



Sfregamento = staticità

= problema!

Durante il processo di verniciatura molte difficoltà o limiti applicativi sono causati dalla staticità. Per questo sono stati progettati e creati sistemi che “migliorano” gli ambienti ed eliminano il problema delle cariche statiche

Da sempre vengono presentate soluzioni e prodotti per migliorare la fase di spruzzatura e risolvere problematiche di applicazione e ambientali. C'è un fattore in particolare che influenza direttamente tutto il processo di verniciatura, invisibile all'occhio umano: la carica statica o staticità, data dallo sfregamento di due corpi.

Nella vita di tutti i giorni è un esempio la “scossa” che si può “subire”

talvolta quando si scende dall'auto. Cosa accade invece nella cabina di verniciatura?

Conseguenza della carica statica

Nel processo di verniciatura si verificano sfregamenti che originano cariche statiche di bassa entità che causano disturbi all'applicazione del prodotto verniciante.

Più precisamente, sono due i momenti in cui queste cariche si generano:

- lo sfregamento della vernice nebulizzata quando passa attraverso l'ugello della pistola (si generano cariche di piccola densità sul puntale pistola che sporcano di vernice la mano dell'operatore);
 - lo sfregamento della vernice nebulizzata spinta sulla superficie del manufatto durante il processo di verniciatura (questo sfregamento genera una quantità maggiore di cariche statiche).
- Tale staticità “carica” le particelle

della vernice influenzandone il deposito sui manufatti; la conseguenza è che la vernice segue il comportamento della carica statica.

La staticità è una "energia" che, come si crea, si deve scaricare. Così, durante la verniciatura, le particelle di vernice scaricano la staticità accumulata sui corpi (manufatti da verniciare) o nelle zone a loro più vicine (cabina di verniciatura, operatore e manufatto), dove la concentrazione di cariche statiche è inferiore.

Nel primo caso, la carica statica si accumula nelle zone periferiche delle parti da verniciare, in particolare sui bordi (creando "colature"): questo influenza la distribuzione e la distensione della vernice creando le ben conosciute "bucce d'arancia" e una non uniformità di tinta.

Oppure si ferma negli angoli e nelle zone nascoste, creando una "barriera" che respinge la vernice rendendone difficoltosa la penetrazione e il deposito; per coprire i punti più difficili l'operatore deve utilizzare più aria e prodotto (maggiore violenza di erogazione) o passare più volte

con il rischio che, per dare nel punto critico uno spessore minimo di vernice, si deposita troppo prodotto sulla parte esterna producendo le già citate "colature". Inoltre, una parte della vernice che non confluisce sul pezzo, al posto di cadere a terra per gravità, ritorna sul manufatto (cerca di infilarsi sotto le coperture) perché "carica" e attratta dal pezzo. In ultimo, il manufatto "carico" tende ad attirare sporco e pulviscolo.

Riguardo all'operatore e all'ambiente di verniciatura, invece, una parte della staticità si scarica sulla persona e una parte nel forno, perché la sua struttura tende a caricarsi richiamando vernice. Si verifica il cosiddetto *over-spray* o dispersione del prodotto verniciante.

Conclusioni e soluzioni

Eliminare la staticità durante i processi di verniciatura significa intervenire direttamente all'origine di molti problemi esistenti e fornire agli operatori risultati più stabili e garantiti, nonché realizzare importanti risparmi economici e notevoli



Nel processo di verniciatura si verificano sfregamenti che originano cariche statiche di bassa entità, che causano disturbi all'applicazione del prodotto verniciante

economie d'esercizio.

Dal punto di vista pratico, se l'ambiente è privo di staticità ci sono meno interferenze al trasferimento della vernice sul pezzo, meno dispersione di vernice, più vernice che confluisce sui manufatti, migliore qualità dei pezzi e riduzione dei tempi di lucidatura.

Esistono sul mercato sistemi che risolvono questa tipologia di problemi, migliorando il trasferimento e il deposito della vernice sui manufatti e applicabili su qualsiasi tipo di aerografo o vernice. ■

SISTEMA SIMPLE-PAINT (Brev.)

RISPARMIARE VERNICIANDO!

- RISPARMIO DI VERNICE
- RAPIDITÀ APPASSIMENTO
- RIDUZIONE COSTI MANUTENZIONE FORNO
- RIDUZIONI TEMPI LUCIDATURA
- QUALITÀ PERFETTA
- MINORE DISPERSIONE VERNICE
- RIDUZIONE INQUINAMENTO

INSTALLATO PRESSO LE MIGLIORI CARROZZERIE

Il Sistema Simple-Paint lavora sull'aria di nebulizzazione della pistola con un processo di deionizzazione che elimina i difetti di verniciatura, migliorando il trasferimento e il deposito della vernice sui manufatti.

Applicabile a più pistole manuali, con vernici all'acqua e a solvente.



NUOVO SITO
www.atesrl.it

ATE

TECNOLOGIE

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

**PROVA
PRESSO CLIENTE**
(Installazione in 1 ora!)

INVESTIRE
NELL'AMBIENTE
Usufruisce della legge 179/2002 art.30
(Detassazione per gli investimenti ambientali)