

# 프로젝트 성공 사례 | 이차전지

고충격 탱크 세척 노즐을 통해 사각지대를 최소화하고 고착 슬러리를 제거하였습니다.

1

## 프로젝트 배경

- 믹싱 탱크 내부 고정도 슬러리 잔존으로 세척 효율 저하
- 임펠러 및 탱크 구조로 인해 세척 사각지대 형성
- 기존 세척 방식으로 고착된 슬러리 제거에 한계

2

## 기술적 핵심 과제

- 자동화 시스템을 통해 편차 없이 공정 품질의 일관성 유지
- 고착된 슬러리 제거를 위한 고충격 분사 구현
- 탱크 구조에서 발생하는 사각지대 최소화

3

## 해결 결과 가치

- 고충격 직선형 타입으로 고착 슬러리 완벽 제거
- 사각지대 없는 탱크 내부 세척
- 세척 시간 단축으로 생산 공정 효율 향상

## 솔루션 제공 요약

항목	주요 내용
목적	탱크 내부 고착 슬러리 제거
핵심 변수	탱크 내부 구조물로 인한 사각지대
제공물	탱크 시뮬레이션을 통한 사전 분석 영상, 스프레이 패턴 및 충격력 데이터
운영 포인트	잔류 제거율 개선 및 세척 시간 단축, 공정 안정성 확보

## 대표 시스템/제품



### AA190 고충격 세척 노즐

- 고충격 세척 및 넓은 분사 범위
- 안정적인 노즐 회전 속도

### 주요 테스트/검증

- 탱크 시뮬레이션을 통한 사전 검증
- 분사 테스트를 통한 유량 충격력 검증

## 고충격력 탱크 세척 (믹싱 공정)



고충격 분사 방식의 탱크 세척 시스템을 적용하여 임펠러 및 탱크 내부에 고착된 양극재 슬러리를 효과적으로 제거하였습니다. 사각지대를 최소화하여 세척 균일성을 향상시키고, 세척 시간을 단축하여 믹싱 공정의 운영 효율을 개선했습니다.

## 핵심 지원 가치



### 맞춤 솔루션 제공

공정 요구사항에 맞춘 노즐 및 시스템 설계



### 자동화 시스템

정량/정밀 자동 분사 시스템으로 품질 확보



### 기존 설비 호환

설치 부담 최소화 및 운영 효율 향상