

N AZOTO IN SOSTITUZIONE DI ARIA COMPRESSA NELLA SPRUZZATURA DI VERNICI IN POLVERE : UN'INNOVAZIONE UTILE, TECNOLOGICAMENTE AVANZATA, ECONOMICAMENTE VANTAGGIOSA, QUALITATIVAMENTE SUPERIORE

AZOTE POUR REMPLACER L'AIR COMPRIMÉ DANS LA PULVÉRISATION DES PEINTURES EN POUDRE : UNE INNOVATION UNIQUE, TECHNOLOGIQUEMENT AVANCÉE, ÉCONOMIQUEMENT UTILE ET D'UNE QUALITÉ ÉLEVÉE

È la tecnologia, mondialmente vincente, orgoglio italiano, che permette a chi vernicia a polveri (ma anche con prodotti liquidi) di:

- aumentare la resa applicativa di oltre il 25-30% e di conseguenza di ridurre i costi al m² verniciato
- migliorare le qualità fisiche e meccaniche del film applicato
- ridurre le "gabbie di Faraday", che sempre si formano con l'applicazione elettrostatica negli spazi minimi interni tra lamiere vicine
- eliminare il problema dell'umidità sul manufatto, che impedisce la completa aderenza elettrostatica della polvere sulla superficie del metallo
- idem, dalle pareti interne dei tubi di trasporto polvere e dalle pistole
- migliorare così l'efficienza di trasferimento, perché l'azoto presenta sempre la stessa temperatura di applicazione, indipendentemente da quella ambientale.

Quando si utilizza invece l'aria compressa, la polvere, idonea alla spruzzatura ma anche leggermente impaccata, deve essere periodicamente soffiata dalla pistola, causando un inaccettabile livello di diseguglianza nel film poi polimerizzato.

Ormai l'utilizzo di azoto – come sostituto dell'aria compressa nella spruzzatura di vernici in polvere – si sta generalizzando in tutto il mondo, grazie al brevetto internazionale dell'Eurosider di Grosseto in Toscana per le sue apparecchiature Polifluid (figg. 1,2 3), utilizzate oggi in svariati settori produttivi: dall'industria dell'auto a quella degli elettrodomestici, dai mobili metallici ai profili in alluminio e, in genere, dal terzismo di verniciatura alle aziende che verniciano in proprio con ogni tipo di polvere.

C'est la technologie, mondialement gagnante, orgueil italien, qui permet à celui qui peint à poudres (mais aussi à produits liquides) de :

- Accroître le rendement d'application de plus du 25-30% et de réduire les couts de la surface peinte
- Améliorer les qualités physiques et mécaniques du film appliqué
- Réduire l'effet "cage de Faraday", qui se forme toujours pendant l'application électrostatique dans les espaces entre les tôles.
- Réduire l'humidité sur la surface de la pièce manufacturée qui empêche l'adhérence électrostatique de la peinture en poudre sur la surface de la pièce en métal.
- Réduire l'humidité dans le parois interne des tuyaux qui porte les peintures en poudre
- Améliorer l'efficacité de transfert, parce que l'azote a toujours la même température d'application quel que soit celle d'ambient.

En utilisant l'air comprimé la peinture en poudre apte même si faiblement condensé qui doit être régulièrement soufflé du pistolet en causant sur le film appliqué plusieurs défauts.

Désormais l'utilisation d'azote – pour remplacer l'air comprimé dans la pulvérisation de peintures en poudre – s'est étendu au monde entier, grâce au brevet international de la société Eurosider de Grosseto en Toscane pour ses équipements Polifluid (figg. 1,2 3), utilisées aujourd'hui dans différents secteurs de production : de l'industrie automobile à celle des appareils électroménagers, des meubles métalliques aux profils en aluminium et, en général, des sous-traitants de peinture aux entreprises qui peignent eux-mêmes avec n'importe quel type des peintures en poudres.

