

UN PASSO AVANTI NELLA QUALITÀ

Simple Paint, una soluzione vincente per i problemi di verniciatura.

Tutti sappiamo come nella lavorazione del legno e nell'industria del mobile la fase di verniciatura rappresenta un momento particolarmente delicato con un impatto decisivo sulla qualità e le prestazioni del prodotto. Tra le tecnologie adottate in questo campo per abbreviare le tempistiche, migliorare la qualità e ottimizzare i risultati nella fase di verniciatura il dispositivo proposto dalla Ate di Cesano Maderno (Milano) si segnala per la sua praticità e per i risultati garantiti.

Un'intuizione geniale

Per approfondire il tema abbiamo avuto l'opportunità di ricevere nei nostri uffici di Milano, Simone Barbieri che dell'azienda gestisce gli aspetti commerciali e distributivi.

"La nostra azienda - ci dice Barbieri - fondamentalmente nasce per dare sbocco a una serie di brevetti che hanno come oggetto lo studio del comportamento delle correnti elettrostatiche negli ambienti di lavoro con specifico riferimento alla verniciatura. La Ater ruota intorno alla figura di mio padre Girolamo Barbieri, da sempre attivo nella verniciatura: 15/20 anni fa ha cominciato a creare brevetti significativi e da circa 4/5 anni ha creato il sistema Simple Paint ideale sul legno, ma anche su plastica, gomma e pelle.

Le tecnologie, semplici ed efficaci, che noi produciamo e commercializziamo vanno ad affrontare questo fattore. Nella verniciatura tradizionale la staticità è un termine che molti non conoscono perché l'applicatore che vernicia utilizza aria e vernice e non percepisce l'esistenza di queste dinamiche fisiche; in realtà, durante il processo di verniciatura si

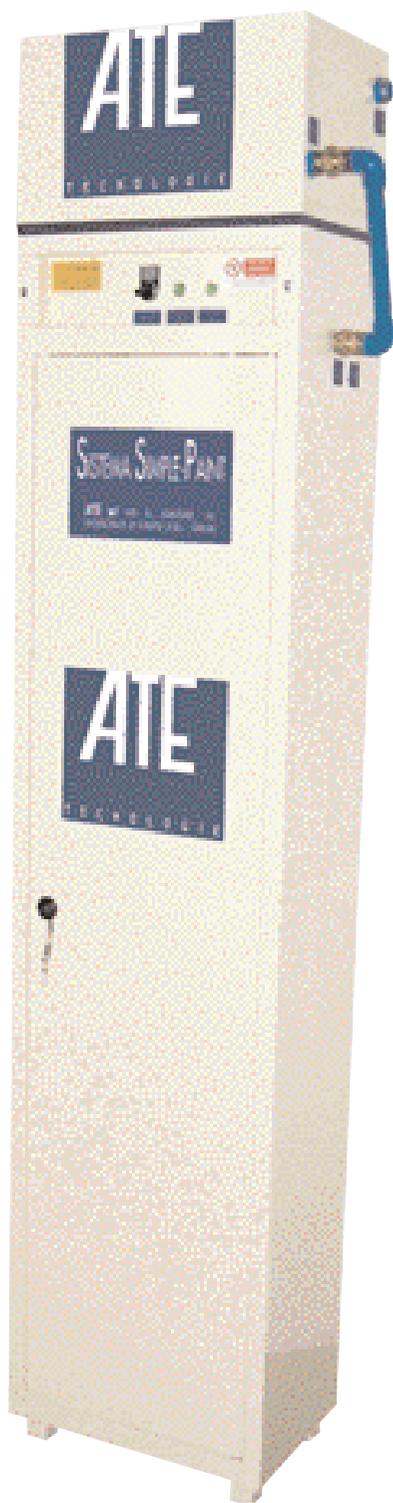
creano degli sfregamenti nel prodotto verniciante già all'interno della pistola erogatrice, ma è soprattutto quando il prodotto nebulizzato è applicato sul pezzo che si crea questo fenomeno: anche se l'occhio non la vede, la vernice è condizionata da questa staticità che pur essendo di bassissima intensità (perché è una staticità di sfregamento) influenza il comportamento della vernice. Un fenomeno che chi vernicia antine conosce bene e conosce ancora più bene chi utilizza cicli all'acqua: per "spaccare" la vernice senza l'utilizzo di cospicui quantitativi di solvente occorre infatti applicare più forza e di conseguenza si crea un rimbalzo ancora più accentuato a causa della maggior violenza di erogazione che crea maggior attrito."

Una soluzione semplice ed efficace

"Noi praticamente andiamo a lavorare sul fattore elettrostatico creando un ambiente privo di staticità e, di conseguenza, eliminando delle interferenze di trasferimento per cui chi utilizza il dispositivo Ate riesce a trasferire più prodotto sul pezzo e a distribuirlo meglio.

A dimostrazione dell'efficacia del nostro dispositivo noi effettuiamo prove pratiche presso il cliente: in un'oretta la macchina viene installata e il cliente è già in grado di utilizzarla, dopodiché si rende presto conto che, utilizzando gli stessi parametri adottati in precedenza, si trova ad avere sul pezzo più prodotto e meglio distribuito.

