

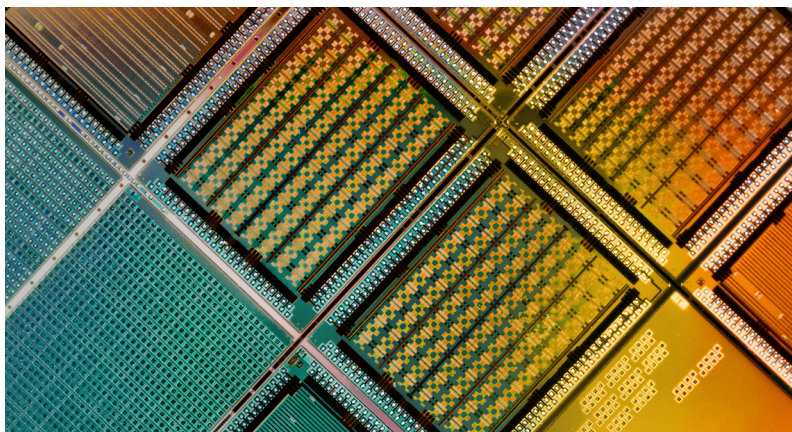
Эксперт в производстве ультрачистой арматуры

Сверхчистая арматура –
Качественное и надежное производство

Дисковые затворы для сверхчистых применениях

Полупроводники

Полупроводники производятся из кремниевых пластин, которые чрезвычайно чувствительны к загрязнениям, таким как пыль, твердые частицы, смазки и т. д. поэтому их необходимо мыть сверхчистой водой. Арматура в процессе ее производства подвержена загрязнениям - силиконы, масла и воски, которые, если их не устранить, загрязняют поток сверхчистой воды и оседают на поверхности кремниевой пластины, что может привести к дефектам готового изделия. например, короткое замыкание или обрыв цепи.



Фармацевтическая промышленность

Высокая чистота имеет решающее значение для обеспечения качества, безопасности, эффективности и соответствия нормативным требованиям фармацевтических продуктов. Арматура InterApp обеспечивает сверхчистое производство лекарств и сырья, гарантируя надлежащее качество и безопасность конечного продукта.



Кислородные применения

Загрязнения, такие как жиры или смазки на основе масел, когда вступают в контакт с кислородом, могут легко воспламениться. Для работы с кислородом InterApp проводит дополнительную проверку арматуры на чистоту с помощью UV-ламп.

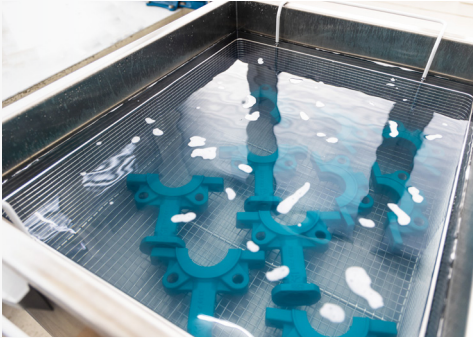


Производство дисковых затворов InterApp в чистом помещении

Как производитель промышленной арматуры с многолетним опытом и чистым помещением в соответствии с федеральным стандартом США 209 класса 10 000 и классом 7 ISO, мы производим дисковые затворы высокой чистоты до DN400 на нашем предприятии в Швейцарии. Производство происходит в строго определенных условиях и включает в себя несколько этапов.

1. Очистка в ультразвуковой ванне

Детали затворов моются в щелочном растворе с помощью ультразвуковой мойки при температуре 50°C в течение 5 минут. Удаляются трудносмываемые жировые загрязнения.



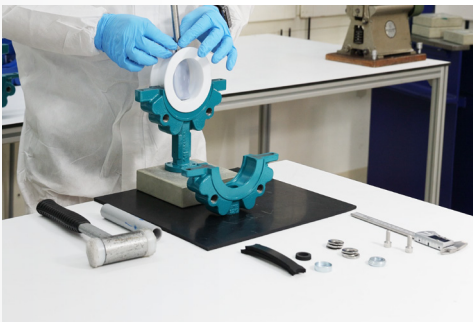
2. Осистка в стиральной машине

Детали затворов моются сверхчистой водой <math>< 0,5 \text{ мкСм/см}</math> и щелочным моющим средством в температуре 90°C в течение 3 минут. Затем детали сушат чистым сжатым воздухом.



3. Сборка затворов

Сборка происходит в чистом помещении без помощи масел или смазок.



4. Проверка герметичности клапанов

Тест проводится в чистом помещении с использованием сверхчистой воды и чистого воздуха.



5. Монтаж привода

Рукоятка моется аналогично деталям затвора, другие типы приводов моются очистителем и обезжиривателем Loctite SF 7070. Все приводы собираются в чистом помещении.



6. Упаковка

Упаковка происходит в чистом помещении. Сначала один полиэтиленовый пакет закрывается вокруг шейки затвора, затем весь клапан вакуумируется в очередном полиэтиленовом пакете.



Чистое помещение регулярно убирается, состояние воздуха строго контролируется, а рабочие на протяжении всего производственного процесса носят специальную рабочую одежду и чистые латексные перчатки.

Глобально и местно. Как местная и мировая компания предлагаем широкий ассортимент продукции. Благодаря нашему присутствию на местном рынке и большому опыту, являемся идеальным партнером по работе на всех этапах проекта. Предлагаем Вам эффективную техническую поддержку.

