SVIT
SOCIETÀ
VERNICIATURA
INDUSTRIALE
TRENTINA
Ecoloriamo

GUIDA ALL'UTENTE

Alcune indicazioni per una verniciatura ottimale

INTRODUZIONE

L’idea di questo manuale nasce per aiutare i nostri Clienti, e fornisce indicazioni e accorgimenti tecnici da prendere per assicurare una verniciatura ottimale sul materiale fornito.
Per ulteriori informazioni o feedback non esitate a contattarci in sede o tramite il nostro sito internet www.svitsrl.com.

LIMITI MASSIMI CABINE – DIMENSIONI IN MM

	LARGHEZZA	LUNGHEZZA	ALTEZZA
VERNICIATURA A LIQUIDO	4000	13000	3500
SABBIATURA	4000	13000	3500
CABINA A POLVERE	1100	7000	2000

SABBIATURA

Pur essendo una lavorazione che ci permette di eliminare la maggior parte dei difetti, bisogna avere delle accortezze prima di procedere:

- Togliere eventuali tracce di gomme o plastiche dure;
- Asciugare il materiale bagnato;
- Svuotare eventuali vasche o contenitori;
- Mascherare e proteggere le parti sensibili*.

*In caso di necessità e con il consenso del cliente ci occuperemo noi della mascheratura delle parti sensibili.

VERNICIATURA

Per garantire una verniciatura a polvere ottimale i pezzi dovranno essere dotati di fori per l’ancoraggio.
Alcune forme non consentono la movimentazione in cabina, per questo chiediamo, in fase di preventivo, di inviare disegni tecnici del pezzo in modo da poter verificare la fattibilità ed utilizzare i forni adeguati.

Qualora i pezzi consegnati non dovessero rispettare le direttive di cui sopra, i clienti verranno avvisati immediatamente offrendo loro la possibilità di verniciare il materiale a liquido.

Le saldature vanno sempre ripassate, levigate e pulite. Schizzi o saldature grezze creano problemi sia estetici che funzionali (es. scrostamenti futuri).
💡 Se il pezzo contiene fori ciechi o zone chiuse, attenzione: possono trattenere acidi o liquidi che, col tempo, causano bolle o distacchi del film.

Se il pezzo deve essere verniciato a polvere, è indispensabile prevedere fori per l’ancoraggio o zone accessibili per poterlo appendere in cabina.
🔧 In fase di progettazione o taglio:
Prevedere punti di sospensione resistenti al peso del pezzo

Segnalare se ci sono zone da non verniciare, per eventuale mascheratura

CICLO PRODUTTIVO STANDARD

PREMESSA

Il materiale alla presa in carico viene controllato e vengono fatte le verifiche di conformità rispetto: alla richiesta del Cliente (dimensioni, misure e peso); verifica di stato superficiale del prodotto da verniciare, con controllo del metallo, dello stato di zincatura, controllo delle saldature, verifica dell'esistenza di adeguati fori per l'aggancio in catenaria. Se uno o più controlli danno esito negativo si procede a concordare con il Cliente la soluzione adeguata alla non conformità prima di procedere.

1. AGGANCIO DEL MATERIALE

Dopo la presa in carico della commessa il materiale viene agganciato in catenaria per essere lavorato.

2. PRETRATTAMENTO

Una volta appeso, il materiale viene pretrattato tramite due cicli di lavaggio a vapore con detergente sgrassante e successivamente con un lavaggio con un fosfatante.

3. RISCIACQUO

Tra un prodotto e l'altro il materiale viene risciacquato mediante un lavaggio a vapore in modo da ridurre gli sprechi d'acqua e velocizzare l'asciugatura.

4. ASCIUGATURA

Dopo i cicli di lavaggio il materiale viene inserito nel forno per un veloce ciclo di asciugatura in modo da eliminare ogni traccia di acqua.

5. VERNICIATURA

Viene effettuata in una cabina apposita tramite una pistola manuale. La verniciatura manuale ci permette di cambiare velocemente il colore in base alle necessità del cliente.

6. COTTURA

Dopo essere stato verniciato, il materiale viene mandato in cottura nel forno ad una temperatura di 180 – 190 °C per circa 30 – 45 minuti, salvo diversa indicazione della scheda tecnica del prodotto verniciante.

