

## **Verniciatura ad alta produttività, risparmio di vernice in polvere e ottima qualità nel settore dei profilati d'alluminio**

*a cura dell'  
Anver - Vimercate (Mb)*



**1 - Veduta aerea della sede Silac a Champlitte (Francia).**

### **Introduzione**

Le attuali esigenze della verniciatura a polveri di profilati d'alluminio si fanno sempre più stringenti: profili dalle forme ardite e complesse, colori e finiture personalizzate, nonché commesse sempre meno voluminose. Queste richieste si traducono in maggiori cambi colore, in una qualità di verniciatura sempre maggiore, brillante, priva di buccia d'arancia e con elevate performance di resistenza. Per rispondere a queste richieste le aziende che verniciano si dota-

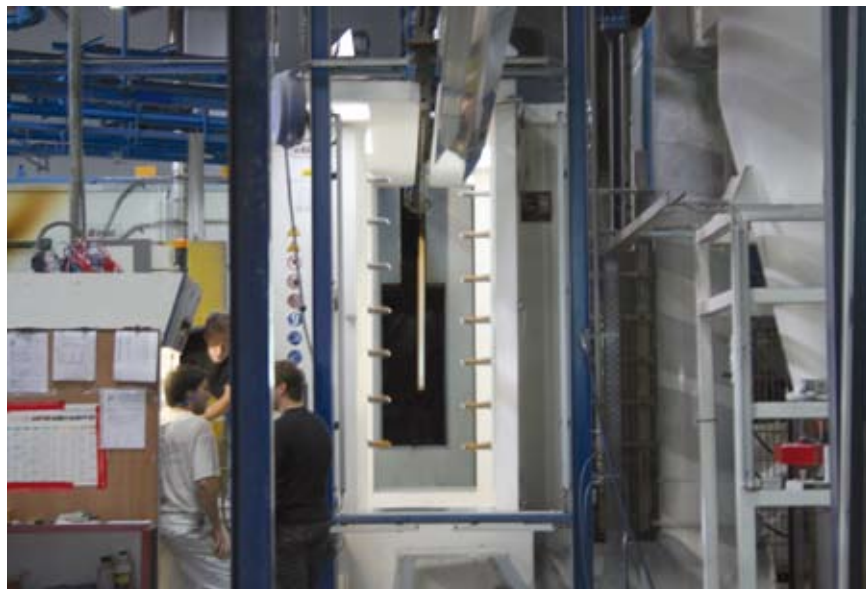
**2 - Parte dell'impianto a sviluppo verticale ad alta produttività.**





3- Particolare delle pistole erogatrici dell'impianto verticale installato presso l'azienda francese.

4- Primo piano della cabina di erogazione polveri, su profilati appesi ai ganci in orizzontale, dotata di due reciprocatori con 7 pistole ciascuno.



no dei migliori impianti e delle attrezzature più moderne.

## L'azienda

La società francese Silac (fig.1), situata a Champlitte, a pochi chilometri da Dijon, dal 1981 si occupa di pretrattare e verniciare manufatti in alluminio per il settore architettonico. Oggi l'azienda dispone di 3 impianti di trattamento e verniciatura, certificati Qualicoat, con i quali riesce a verniciare fino a 3,5 milioni di m<sup>2</sup> di superfici in alluminio all'anno, paragonabili a circa 3 campi da calcio al giorno. Il processo produttivo impiega 200 persone circa, 24 ore al giorno da lunedì a venerdì su tre turni. I tre impianti di trattamento e verniciatura sono così composti:

- Silac 1: è il primo installato, impianto automatico a sviluppo orizzontale, dotato di pretrattamento e conversione cromica
- Silac 2: impianto verticale ad alta produttività per grosse produzioni, dotato di due cabine di verniciatura a polveri, con 24 pistole ciascuna; questo impianto vernicia l'80% dell'intera produzione dell'azienda francese (figg.2 e 3).
- Silac 3 : impianto di pretrattamento e verniciatura orizzontale di ultima generazione, installato circa due anni fa, per verniciare non solo profili in alluminio ma anche porte, recinzioni e cancellate. Il pretrattamento su questo impianto è di tipo nanotecnologico, mentre l'applicazione

delle polveri termoindurenti avviene in una cabina automatica dotata di 14 erogatori collocati su due reciprocatori contrapposti e due postazioni per il ritocco manuale (fig.4).