Il concetto è semplice: se io vernicio un pannello in manuale (ricordiamo che gli operatori che lavorano in automazione sono solo il tre per cento del totale di mercato) devo dare una copertura e il mio unico strumento di misura è l'occhio: sono



Il dispositivo **Simple Paint**: minimi ingombri per l'operatore.

consapevole che devo procedere solo se vedo che la vernice bagna, altrimenti mi devo fermare e insistere sul pezzo (non a caso lo spigolo del pannello costituisce il punto critico nella fase di verniciatura). Con il dispositivo Ate io sono in grado, a parità di passaggio, di applicare più vernice sul pannello, anche sullo spigolo.

Non è solo una questione di geometria ma anche di cariche statiche che polarizzandosi sugli angoli creano una barriera che rende difficile alla vernice penetrare: per questo l'operatore deve aumentare la forza o passare più volte per ovviare a questo problema, ovviamente questo porta ad aumentare anche il rischio di colatura di prodotto. La mia macchina dà, invece, la possibilità di far penetrare il prodotto verniciante con maggiore facilità e con

meno violenza, usando meno aria e meno vernice, garantendo una giusta quantità all'esterno del manufatto senza accumulo all'interno e la migliore finitura. Non dimentichiamo, poi, che tutto ciò che è ben verniciato non viene poi ripreso successivamente: questo è un concetto basilare di economia e risparmio."

Uno strumento compatto e di semplice installazione

Pietro Ferrari - Come è strutturata la macchina e come agisce?

Simone Barbieri - Fisicamente la macchina è un armadietto installato a bordo cabina che agisce solo sull'area di funzionamento della pistola. Tecnicamente agisce sull'aria, si inserisce nel compressore o nell'essiccatore, convogliando l'aria all'interno dell'armadio dove entra in una colonna e subisce un trattamento

(che impropriamente potremmo definire di de-ionizzazione), utilizzando liquidi di consumo a base di zuccheri semplicemente smaltibili, e va direttamente ad alimentare le pistole di spruzzatura. Quest'aria ha la capacità di contrastare la staticità che si crea nel processo di verniciatura, evitando il rimbalzo, evitando la volatilità derivante in parte dalla carica statica del prodotto verniciante. Quest'ultimo tende a cadere subito, non si disperde, non sporca l'ambiente e i filtri e l'operatore, non ritorna sul pezzo ma vi si trasferisce, conferendo il giusto spessore e risparmiando energia. Ho tantissimi clienti che mi dicono: io col tuo sistema posso abbassare il contenuto di solvente dal 25 per cento al 15 per cento, se lavoro con un prodotto ad alto solido sono molto più coprente con una singola

mano con un risparmio di vernice dal dieci al venti per cento. Inutile sottolineare che questo risparmio si traduce anche in un calo delle emissioni nocive nell'ambiente.

In sostanza, io non vendo un prodotto, ma vendo delle soluzioni: spesso i risultati deludenti della verniciatura non sono dovute allo strumento tecnologico o al prodotto utilizzato, ma alla presenza di energie statiche invisibili ma tremendamente efficaci in senso negativo sulla fase di verniciatura. In sostanza Simple Paint si paga da sola col risparmio che consente di ottenere, con l'eliminazione di pezzi da ripassare e con la maggiore qualità e produttività garantita: per questo dopo il successo riscontrato in Italia si sta diffondendo in Austria, in Germania e in altri mercati altamente tecnologici.



Il dispositivo Simple Paint aperto, semplice ed efficace nel funzionamento.



L'armadio posizionato in cabina di verniciatura.

SISTEMA SIMPLE PAINT: ESSENZIALE NELLA VERNICIATURA DEL LEGNO

Con più di duecento sistemi venduti nel 2008 solo nel settore della verniciatura del legno, il sistema Simple Paint si conferma ormai una delle migliori soluzioni per chi vuole migliorare la propria qualità di verniciatura, ridurre i consumi di vernice e abbattere l'inquinamento ambientale. Possibilità di prova presso il cliente, applicazione semplice e in poche ore, nessuna modifica dell'impianto esistente, queste sono le caratteristiche rappresentative di una tecnologia a cui le aziende si rivolgono per risolvere i loro problemi di verniciatura e per superare limiti applicativi invalicabili.

Da sempre rivolto alla salvaguardia dell'ambiente, il sistema Simple-Paint diventa indispensabile per chi, come le aziende che lo utilizzano, voglia concretamente affrontare la riduzione dell'impatto ambientale sia con applicazioni manuali sia automatiche, con vernici a base acqua e solvente. Tra le aziende hanno provato ed acquistato con ottimi risultati il Sistema della ATE srl ci sono società leader nel settore quali: Besana, Boffi, Cap Design, Castiglioni spa, Dada, Di Liddo e Perego, Lago, Lema, Mobart 85, Rifra, Porada, Poliform, Pontoni, Uniform e molte altre ancora consultabili al sito www.atesrl.it.