7. RAFFREDDAMENTO

Al termine della cottura il materiale viene estratto dal forno e viene lasciato raffreddare.

8. CONTROLLO QUALITÀ

I pezzi passano poi al vaglio del controllo qualità, che si occupa di verificare che il materiale sia conforme alle richieste del cliente e che non presenti difetti o imperfezioni.

9. IMBALLO

L'ultima fase del processo è l'imballo. Su richiesta del cliente vengono eseguiti anche imballi personalizzati.

CICLO PRODUTTIVO ZINCATO

PREMESSA

Il materiale alla presa in carico viene controllato e vengono fatte le verifiche di conformità rispetto: alla richiesta del Cliente (dimensioni, misure e peso); verifica di stato superficiale del prodotto da verniciare, con controllo del metallo, dello stato di zincatura, controllo delle saldature, verifica dell'esistenza di adeguati fori per l'aggancio in catenaria. Se uno o più controlli danno esito negativo si procede a concordare con il Cliente la soluzione adeguata alla non conformità prima di procedere.

1.SABBIATURA

Una volta aperta tutta la documentazione il materiale viene preso e portato in sabbiatura, dove viene fatto un ciclo di sabbiatura leggera in modo che la vernice si attacchi meglio al manufatto.

2. AGGANCIO DEL MATERIALE

Dopo la presa in carico della commessa il materiale viene agganciato in catenaria per essere lavorato.

3. PRETRATTAMENTO

Una volta appeso, il materiale viene pretrattato tramite due cicli di lavaggio a vapore con detergente sgrassante e successivamente con un lavaggio con un fosfatante.

4. RISCIACQUO

Tra un prodotto e l'altro il materiale viene risciacquato mediante un lavaggio a vapore in modo da ridurre gli sprechi d'acqua e velocizzare l'asciugatura.

5. ASCIUGATURA

Dopo i cicli di lavaggio il materiale viene inserito nel forno per un veloce ciclo di asciugatura in modo da eliminare ogni traccia di acqua.

6. VERNICIATURA

Viene effettuata in una cabina apposita tramite una pistola manuale. La verniciatura manuale ci permette di cambiare velocemente il colore in base alle necessità del cliente.

7. COTTURA

Dopo essere stato verniciato, il materiale viene mandato in cottura nel forno ad una temperatura di 180 – 190 ˚C per circa 30 – 45 minuti, salvo diversa indicazione della scheda tecnica del prodotto verniciante.

8. RAFFREDDAMENTO

Al termine della cottura il materiale viene estratto dal forno e viene lasciato raffreddare.

9. CONTROLLO QUALITÀ

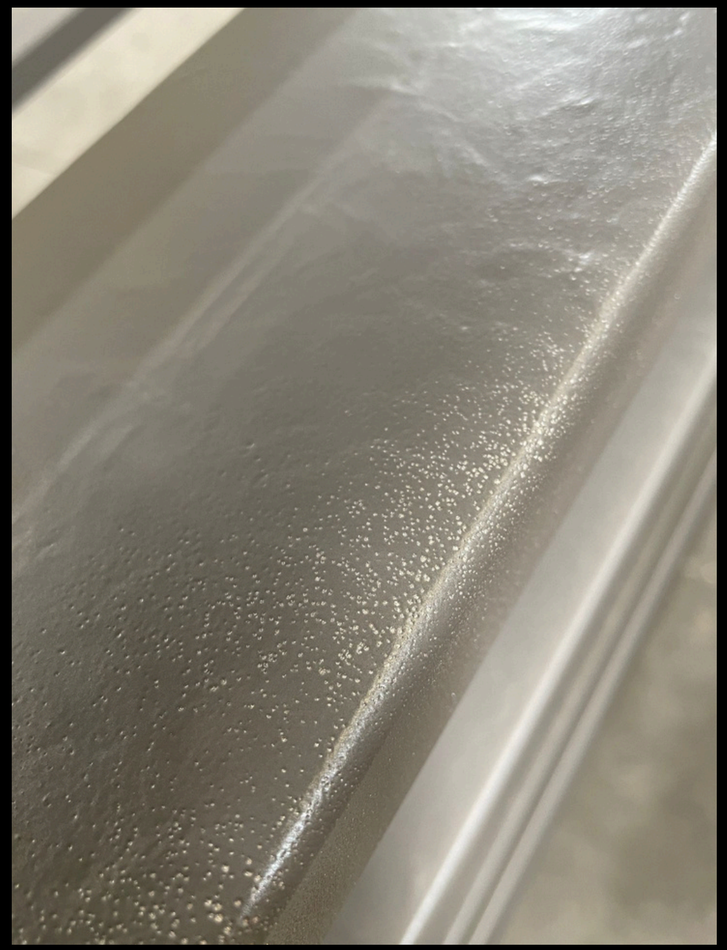
I pezzi passano poi al vaglio del controllo qualità, che si occupa di verificare che il materiale sia conforme alle richieste del cliente e che non presenti difetti o imperfezioni.

