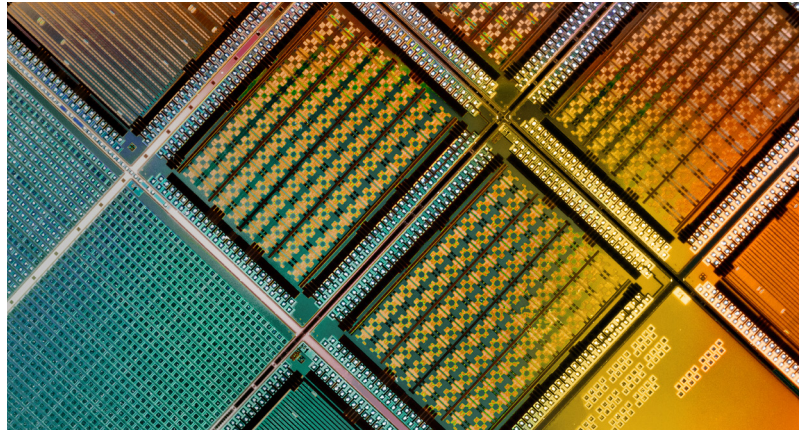


Przepustnice dla ultraczystych zastosowań

Półprzewodniki

Półprzewodniki wykonywane są z płytek krzemowych, niezwykle wrażliwych na zanieczyszczenia takie jak kurz, cząsteczki stałe, smary itp. i dlatego muszą być myte ultraczystą wodą.

Armatura podczas procesu produkcji ulega zanieczyszczeniu - silikon, smar, olej i wosk, które, jeśli nie zostaną wyeliminowane zanieczyszczą strumienia ultraczystej wody i osadzają się na powierzchni płytki krzemowej, co może prowadzić do wad gotowego produktu, takich jak zwarcia lub przerwy w obwodach.



Przemysł farmaceutyczny

Sterylność instalacji ma kluczowe znaczenie dla zapewnienia jakości, bezpieczeństwa, skuteczności i zgodności produktów farmaceutycznych z przepisami.

Armatura InterApp zapewnia czystą i wolną od zanieczyszczeń produkcję leków i surowców gwarantując odpowiednią jakość i bezpieczeństwo produktu końcowego.



Aplikacje tlenowe

Zanieczyszczenia, takie jak tłuszcze lub smary na bazie olejów, w kontakcie z tlenem mogą się łatwo zapalić. Dla zastosowań tlenowych InterApp przeprowadza dodatkowy test czystości armatury za pomocą lampy UV.

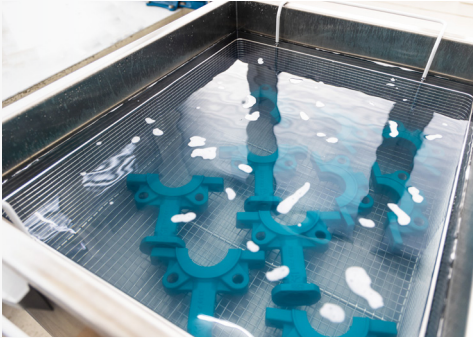


Produkcja przepustnic InterApp w czystym pomieszczeniu

Jako producent armatury przemysłowej z wieloletnim doświadczeniem, mającym do dyspozycji czyste pomieszczenie zgodne z amerykańską normą federalną 209 klasa 10 000 i ISO klasa 7, produkujemy w naszym szwajcarskim zakładzie przepustnice o wysokiej czystości do DN400. Produkcja odbywa się w ściśle określonych warunkach i obejmuje kilka etapów.

1. Czyszczenie w kąpeli ultradźwiękowej

Detale przepustnic się myje w roztworze alkalicznym myjką ultradźwiękową w temperaturze 50°C przez 5 minut. Usuwane są trudno zmywalne zanieczyszczenia tłuszczami.



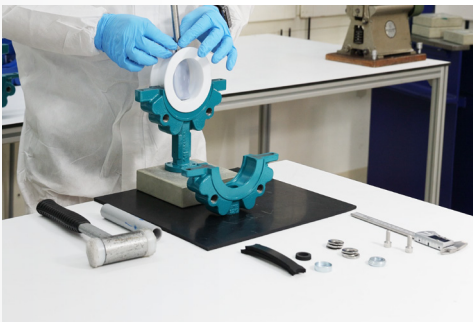
2. Czyszczenie w maszynie myjącej

Elementy zaworu myje się ultraczystą wodą <math>< 0,5 \mu\text{S}/\text{cm}</math> i alkalicznym środkiem myjącym w temperaturze 90°C przez 3 minuty. Elementy są następnie suszone czystym sprężonym powietrzem.



3. Montaż przepustnic

Prace montażowe prowadzone są w czystym pomieszczeniu bez użycia olejów i smarów.



4. Próba szczelności zaworów

Próba odbywa się w czystym pomieszczeniu, przy użyciu ultraczystej wody i czystego powietrza.



5. Montaż napędów

Dźwignia ręczna jest czyszczona podobnie jak detale przepustnicy, inne rodzaje napędów są czyszczone środkiem czyszcząco-odtłuszczającym Loctite SF 7070. Wszystkie siłowniki są montowane w czystym pomieszczeniu.



6. Pakowanie

Pakowaniem odbywa się w czystym pomieszczeniu. Najpierw jeden worek PE jest zamykany wokół szyjki zaworu, a następnie cały zawór jest zamykany próżniowo w kolejnym worku PE.



Pomieszczenie czyste jest regularnie sprzątane, przepływ powietrza jest ściśle kontrolowany, a pracownicy przez cały proces produkcji noszą specjalne ubrania robocze i czyste lateksowe rękawice.

Jesteśmy do Twojej dyspozycji. Zawsze i w s
zędzie. Jako międzynarodowe przedsiębiorstwo z
bogatym doświadczeniem w zakresie produktów i
projektów, nasz doświadczony zespół inżynierów
wspiera naszych partnerów handlowych we
wszystkich częściach świata.

