



SİNERGYUM
metal



01

Kurumsal

02

Kimyasal
Temizlik

03

Piroliz Fırını ile
Temizlik

04

Metal
Kumlama

05

Mekanik
Temizlik



Sineryum Metal, 2009 yılında Bursa merkezli olarak kurulmuş olup, otomotiv, inşaat, ısıtma-soğutma ve metal sektöründe faaliyet gösteren birçok işletmeye hizmet vermektedir.

VİZYONUMUZ

Sineryum Metal olarak, hızla artan rekabet koşulları içerisinde ulusal ve uluslararası pazar olanaklarını takip ederek, bu olanakların sunabileceği avantajları değerlendirip, endüstriyel yüzey koruma ve korozyon önleme sektöründe tercih sebeplerimiz arasında yer alan optimum kalite maliyet ilişkisini muhafaza ederek, emniyetli ve çevreye duyarlı iş yapma düşüncesinden ödün vermeden faaliyette bulunmaya devam edecektir.

MİSYONUMUZ

Görevimiz; kazanılmış tecrübe, en son teknolojik ekipman, dinamik ve profesyonel ekibimiz ile hızlı, rekabetçi ve müşterilerimizin beklentilerini karşılayan hizmetler sunmaktır. Hedefimiz; ülkemizde yüzey koruma sistemlerinde lider konuma ulaşmak ve sürekli gelişim anlayışı ile dünya endüstriyel pazarında da yer almaktır.

Referanslar



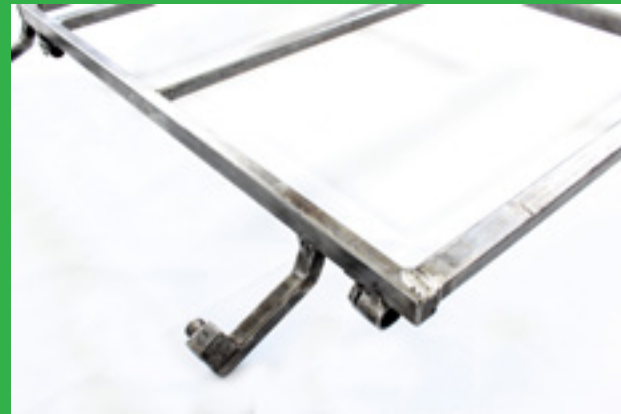
KİMYASAL TEMİZLİK

Metal yüzeylerdeki boyanın temizlenmesi için son derece etkili bir yüzey temizleme yöntemidir. Metal ilk olarak çözelti içine daldırılarak yüzeyde bulunan boya ve yağlar giderilir, su ile yıkanır ve kurutulur. Diğer boya sökme yöntemlerine göre daha hızlı ve sık kullanılır.

Öncesi



Sonrası



02

Öncesi



Sonrası



03

PİROLİZ FIRINI İLE TEMİZLİK

Sıcaklık, süre, emniyet kontrolleri, arıza uyarıları PLC kontrol ünitesi üzerinden yapılır ve istendiğinde farklı boya tiplerine göre farklı programlar kullanılmaktadır.

Yüzeyindeki boya veya kaplamanın temizlenmesi istenen malzemeler, fırın içerisine girecek arabanın üzerine yüklenir.

Malzemelerin fırın ilk girişi sırasında kapı emniyeti, sıcaklık kontrol sistemi ve emniyet kontrol sistem suyu, manuel test edilir. Fırın panosundaki PLC cihazından, boyanın cinsine göre istenen program seçilerek çalıştırılır.

Fırın iç sıcaklığı 260 - 600 °C aralığında, ayarlanan sıcaklıklar ve ayarlanan sürelerde kademe kademe 2 - 4 saat süresince alevsiz ortamlarda çalışır.

Fırında boyanın içindeki organik pigmentler, organik gaz haline dönüşür ve 2. cehennemliğe geçer. Bu kısımda 2. brülör yardımıyla organik gazlar 800 - 1.100 °C'de yakılarak, çevreye zarar vermeyecek şekilde atmosfere atılır.



04

METAL KUŞLAMA

Kuşlama Nedir?

Kuşlama işlemleri; boya sökme, yüzey temizleme, yüzey pürüzlendirme amaçları için kullanılan bir mekanik yüzey işlemdir. Bu işlem doğru kuşlama sistemi kullanıldığında çok verimli sonuçlar elde edilebilir.



Kuşlama Nasıl Yapılır?

Açık alanda yapılacak mobil kuşlama işlemi için kuşlama kazanları kullanılır. Kuşlama kazanları ile tersanelerdeki gemilerin kuşlanması, büyük konstrüksiyonların kuşlanması gibi işler yapılabilir. Ayrıca kuşlama odalarında çok büyük parçaların kuşlanması da bu makine türü ile gerçekleştirilir.

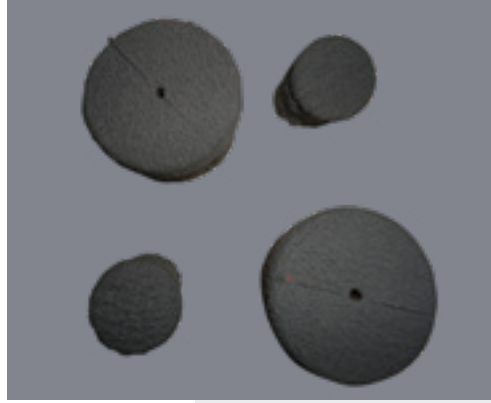
Küçük ve sayıca çok parçaların kuşlanmasında; türbinli kuşlama makineleri kullanılır. Metal sacların, profillerin ve boruların kuşlanmasında da bu tür makineler kullanılmaktadır.

Türbinli kuşlama makineleri genel olarak yarı-otomatik sistemlerle çalışır. Orta boy parçaların manuel/otomatik olarak kuşlanması için kuşlama kabinleri kullanılmaktadır.

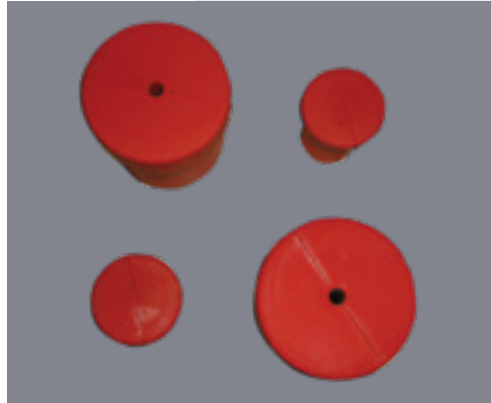
Çok girift / karmaşık geometrik yapıya sahip parçaların kuşlanmasında, özel ve hassas parçaların kuşlanmasında kullanılmaktadır.

Kuşlama kabinleri küçük ve kapalı sistem oldukları için yer sorunu yaşayan firmalar için oldukça idealdir.

Öncesi



Sonrası



MEKANİK TEMİZLİK (Fiziksel Temizlik)

Taşlama makinası , basınçlı su makinesi ve el ve göz ile tespit edilen kirliliğin durumuna göre dizayn edilmiş sair makine ve ekipmanlarla yapılan tatbikatlar olarak ifade edilebilir.



Çalı Sanayi Bölgesi, Adabağlar Cd.
No:15/A Bursa/TÜRKİYE

✉ info@sineryummetal.com

☎ +90 224 482 46 10

☎ +90 224 482 46 13

www.sineryum.com