10. IMBALLO

L'ultima fase del processo è l'imballo. Su richiesta del cliente vengono eseguiti anche imballi personalizzati.

BLISTERING

Il blistering è un effetto che si manifesta durante la fase di cottura della vernice, prevalentemente sul materiale zincato a caldo, e consiste nella formazione di piccole bolle sulla superficie dovute alla degassazione dello zinco stesso.



I sistemi per ovviare a questo problema sono principalmente due:

- ciclo di precottura del materiale prima di procedere con la verniciatura, non sempre efficace in quanto la zincatura a caldo è instabile;

- verniciare il materiale con tinte micacee o, se RAL, con effetti bucciati o raggrinzati.

Qualora ci sia la necessità di verniciare parapetti o cancelli con borchie consigliamo la saldatura in continuo delle stesse, sia sopra che sotto, al fine di evitare che si fermi dell'acido all'interno, che con il tempo potrebbe portare allo scrostamento in quella zona.

CRITERI DI MISURAZIONE

Il calcolo sulla superficie del materiale si effettua “vuoto per pieno“.

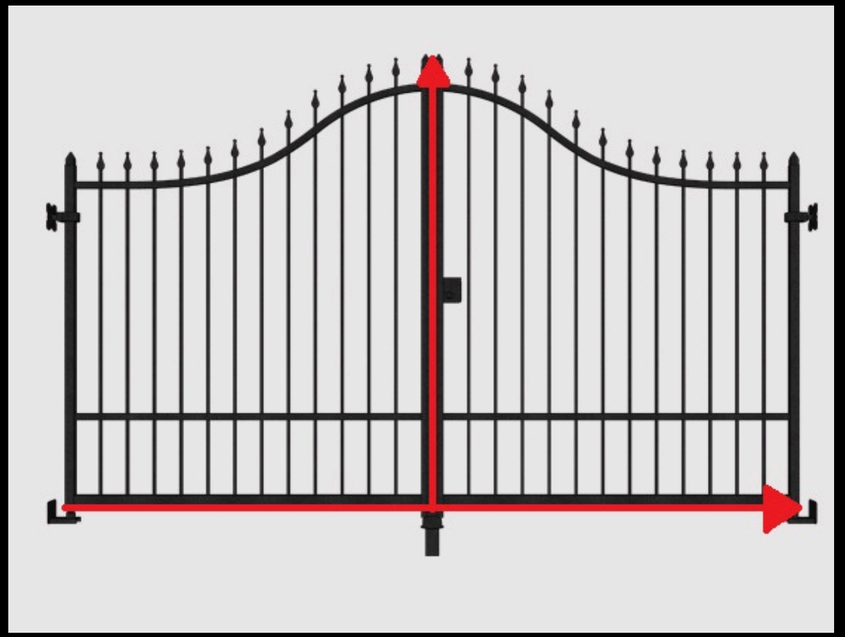
Vengono considerate quindi le massime dimensioni d’ingombro dei singoli pezzi, a prescindere dal fatto che che siano costruiti in lamiera piena o tondini.

Sui pannelli di ringhiere con il montante con altezza maggiore rispetto a quella del pannello, sarà l’altezza del montante a determinare la superficie.

Per lamiere e pannellature piene, se i lati da verniciare sono entrambi (fronte e retro), verrà calcolata una singola faccia.

