



Caratteristiche di funzionamento

L'impianto di pretrattamento a spruzzo garantisce una elevata produttività e una ottima preparazione della superficie metallica alla successiva fase di verniciatura.

Le varie fasi di trattamento avvengono in automatico facendo passare i pezzi appesi al trasportatore attraverso le diverse sezioni di trattamento, separate fra loro da spazi di drenaggio.

Gli spazi di drenaggio sono dimensionati in modo da assicurare il giusto tempo di sgocciolatura dei pezzi e quindi ridurre i trascinamenti.

Per ridurre i trascinamenti fra i vari stadi, dovranno essere osservate le seguenti precauzioni:

- 1) progettazione del manufatto tendente a ridurre al minimo i ristagni di soluzioni
- 2) aggancio dei pezzi al trasportatore in modo da favorire al massimo gli sgocciolamenti

Nel caso siano previsti tempi di drenaggio elevati (sagome lunghe e basse velocità del trasportatore), il tunnel è provvisto di una rampa di umidificazione dopo gli stadi riscaldati che evita l'essiccazione dei pezzi tra le varie fasi.

Tecnologie per la riduzione dei consumi energetici

Il liquido spruzzato attraverso gli ugelli si polverizza in una grande quantità di minute goccioline con una notevole superficie evaporante, questo provoca il consumo di energia termica per riportare il liquido alla temperatura di regime.

Le tecnologie per la riduzione dei consumi energetici sono:

- 1) Installazione di ugelli spruzzatori a bassa polverizzazione e grande portata in grado di spruzzare goccioline del diametro più grande possibile.
- 2) Processi di trattamento a bassa temperatura
- 3) Esatta valutazione dei tempi di trattamento e della quantità di liquido adottati.

Resp. Engineering

Ing. Maurizio Follega

Resp. Tecnico Commerciale

Sig. Marzio Marcolini