



**TECNOLOGIE
E PRODUZIONI
DI QUALITA'
SUPERIORE**

**TECHNOLOGIES
AND
HIGH-QUALITY
PRODUCTIONS**

impianto in continuo per pre-trattamento, asciugatura, verniciatura a polveri e polimerizzazione di pannelli metallici.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a cinque stadi, in speciale esecuzione inox.
- Gruppo produzione acqua demineralizzata.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per asciugatura pezzi.
- Cabina semiautomatica per applicazione polveri, a perdere multicolore.
- 2 cabine automatiche per applicazione polveri multicolore.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per polimerizzazione polveri.
- Trasportatore aereo a birotella scatolato, con ganci di traino carrelli con barre e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con plc e pc con allacciamenti ad utenze elementi impianto.
- Impianto depurazione acque a ciclo chiuso.

impianto in continuo per pre-trattamento, flow coating, asciugatura, verniciatura a polveri e polimerizzazione di articoli metallici.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a quattro stadi in esecuzione inox, con gruppo produzione acqua demineralizzata e stazione di soffiaggio finale.
- Modulo flow coating.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per asciugatura pezzi.
- Cabina automatica per applicazione polveri monocolori con gruppi filtranti.
- Cabina automatica per applicazione polveri, multicolore con cicloni e abbattitore in depressione.
- Cabina automatica per applicazione polveri, multicolore con cicloni e abbattitore in depressione a due aspirazioni.
- Cabina semiautomatica per applicazione polveri, a perdere multicolore.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per polimerizzazione pezzi.
- Trasportatore aereo a birotella scatolato, con ganci di traino, treni carrelli con barre mm 6000 e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto e cassette elettriche di comando cabine polveri, plc, pc con allacciamenti ad utenze impianto.
- Impianto depurazione acque a ciclo chiuso.

***complete line for pretreatment, flow coating, drying,
powder painting and curing of metal articles.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- Four stages pretreatment tunnel made of stainless steel completed with demineralized water production unit and final blowing section.
- Flow coating system.
- Horizontal hot air circulation oven for drying articles.
- Single colour automatic powder paint application booth completed with filtering groups.
- Multicolour automatic powder paint application booth completed with cyclones and filtering unit.
- Multicolour automatic powder paint application booth completed with cyclones and double suction filtering unit.
- Multicolour semiautomatic powder paint application booth without recovery.
- Horizontal hot air circulation oven for curing pieces.
- Power and free overhead conveyor completed with driving hooks, trolleys with bars mm 6000 and pilings.
- General electric panel for line control completed with electric boxes for booths control, plc and pc with electric connections to the components of the line.
- Closed circuit water depuration system.

impianto in continuo per pre-trattamento, asciugatura, verniciatura a polveri e polimerizzazione di articoli metallici.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a sette stadi in esecuzione inox, con gruppo produzione acqua demineralizzata e stazione di soffiaggio finale.
- Cabina automatica per applicazione polveri, monocolor e carrellata motorizzata, con gruppi filtranti.
- Cabina automatica per applicazione polveri, multicolor e carrellata motorizzata, con abbattitore in depressione.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo a campana a due stadi autonomi, per asciugatura pezzi e per polimerizzazione polveri.
- Trasportatore aereo a monorotaia scatolato, con: appendini a "c", tegolino e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto e cassette elettriche di comando cabine polveri, plc, pc con allacciamenti ad utenze impianto.

