

Luxbright når nästa milstolpe i utvecklingen av avancerade mikrofokusrör.

Luxbright AB (publ) har nått nästa tekniska milstolpe i utvecklingen av bolagets avancerade mikrofokusrör. Efter att tidigare ha verifierat rörets förmåga att drivas vid 200 kV har Luxbright nu även framgångsrikt verifierat rörets effektkapacitet om 200 W över hela spänningsområdet från 100 till 200 kV. Resultatet innebär ytterligare ett viktigt steg mot en färdig produkt för industriell röntgen och icke-förstörande provning (NDT).

I augusti meddelade Luxbright att bolaget framgångsrikt verifierat en ny prototyp för drift vid 200 kV. Nästa steg i utvecklingsprogrammet var att successivt verifiera rörets effektkapacitet, fokalpunkt och livslängd. Luxbright har nu uppnått nästa av dessa tekniska mål genom att verifiera att röret kan leverera 200 W över ett brett spänningsområde från 100 till 200 kV.

Förmågan att leverera hög effekt över ett brett spänningsområde är viktig i industriella röntgenapplikationer. Olika material och tjocklekar kräver olika rörspänningar för att optimera bildkvalitet och kontrast. Vid tunnare material används ofta lägre rörspänning, samtidigt som en hög effekt är önskvärd för att generera ett högt röntgenflöde och möjliggöra korta exponeringstider och hög produktivitet.

Utvecklingsprogrammet syftar till att kombinera 200 kV rörspänning, 200 W effekt med en liten fokalpunkt i ett kompakt glasbaserat röntgenrör. Kombinationen är särskilt intressant för digital industriell radiografi, där standarder ställer höga krav på bildkvalitet samtidigt som industrin efterfrågar korta exponeringstider och kompakt systemgeometri.

Vi tar nu ytterligare ett tydligt steg framåt i utvecklingsprogrammet. Efter att ha verifierat 200 kV har vi nu också verifierat den effektnivå vi siktat mot, 200 W, över hela området från 100 till 200 kV. Resultatet visar att vår konstruktion klarar den belastningen vilket ger oss ett brett användbart arbetsområde. Nästa viktiga steg blir att verifiera kombinationen av effekt och fokalpunkt, vilket är centralt för produktens prestanda i industriella applikationer, säger David Svensson, tekniskt ansvarig på Luxbright AB.

Den genomförda verifieringen stärker Luxbrights tekniska plattform och bolagets förmåga att utveckla och producera avancerade röntgenrör i den egna produktionsanläggningen i Göteborg.

Luxbright ser en potentiell marknad för produkten inom bland annat digital radiografi och automatiserad röntgeninspektion inom NDT. Kombinationen av hög spänning, hög effekt och liten fokalpunkt kan möjliggöra hög bildkvalitet samtidigt som exponeringstider och systemstorlek kan reduceras.

Vi fortsätter att steg för steg verifiera den prestandaprofil som vi tror kan ge produkten en attraktiv position på NDT-marknaden. Att kunna leverera 200 W över ett så brett spänningsområde ökar produktens användbarhet och är ytterligare en viktig verifiering av vår tekniska plattform, säger Patrik Hallberg, VD för Luxbright AB.

Utvecklingsarbetet fortsätter nu med verifiering av fokalpunkt och därefter livslängd och stabilitet inför en framtida kommersialisering.

För ytterligare information, vänligen kontakta:

VD Patrik Hallberg, +46 (0)703-035651, patrik.hallberg@luxbright.com

Om Luxbright

Luxbright hjälper kunder att se det som inte syns. Med produkter och lösningar inom röntgen förbättrar Luxbright sina kunders röntgenapplikationer såsom blixtröntgen och industriell CT. Med avancerad tillverkningsteknik produceras högkvalitativa röntgenrör som tagits fram baserat på lång erfarenhet och spetskompetens. Luxbright har utveckling, produktion och verifiering samlat under samma tak i Högsbo, Göteborg.

Svensk Kapitalmarknadsgranskning AB (SKMG) är utsedd Certified Adviser.