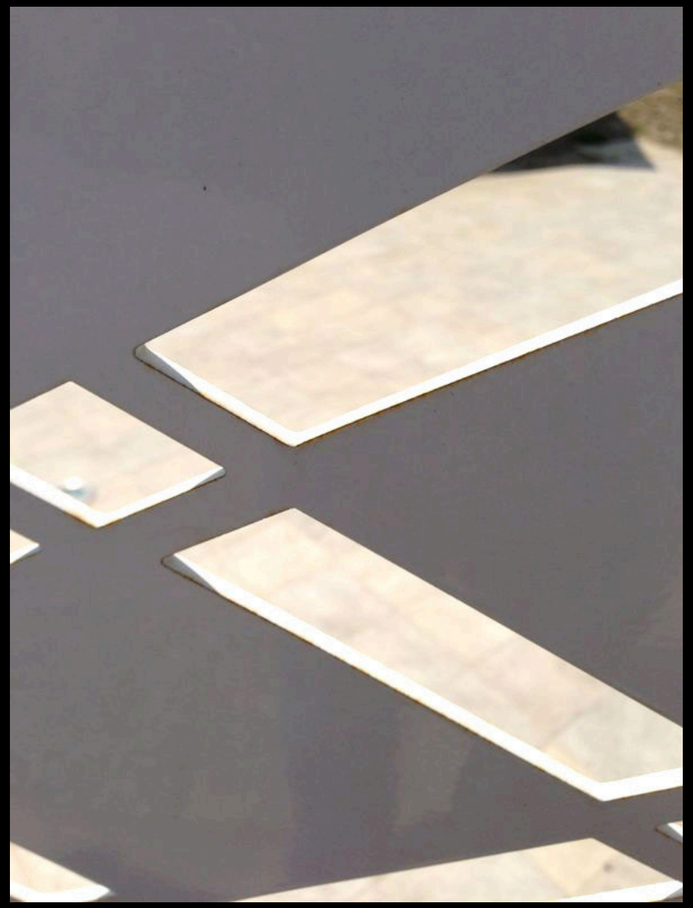
Scatolati e qualsiasi altro tipo di materiale a tre dimensioni (casse, armadietti, tralicci, ecc.) vengono misurati tenendo conto dai massimi ingombri del pezzo da verniciare.

Nel caso di profili in tubolare, lamiere a C o simili, la superficie calcolata è data dala somma di tutti i lati moltiplicata per la lunghezza del profilo.



VERNICIATURA LAMIERE TAGLIATE AL LASER

Su lamiere tagliate a laser esiste la probabilità che sul bordo determinato dal taglio si presentino problemi di aderenza. Le soluzioni possibili sono la zincatura post-taglio, e quando non fosse possibile la spazzolatura profonda della zona in questione.



CONDIZIONI DI UTILIZZO DA EVITARE

I materiali consegnati per la verniciatura, sia a polvere che a liquido, non devono presentare:

- Tracce di pennarello (traspare da sotto la vernice)
- Tracce di nastro adesivo e collanti;
- Tracce di silicone;
- Superfici ossidate o arrugginite;
- Danni da contatto;
- Saldature non ripassate;
- Residui di calamina sulle superfici;
- Zinco spray;
- Superfici con scorie da processo di zincatura e residui di zincatura.

In caso di consegna diretta della zincheria, provvederemo noi alla pulizia del materiale prima della verniciatura.

ATTENTI AL TRASPORTO

Il materiale, riconsegnato imballato al cliente, deve comunque essere movimento e trasportato con cura per evitare deformazioni o urti che potrebbero danneggiarne la superficie e compromettere la lavorazione.

È importante evitare di rimuovere l’imballaggio tramite l’utilizzo di taglierini e altri oggetti appuntiti che potrebbero graffiare la superficie dei lavorati.

	LARGHEZZA	LUNGHEZZA	ALTEZZA
SABBIATURA	4000	13000	3500

	LARGHEZZA	LUNGHEZZA	ALTEZZA
CABINA A LIQUIDO	4000	13000	3500

	LARGHEZZA	LUNGHEZZA	ALTEZZA
CABINA A POLVERE	1100	7000	2000

SVIT
SOCIETÀ
VERNICIATURA
INDUSTRIALE
TRENTINA
Ecoloriamo

SVIT SRL
Via Salisburgo, 10 - 38121 Trento (TN)
info@svitsrl.com
www.svitsrl.com
+39 0461 16 37 977
@svitsrl @svitsrl