



Technologies italiennes à l'étranger

Peinture à rendement élevé, épargne de peinture poudre et excellente qualité dans le créneau des profils en aluminium

aux soins de l'
Anver - Vimercate (Mb)



1 - Vue aérienne du
Siège Silac à Champlitte
(France).

Introduction

Les exigences actuelles de la peinture poudre des profils en aluminium sont de plus en plus strictes : profils aux formes hardies et complexes, couleurs et finitions personnalisées, ainsi que des commandes de moins en moins volumineuses. Ces demandes se traduisent en plusieurs changements de couleur, dans une qualité de peinture toujours majeure, brillante, sans effet à peau d'orange et ayant des performances élevées de résistance. Pour répondre à ces demandes, les sociétés qui appliquent la

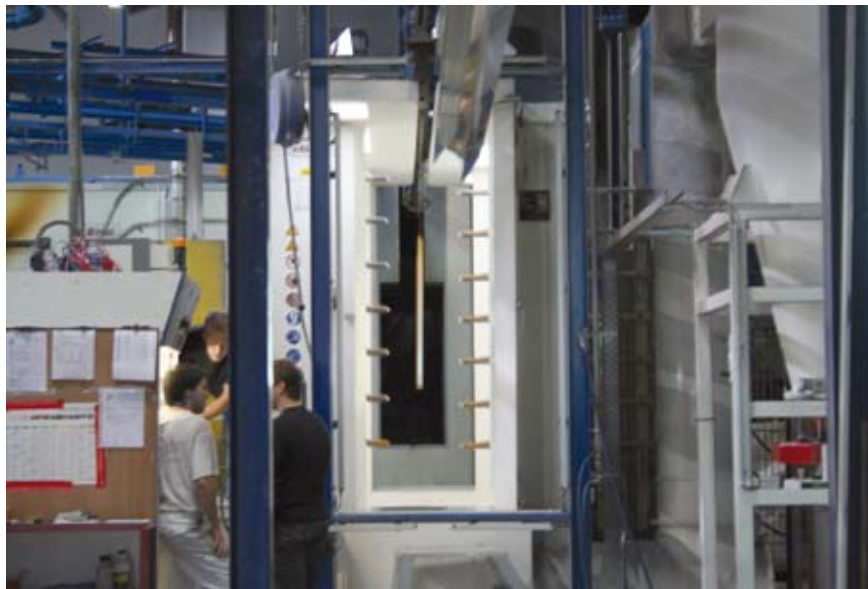
2 - Partie de l'installation
à développement vertical,
à rendement élevé.





3 - Détail des pistolets de peinture de l'installation verticale installée chez la société française.

4 - Premier plan de la cabine de peinture poudre, sur des profils accrochés à des crochets en horizontale, dotée de deux réciprocateurs ayant 7 pistolets chaque.



peinture doivent se doter des meilleures installations et des équipements les plus modernes.

les clôtures et les grilles. Le prétraitement, sur cette installation, est du type nanotechnologique, tandis que l'application des poudres thermodurcissantes s'effectue dans une cabine automatique dotée de 14 pistolets installés sur deux réciprocateurs en vis-à-vis et de deux postes pour la retouche manuelle (fig. 4).

La Société

La société française Silac (fig. 1), sise à Champlitte, à quelques kilomètres de Dijon, s'occupe depuis 1981 de prétraiter et de peindre des produits en aluminium pour le secteur architectural. Actuellement, la société dispose de 3 installations de traitement et de peinture, certifiées Qualicoat, moyennant lesquelles elle peut peindre jusqu'à 3,5 millions de m² de surfaces en aluminium par an, correspondantes aux surfaces de 3 terrains de football par jour. Le processus productif emploie environ 200 personnes, 24 heures par jour, du lundi au vendredi sur trois horaires de travail.