## Le apparecchiature di supporto alla verniciatura

L'azienda è sempre stata attenta nel rispondere prontamente alle esigenze del mercato, garantendo flessibilità e velocità di evasione delle commesse. Queste necessità, a livello di produzione, si traducono in frequenti cambi colore, fino a 150

5 - Due delle tre unità Sistema Atimix installate presso la Silac.







6- Simone Barbieri, responsabile vendite di Ate, sulla destra accanto alla terza apparecchiatura.



7- Thierry Barthelet.

al giorno sui tre impianti dell'azienda -secondo quanto affermato dal direttore Barthelet- e con un'ottima finitura superficiale dei manufatti verniciati.

Per questo motivo l'azienda ha recentemente installato sull'impianto di verniciatura verticale, Silac 2, tre apparecchiature sistema Atimix, le quali gestiscono complessivamente 48 pistole di verniciatura elettrostatica (fig.5).

"Le nostre apparecchiature - come spiega Simone Barbieri (fig.6), responsabile vendite di Ate - riducono l'effetto "gabbia di Faraday" migliorando nettamente la penetrazione negli angoli e consentendo, come in Silac, di aumentare la velocità della catena (soprattutto con i profili più difficili), con un conseguente aumento della produttività dell'impianto.

"Diminuendo l'opposizione della corrente nell'angolo, la pistola non ha più bisogno di "spingere" per penetrare e l'operatore può lavorare con meno violenza di erogazione (meno aria, meno vernice). La conseguenza visiva diretta è un drastico abbattimento della dispersione di vernice e dello sporco in cabina. "L'apparecchiatura inoltre ha eliminato gli accumuli di carica sui bordi, migliorando la distribuzione della corrente (e della polvere) sull'intera superficie del profilo. Ciò ha consentito di ridurre la buccia d'arancia e l'effetto bordatura sugli spigoli".

## Conclusioni

Thierry Barthelet (fig. 7), direttore dello stabilimento visitato (per quattro anni presidente ADAL), ci ha confermato, concludendo l'intervista, che l'adozione delle apparecchiature sistema Atimix ha permesso di migliorare la qualità di finitura della verniciatura e di renderla più costante, soprattutto sui nuovi profili dalle forme più ardite e complesse, contribuendo così all'aumento di commesse che l'azienda francese sta registrando, nonostante la crisi del settore edilizio.

➤ Segnare 11 su cartolina informazioni

# SISTEMA ATIMIX<sup>(Brev.)</sup>

## RISPARMIARE VERNICIANDO!

- RIDUZIONE VERNICE FINO AL 20%
- QUALITÀ PERFETTA:
  - migliore uniformità e distensione
  - riduzione buccia d'arancia
  - migliore penetrazione
- RIDUZIONE OVER-SPRAY
- RIDUZIONE SOLVENTI
- RIDUZIONE INQUINAMENTO

Il SISTEMA ATIMIX riduce i difetti prodotti dalla corrente elettrostatica (spessori non uniformi, effetto bordatura-colatura, gabbia di Faraday, buccatura) migliorando il trasferimento ed il deposito della vernice sui manufatti. Applicabile a qualsiasi PISTOLA ELETTROSTATICA e con tutte le vernici a polveri e a liquido.

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



www.atesrl.it

ATE

TECNOLOGIE

Cercasi Agenti e Rivenditori

PROVA DI 1 MESE

(Installazione in 1 giorno!)

**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