



C.I.B.A. NORD S.r.l.

Via dell'Industria, 1/a-b-c 37059 Zevio (VR)

Tel. 045-6050565 - Fax 045-6050005

E- Mail: cibanord@cibanord.it

FASI DEL CICLO LAVORAZIONE:

- Magazzino materie grezze;
Il materiale recuperato dal magazzino merci in c/to lavoro grezze, è portato tramite carrelli elevatori e/o transpallet nella zona d'aggancio alla catena.
Qui si effettua una prima pulizia dei particolari da verniciare, togliendo eventuali etichette adesive e/o scritte con pennarelli vari, nocivi alla qualità finale del prodotto!
Il materiale da lavorare viene quindi agganciato alle staffe tramite ganci in acciaio per proseguire verso il tunnel lavaggio.
- Fase di fosfosgrassaggio, risciacqui ;
Il materiale da verniciare passa in un tunnel di lavaggio con getti di soluzione in pressione e temperatura stabile a 40°. Tale soluzione altro non è che fosfosgrassante, unione di tensioattivi adibiti allo sgrassaggio dei pezzi e acido fosforico, il quale provvede a predisporre la superficie d'ancoraggio per la polvere facendo penetrare sugli stessi sali di ferro a secondo la superficie da trattare.
In caso di materiali ferrosi sali di ferro in soluzione a ph 5.5, con materiali zincati o d'alluminio in soluzione a ph 3.8-4.0 (aggiungendo la soluzione con fluoruri acceleranti), tempo di contatto della soluzione con i pezzi da verniciare min. 4 max. 6 minuti.
Segue la fase di doppio risciacquo dei pezzi, con due separate vasche alimentate da acqua di rete sempre con getti a pressione e temperatura tra i 30° e 40°a con contatto di min. 2 max. 4 minuti.
Un ulteriore risciacquo viene effettuato con acqua demineralizzata con getti a pressione e temperatura tra i 30° e 20° con contatto di min. 1 max. 1,5 minuti.
La vasca demineralizzata è rinnovata in continuo, grazie ad un impianto di demineralizzazione che pesca e immette in vasca a ciclo chiuso acqua con valori massimi di 20 micro Simens . Lavorando al 95% del tempo entro 6 micro Simens
- Fase d'asciugatura;
I pezzi così trattati passano in un tunnel ventilato con aria a temperature comprese tra 100° e 160°, a seconda dei bisogni, facendo evaporare i residui di liquido rimasti sugli stessi, consentendone la verniciatura.
- Fase d'applicazione polveri;
Le vernici in polvere sono applicate all'interno di una cabina da due operatori, o da reciprocatori, in posizione contrapposta con pistole a corona, sfruttando la differenza di carica elettrostatica la vernice rimane aggrappata ai pezzi fino alla fase successiva. La polvere è stesa sui pezzi con lo spessore, su superfici piane, minimo di 45 micron e massimo di 100 micron, secondo le esigenze del cliente e le caratteristiche della polvere stessa!
- Fase di cottura;
I pezzi una volta verniciati passano in un forno a "campana", dove la vernice polimerizza e retina sugli stessi a temperature comprese tra 180° e 200°, il tempo di passaggio nel forno, e quindi d'esposizione a queste temperature, è dato dagli spessori del materiale e dalle qualità della polvere da polimerizzare! Il tempo di cottura va calcolato quindi dal momento in cui il pezzo ha raggiunto la temperatura massima di cottura! I tempi di cottura variano, secondo i prodotti utilizzati dai 15 minuti (per polveri a bassa temperatura 160°x15 min.) ai 20-22 (180°-200° x20-22 min.) delle polveri tradizionali, e ancora 15-18 (220°-230° x15-18 minuti) per vernici alta temperatura che a regime sopportano temperature di oltre 300°!
- Fase finale;
Il materiale verniciato è sganciato dalle staffe e depositato su bancali o contenitori, imballato e pronto per la spedizione è portato nella zona "materiale verniciato". Eventuali non conformità qualitative saranno eliminate riverniciando il pezzo/i non conformi!

N.B. i tempi di lavaggio e di cottura sono legati alle schede tecniche dei prodotti dei nostri fornitori, pertanto possono subire variazioni a seconda dei prodotti impiegati e delle eventuali modifiche riportate sulle schede stesse dai nostri fornitori!

Zevio, lì 05 aprile 2007

C.I.B.A. NORD s.r.l.

Il sopra descritto ciclo produttivo può subire modifiche