Les trois installations de traitement et de peinture sont composées de la manière suivante :

- Silac 1 : c'est la première installée, une installation automatique à développement horizontal, dotée de prétraitement et de conversion chromique.
- Silac 2 : installation verticale à rendement élevé pour de grandes productions, dotée de deux cabines de peinture poudre, avec 24 pistolets chaque ; cette installation permet de peindre le 80% de toute la production de la société française (fig. 2 et 3).
- Silac 3 : installation de prétraitement et peinture horizontale de dernière génération, installée il y a à peu près deux ans, pour peindre non seulement les profils en aluminium, mais également les portes,

Les appareils de support à la peinture

La société a depuis toujours pointé son attention dans la réponse ponctuelle aux exigences du marché, en garantissant une grande flexibilité et vitesse d'exécution des commandes. Ces nécessités, au niveau de la production, se traduisent en de fréquents changements de la couleur, jusqu'à 150 fois par jour sur les trois installations de la société - selon ce qu'affirme

5 - Deux des trois unités Système Atimix installées chez Silac.





6 - Simone Barbieri, responsable des ventes de Ate, sur la droite, à côté du troisième appareil.



7 - Thierry Barthelet.

Monsieur Barthelet, le directeur – et avec une excellente finition de la surface des pièces peintes.

À ces fins, la société a récemment installé sur l'installation de peinture verticale, Silac 2, trois appareils système Atimix, qui gèrent au total 48 pistolets de peinture électrostatique.

'Nos appareils – tel que l'explique Simone Barbieri (fig. 6), responsable des ventes de Ate – réduisent l'effet de la 'cage de Faraday' en améliorant nettement la pénétration dans les recoins et en permettant ainsi à Silac d'augmenter la vitesse de la chaîne (surtout sur les profils les plus difficiles), et ainsi le rendement de l'installation'.

'En diminuant l'opposition du courant sur le recoin, le pistolet ne doit plus 'pousser' pour pénétrer et

l'opérateur peut travailler avec un débit moins violent (moins d'air, moins de peinture). La conséquence visuelle directe est l'abattement drastique de la dispersion de peinture et de saleté dans la cabine.

'L'appareil a de même éliminé les accumulations de charge sur les bords, en améliorant la distribution du courant (et de la poudre) sur toute la surface du profil. Ceci a permis de réduire l'effet à peau d'orange et l'effet de renflement sur les arêtes'.

Conclusions

Thierry Barthelet (fig. 7), directeur de l'usine visitée (et président de l'ADAL pendant quatre ans) nous a affirmé, en concluant l'interview, que le fait d'avoir adopté des appareils système Atimix a permis d'améliorer la qualité de finition de la peinture et de la rendre plus régulière, surtout sur les nouveaux profils aux formes plus hardies et complexes, en contribuant ainsi à l'augmentation des commandes que la société française est en train d'enregistrer, nonobstant la crise du secteur du bâtiment.

SYSTEME ATIMIX (Brev.)

AMELIORER L'UTILISATION DU COURANT ELECTROSTATIQUE!

(De nombreux problèmes ou de limitations de vernissage sont dus aux caractéristiques physiques de la charge statique).

- **JUSQU'A 20% D'ECONOMIE DE PEINTURE**
- **QUALITE PARFAITE:**
 - meilleure uniformité et dilatation (réduction peau d'orange)
 - meilleure pénétration (réduction cage de Faraday)
- **MOINS DE DISPERSION DE PEINTURE (over-spray)**
- **REDUCTIONS DES DECHETS DE POUDRES A ELIMINER**
- **REDUCTION DES DEPOTS ET DES BOUES**
- **REDUCTION DES TEMPS DE NETTOYAGE DE LA CABINE**
- **REDUCTION DU SOLVANT**
- **REDUCTION DE LA POLLUTION**

Le SYSTEME ATIMIX réduit les défauts produits par le courant électrostatique durant le vernissage (épaisseurs non uniformes, effet bourrelet-bavure, cage de Faraday, peau d'orange) en améliorant le transfert et le dépôt de la peinture sur les pièces manufacturées. Applicable à tout PISTOLET ELECTROSTATIQUE et avec toutes les peintures à poudres et à liquide.



ATE S.r.l.
via Arti e Mestieri, 4 - 20031 Cesano Maderno (MI)
Tel. +39 0362 1796419 - Fax +39 0362 1796315
e-mail: info@atesrl.it - www.atesrl.it

**ESSAI D'UN MOIS
CHEZ LE CLIENT!**
(Installation en 1 jour!)

