



CICLO PRODUTTIVO DI PRETRATTAMENTO E DI VERNICIATURA A POLVERI ALLA VELOCITA' DI 0,6 METRI/MINUTO

Carico pezzi su convogliatore aereo

Pretrattamento a 3 stadi a spruzzo

| Trattamento | temperatura (C°) | tempo (min.) |
|--|------------------|--------------|
| Fosfosgrassaggio | 50 ÷ 60 | 3' |
| Primo risciacquo a ricircolo | Ambiente | 1' |
| Secondo risciacquo con acqua demineralizzata di ricircolo | ambiente | 1' |
| Risciacquo con acqua demineralizzata proveniente dal Demineralizzatore | | una rampa |

Asciugatura

| Tipo di forno | temperatura (C°) | tempo (min.) |
|--|------------------|---------------|
| Forno di asciugatura a 1 passaggio a veli d'aria | 180 - 200 | 4' + 10' + 4' |

Raffreddamento naturale

| temperatura (C°) | tempo (min.) |
|------------------|--------------|
| Ambiente | 22' |

Verniciatura a polveri

N. 1 cabina in acciaio inox AISI 304 con piano melaminico, predisposta per 2 postazioni automatiche + 1 manuale completa di filtro a maniche da 100 m².

Polimerizzazione

| tipo di forno | temperatura (C°) | tempo (min.) |
|----------------------------------|------------------|--------------|
| Forno a 2 passaggi a veli d'aria | 180 - 200 | 4'+25'+4' |

Raffreddamento naturale

| temperatura (C°) | tempo (min.) |
|------------------|--------------|
| Ambiente | 30' |

Scarico pezzi dal convogliatore aereo

Resp. Engineering

Ing. Maurizio Follega

Resp. Tecnico Commerciale

Sig. Marzio Marcolini