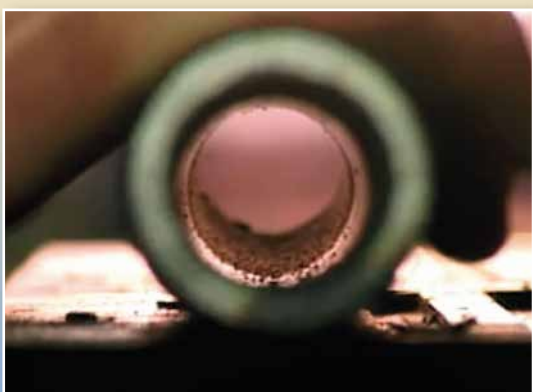


Idea dostarczania przewodów wyczyszczonych i zaślepionych metodą Ultra Clean w Tubes International

Aż 80% usterek układów hydraulicznych spowodowane jest przez zanieczyszczenia

Składowe elementy hydrauliki, takie jak pompy, rozdzielacze, zawory, tłoki wykonywane są z podobną precyzją jak części zegarków, a ich praca w środowisku brudnego oleju w krótkim czasie powoduje nieodwracalne zniszczenie. Częsta wymiana oleju na nowy generuje dodatkowe koszty, które znacząco wpływają na ogólne koszty obsługi maszyn i urządzeń. Ograniczenie zanieczyszczeń w układzie hydraulicznym można osiągnąć poprzez montowanie czystych elementów hydrauliki już na etapie budowy układu.

CIĘCIE



Cięcie węży hydraulicznych zarówno gumowych jak i termoplastycznych powoduje powstawanie zanieczyszczeń, które pozostają wewnątrz węża. Olej w układzie hydraulicznym przepływa przez wszystkie jego elementy dlatego zwykła wymiana węża na nowy, niewyczyszczony, powoduje natychmiastowe zanieczyszczenie układu (opilkami metalu z oplotu stalowego, kawałkami gumy, sadzy, itp.).

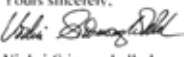
CZYSZCZENIE



Czyszczenie polega na przestrzeliwaniu przez wąż korków czyszczących za pomocą sprężonego powietrza, a następnie zaślepianiu końców gotowego przewodu termokurczliwymi zaślepkami.

Czyszczenie przewodów pozwala uzyskać czystość oleju hydraulicznego na poziomie klasy 18/16/13 wg normy ISO 4406 (czystość oleju określana jest na podstawie ilości określonej wielkości zanieczyszczeń znajdujących się w próbce 1 ml badanego oleju).

Czystość oleju wg w/w normy potwierdza analiza wykonana za pomocą detektora laserowego.

Hose Cleanliness Evaluation Report			OILPURE SYSTEMS The Machine Reliability Company						
Company: Ultra Clean Technologies Corp.			Test Date: September 5, 2006						
Address: 746 Shiloh Pike			New Oil for Evaluation: AW46 Hydraulic Oil						
City: Bridgeton State: NJ Zip: 08302			Hose Type: -16 1" x 28" oal, 4 spiral hyd hose assembly w 1" Male NPT EE						
Telephone: 1-800-791-9111 Fax: 856-453-4975			Note:						
Contact: Bruce Riley									
Title: President									
E-mail: briley@ultracleantech.com									
Dear Bruce									
Test Procedure									
1. The hose was rinsed with new hydraulic oil several times with non-contact flow technique.									
2. The hose is washed with the same oil quantity of new oil each time									
3. New hydraulic oil is AW46 viscosity grade and filtered to a low ISO code cleanliness before testing.									
4. Laser light particle count is used as particle count analysis. Particle counter is made by HIAC/ROYCO and uses the ISO:4406-99 standard for particle count method. Special quality control for particle count testing is made to make sure that the particle count shows accurate reading.									
5. All oil samples were tested twice to make sure that particle count reading confirms accuracy.									
We hope that this test data will provide sufficient information regarding hose cleanliness evaluation.									
Yours sincerely,  Vichai Srimongkolkul Technical Director									
Item No.	Hose I.D.	Hose Descriptions	Solid Contamination Particle Count in 1 cc						ISO Code
			4µ	6µ	14µ	20µ	30µ	40µ	
1	NEW	New AW 46 Hydraulic Oil as base line comparison	214	64	23	9	1	0	15 / 13 / 12
2	A1	Chop saw with abrasive wheel - no cleaning	99,999	99,999	92,618	67,576	29K	15K	24 / 24 / 24
3	A2	Chop saw with abrasive wheel - 10 second air blow	96,506	52,827	4,546	1,013	53	13	24 / 23 / 19
4	A3	Chop saw with abrasive wheel - Ultra Clean	1,824	511	54	20	2	0	18 / 16 / 13
5	A4	Chop saw with metal scalloped blade - no cleaning	99,999	99,999	54,879	29,617	6.4K	2.5K	24 / 24 / 23
6	A5	Chop saw with metal scalloped blade - 10 second air blow	99,999	84,470	18,639	5,725	752	247	24 / 24 / 21
7	A6	Chop saw with metal scalloped blade - Ultra Clean	2,354	638	73	22	5	1	18 / 16 / 13

Wąż ucięty piłą tarczową i wyczyszczony systemem Ultra Clean

Ilość określonej wielkości zanieczyszczeń pozostałych w węźu po czyszczeniu

Oznaczenie klasy czystości wg normy ISO 4406

Wyczyszczone przewody należy zabezpieczyć za pomocą zaślepek termokurczliwych. Montaż zaślepek odbywa się przy użyciu gorącego powietrza. Zaśleпки termokurczliwe nie pozostawiają po sobie żadnych zanieczyszczeń. Dopóki są na końcówkach uprzednio wyczyszczonego przewodu, dają gwarancję, że jest on nadal czysty. Demontaż zaślepek nie wymaga dodatkowych narzędzi.



ZAŚLEPIANIE



- Materiał zaślepki odporny na uderzenia i otarcia
- Szczelne zabezpieczenie przed brudem i kurzem
- Błyskawiczny montaż
- Pasek umożliwiający szybki demontaż zaślepki
- Zakres rozmiarów do 2" (średnica wewnętrzna węża)

Dostarczanie czystych i zaślepionych przewodów hydraulicznych możliwe jest dzięki urządzeniom Ultra Clean stosowanym w Tubes International.