

PRESENTAZIONE SOCIETA'

La **TECNOVERNICI SRL** nasce alla fine dell'anno 2000 per la volontà dei soci fondatori di costruire una piccola realtà artigianale ma con tecnologie all'avanguardia nel rispetto e la tutela dell'ambiente circostante e dei lavoratori. E' una azienda specializzata nella verniciatura con prodotti idrosolubili e non.

- DESCRIZIONE PROCESSI DI LAVORAZIONE

Ciclo A - particolari di piccole e medie dimensioni

Parte dei particolari da sottoporre a lavorazione sono appesi in un'apposita bilancella e trasportati lungo la linea con un trasportatore aereo-birotaia.
SGRASSAGGIO-SOFFIAGGIO

La prima fase della lavorazione e' costituita dal pretrattamento. (**LAVAGGIO E FOSFOGRASSAGGIO**)

I particolari entrano in un tunnel statico, all'interno del quale, mediante trattamenti a spruzzo intervallati da periodi di tempo di drenaggio, vengono lavati con appositi prodotti, il lavaggio e la fosfatazione avvengono a caldo a una temperatura di 60°, mentre i due risciacqui successivo sono il primo ad acqua fredda, il secondo con acqua calda 60°.

Al termine i particolari sono asciugati dall'accesso di acqua del lavaggio mediante getti di aria calda sempre all'interno del tunnel.

ASCIUGATURA

Avviene all'interno di un forno alla temperatura di circa 80°C. il forno a convezione forzata e' riscaldato tramite bruciatore funzionante a gas metano.

PREPARAZIONE

Al termine dell'asciugatura i particolari sono sottoposti ad operazioni di stuccatura e mascheratura all'interno di un'area grigliata con suolo a umido .

APPLICAZIONE PRIMER

Avviene all'interno di una apposita cabina pressurizzata e riscaldata con immissione di aria trattata dall'alto ed aspirazione dal basso. La cabina e' dotata di un impianto di abbattimento a umido.

APPASSIMENTO INTERMEDIO

All'interno di un tunnel riscaldato a 70°C si ottiene la distensione e l'appassimento del primer per ottimizzare la successiva applicazione dello smalto.

APPLICAZIONE SMALTO

L'applicazione dello smalto avviene in apposita cabina pressurizzata e riscaldata dotata di immissione di aria dall'alto ed estrazione dal basso. La cabina e' dotata di impianto di abbattimento a umido.

APPASSIMENTO FINALE

All'interno del tunnel riscaldato a 50°/60° si ottiene la distensione e l'appassimento dello smalto a finire per ottimizzare la fase finale in forno di essiccazione vernice.

FORNO DI ESSICCAZIONE VERNICE

L'ultima fase avviene in apposito forno all'interno del quale alla temperatura di 80°C in 45-60 minuti si realizza l'essiccazione della vernice.

Dopo il raffreddamento naturale i particolari sono tolti dalla linea e preparati per la consegna.

Ciclo B - Particolari di grandi dimensioni

SGRASSAGGIO -SOFFIAGGIO

Come ciclo A, avviene negli stessi impianti

ASCIUGATURA

Come ciclo A, avviene negli stessi impianti

TRASFERIMENTO MANUALE ZONA PREPARAZIONE FUORI LINEA

Al termine della preparazione si ha il trasferimento manuale nella cabina pressurizzata e riscaldata in cui avvengono le fasi di verniciatura ed essiccazioni. La cabina e' dotata di impianto di abbattimento con filtri a secco.

L'azienda ha sviluppato tale sistema per garantire che l'impatto ambientale dei propri prodotti e servizi sia in linea con i requisiti previsti dalla norma di riferimento UNI-EN ISO 14001