

Fig. 3 - Impianto di sverniciatura semi-automatico

(fig. 3). E' destinato alle grosse aziende di verniciatura per pulire i propri supporti, o alle piccole attività di sverniciatura conto terzi.

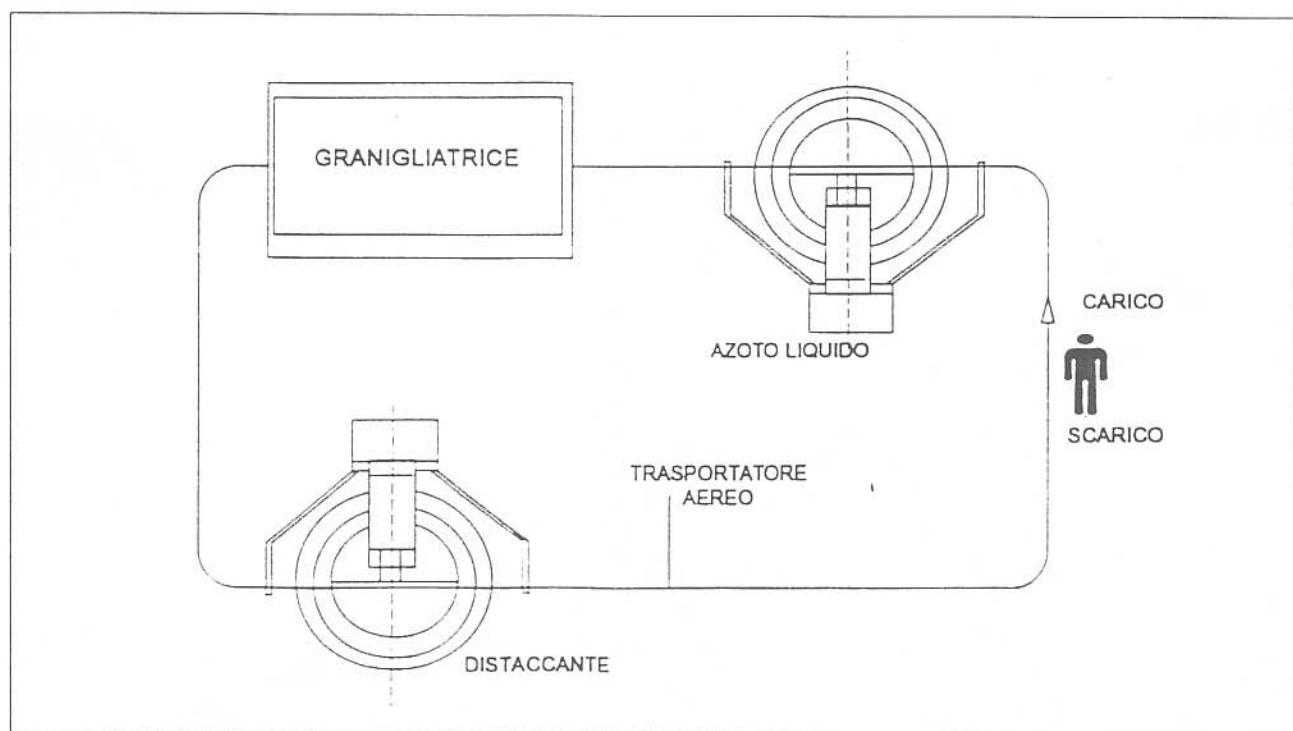
Impianto standard versione automatica

Fig. 4 - Impianto di sverniciatura automatico

Tale impianto (fig. 4) com-

prende un trasportatore aereo a cui sono appesi i supporti da trattare, e che attraversano in sequenza le fasi di:

- immersione in una vasca di processo superisolata contenente azoto liquido, per il tempo necessario;
- passaggio in granigliatrice



per il distacco degli strati di vernice;

- asciugatura della condensa sui supporti con aria ambiente;

- applicazione del distaccante liquido per immersione o a spruzzo;

- appassimento a temperatura ambiente, oppure polimerizzazione a 130/140 °C;

- scarico, carico dei supporti.

E' l'impianto per le grandi imprese e i grandi contoterzisti di sverniciatura.

Possono però essere realizzate tutte le soluzioni intermedie, progettate specificatamente per personali esigenze del cliente.

CONSIDERAZIONI GENERALI SULLA TECNOLOGIA

E' una soluzione universale dal punto di vista impiantistico dato che è realizzabile con un impianto manuale, semiautomatico, automatico e, soprattutto, "ad hoc" per il cliente, nel senso che non esistono vincoli costruttivi o progettuali.

Comporta cicli estremamente veloci (2/3 minuti), pertanto è di grande produttività (soprattutto negli impianti automatici, idonei per grandi imprese e per conto terzi).

Permette una programmazione più razionale e una pianificazione più semplice della verniciatura stessa; essendo il ciclo estremamente veloce, si può programmare la sverniciatura in tempi brevi, senza perdere produzione.

Non ha limitazioni per tipo di vernice (polvere e liquido), né per tipo di applicazione o di impianto.

E' utilizzabile su tutti i tipi di supporti (skid per automobili, ganci per conto terzi, bilancelle, telai e così via) costruiti in ferro, acciaio e per ogni tipo di impianti (piccoli, grandi, manuali, automatici).

L'utilizzo del distaccante non comporta lavorazioni aggiuntive, non inquina i bagni di sgrassaggio, non interferisce sulla normale gestione della verniciatura.

La somma di queste caratteristiche fa sì che i costi globali di sverniciatura siano particolarmente competitivi.

E' soprattutto una tecnologia sicuramente ecologica, che non comporta alcun rischio ambientale, comunque venga gestita. I fenomeni fisici utilizzati nel procedimento sono di per sé ecologici, per cui non esiste la possibilità di provocare emissioni dannose, anche nel caso di errori di ma-

novra o di regolazioni non ottimali. Le emissioni gassose dovute all'operazione sono innocue in quanto si emette azoto che è un gas inerte costituente dell'aria.

Le risulterebbe di sverniciatura sono pezzi di resine termoidurenti polimerizzate di facile smaltimento finale (normalmente rifiuti speciali).

Il procedimento è di natura fisica e non chimica; infatti sono assenti totalmente le reazioni chimiche (mancanza totale di produzione di sottoprodotti tossico-nocivi).

Non comporta alcun rischio per l'operatore, per la mancanza di reazioni chimiche, quindi di esalazioni tossiche e nocive.

Queste caratteristiche fanno sì che molte società hanno scelto la sverniciatura criogenica, sia per la soluzione al loro interno dei propri problemi di sverniciatura, sia per il servizio di sverniciatura conto terzi.