SIMPLE PAINT SYSTEM: A BASIC SOLUTION FOR WOOD PAINTING

With over two hundred systems sold in 2008 in the wood painting industry, Simple Paint represents one of the best solutions for all the people who want to improve painting quality, reduce paint consumption and minimize environmental pollution.

The opportunity to directly test the system, simple and quick implementation - just few hours - no need to change the existing plant: these are the main features appealing to companies that want to solve their painting problems and achieve superior application performance.

Specifically designed to protect the environment, Simple-Paint system represents a vital solution for all those who want to reduce the pollution impact on the environment - such as all the companies using the system - through manual as well as automatic applications, with water and solvent-based paints.

The leading companies that successfully tested and purchased the system provided by ATE srl include real industry leaders: Besana, Boffi, Cap Design, Castiglioni spa, Dada, Di Liddo e Perego, Lago, Lema, Mobart 85, Rifra, Porada, Poliform, Pontoni, Uniform and many other. The list is available at the following address: www.atesrl.it.



contro il nemico invisibile

**Una soluzione brillante
a costo contenuto
per il problema
della staticità
in verniciatura.**

Molti problemi o limiti applicativi sono causati dalla staticità che si crea durante il processo di verniciatura: da sempre nel settore della verniciatura del legno vengono presentati soluzioni e prodotti per migliorare la fase di spruzzatura e cercare di risolvere problematiche di applicazione ed ambientali. Attenzione: per affrontare un problema bisogna identificarne la causa ovvero individuare il fattore che origina determinate difficoltà o situazioni!

C'è un fattore che influenza direttamente tutto il processo di verniciatura, ma che purtroppo non è assolutamente considerato (in quanto non visibile dall'occhio umano): la carica statica o staticità (alcuni esempi di staticità: l'attrito della penna su un maglione, la "scossa" quando si scende dall'auto, etc).

Dalle premesse alle conclusioni

Premessa: "Qualsiasi sfregamento tra due o

più corpi produce carica statica - staticità" Nel processo di verniciatura si verificano degli sfregamenti che originano cariche statiche di bassa entità che causano dei disturbi all'applicazione del prodotto verniciante.

Più precisamente sono due i momenti in cui tali cariche si generano:

- lo sfregamento della vernice nebulizzata quando passa attraverso l'ugello della pistola (si generano cariche di piccola densità sul puntale pistola che sporcano di vernice la pistola e la mano dell'operatore);
- lo sfregamento della vernice nebulizzata spinta sulla superficie del manufatto durante il processo di verniciatura (questo sfregamento genera una quantità maggiore di cariche statiche).

Tale staticità "carica" le particelle della vernice influenzandone il deposito sui manufatti = la vernice segue il comportamento della carica statica.

La staticità è un' "energia" o "magnetismo" che come si crea si deve scaricare! Durante la verniciatura le particelle di vernice scaricano la staticità accumulata sui corpi (manufatti da verniciare) o nelle zone a loro più vicini (cabina di verniciatura, operatore e manufatto) dove la concentrazione di cariche statiche è inferiore.

Le conseguenze sono:

A) manufatto da verniciare:

Su un corpo la carica statica si accumula

- negli angoli o nelle zone nascoste, creando una "barriera" che respinge la vernice rendendone difficoltosa la penetrazione e il deposito; per coprire i punti più difficili l'operatore deve utilizzare più aria e prodotto (maggiore violenza di erogazione = rimbalzo vernice) o passare più volte,.

Per dare nel punto critico uno spessore minimo di vernice si deposita troppa vernice sulla parte esterna = colature.

Inoltre:

- una parte della vernice che non confluisce sul pezzo, al posto di cadere per terra per gravità: ritorna sul manufatto (cerca di infilarsi "sotto" perché "carica" ed attratta dal pezzo creando il problema della vernice fine di rimbalzo sull'oggetto).

B) operatore ed ambiente di verniciatura

Una parte della staticità si scarica:

- sulla persona (perché l'uomo conduce) con vernice di rimbalzo sulla pistola e sull'operatore
- nella cabina, perché la sua struttura tende a caricarsi richiamando vernice e creando over-spray (dispersione di prodotto verniciante).

Ps: nelle applicazioni automatiche (dove le pistole lavorano in una struttura chiusa) il rimbalzo vernice genera due grossi problemi;

inquinamento dei pezzi di parti fini della vernice;

interventi di pulizia più frequenti che hanno fermi di produzione e conseguenti costi di manutenzione più elevati.

Eliminare la staticità durante i processi di verniciatura significa intervenire direttamente all'origine di molti problemi esistenti e fornire agli operatori risultati più stabili e garantiti, nonché realizzare importanti risparmi economici e notevoli economie d'esercizio.

Dal punto di vista pratico:

ambiente privo di staticità crea meno interferenze al trasferimento della vernice sul pezzo e dunque meno dispersione di vernice

ce e ancora più vernice che confluisce sui manufatti e migliore qualità dei pezzi con riduzione dei tempi di lucidatura.

Nella foto di apertura: l'armadio ambientato, un ingombro minimo e un'inserimento semplicissimo. Nella foto qui in basso: l'armadio **SimplePaint** chiuso e l'interno della colonna.