***complete line for pretreatment, drying,
powder painting and curing of metal articles.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- *Seven stages pretreatment tunnel, made of stainless steel completed with demineralized water production unit and final blowing section.*
- *Single colour automatic powder paint application booth, mounted on motorized trolley completed with filtering groups.*
- *Multicolour automatic powder paint application booth, mounted on motorized trolley completed with filtering unit.*
- *Horizontal hot air circulation oven bell type at two stages for drying articles at and for curing powders.*
- *Monorail overhead conveyor completed with : gooseneck hooks, product protection plate and pilings.*
- *General electric panel for line control completed with electric boxes for booths control, plc and pc with electric connections to the components of the line.*

impianto in continuo per pre-trattamento, asciugatura, verniciatura a polveri e polimerizzazione di articoli metallici.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a quattro stadi, in speciale esecuzione inox.
- Gruppo per la produzione di acqua demineralizzata.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo a campana per asciugatura pezzi e per polimerizzazione polveri.
- 2 cabine applicazione polveri monocolori.

- 1 cabina applicazione polveri multicolore.
- Trasportatore aereo a birotella scatolato, con ganci di traino e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con plc e pc, con allacciamenti ad utenze elementi impianto.

***complete line for pretreatment, drying, powder painting
and curing of metal articles.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- *Four stages pretreatment tunnel made of stainless steel.*
- *Unit for the production of demineralized water.*
- *Horizontal hot air circulation oven bell type for drying pieces and for curing powders.*
- *2 single colour powder paint application booths.*

- *1 multicolour powder paint application booth.*
- *Power and free overhead conveyor completed with driving hooks and pilings.*
- *General electric panel for line control equipped with plc and pc and completed with electric connections to the components of the line.*

impianto completo per pretrattamento e verniciatura ad immersione e a spruzzo di getti in ghisa.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a quattro stadi, in speciale esecuzione inox completo di soffiaggio.
- Gruppo per la produzione di acqua demineralizzata.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per asciugatura pezzi.
- 3 vasche fisse per verniciatura ad immersione.
- Box appassimento vernici con gocciolatoi.
- Cabina per ritocco pezzi con filtrazione a secco.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per essiccazione vernici.
- Trasportatore aereo a birotella scatolato, con ganci di traino e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con pc e plc ed allacciamenti ad utenze impianto.

***complete line for pretreatment, dip painting
and spraying of iron castings.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- *Four stages pretreatment tunnel made of stainless steel completed with blowing section.*
- *Unit for the production of demineralized water.*
- *Horizontal hot air circulation oven for drying pieces.*
- *3 fixed tanks for dip painting.*
- *Box for flash-off time of paints completed with droppers.*
- *Booth for final touch of the pieces with dry ground suction.*
- *Horizontal hot air circulation oven for drying powders.*
- *Power and free overhead conveyor completed with driving hooks and pilings.*
- *General electric panel for line control equipped with plc and pc and completed with electric connections to the components of the line.*

impianto completo per pretrattamento, asciugatura, verniciatura a spruzzo ed essiccazione di serrande metalliche.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento, in speciale esecuzione inox.
- Gruppo per la produzione di acqua demineralizzata.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per asciugatura pezzi.
- Cabina a velo con robot per applicazione vernici.
- Cabina a secco per applicazione vernice manuale con filtrazione a pavimento.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per essiccazione vernici.
- Trasportatore aereo a monorotaia scatolato, con ganci di traino e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con pc e plc ed allacciamenti elettrici ad utenze impianto.

***complete line for pretreatment, drying and spraying
painting of metallic shutters.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- Pretreatment tunnel made of stainless steel.
- Unit for the production of demineralized water.
- Horizontal hot air circulation oven for drying pieces.
- Water film booth with robot for paints application.
- Dry painting booth for manual application with ground suction.
- Horizontal hot air circulation oven for drying powders.
- Monorail overhead conveyor completed with driving hooks and pilings.
- General electric panel for line control equipped with plc and pc and completed with electric connections to the components of the line.

impianto in continuo ad avanzamento intermittente per pretrattamento e verniciatura ad immersione e a spruzzo di getti in ghisa.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a cinque stadi, in speciale esecuzione inox completo di soffiaggio.
- Gruppo per la produzione di acqua demineralizzata.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per asciugatura pezzi.
- Cabina box di verniciatura a ventilazione verticale a cielo aperto con abbattimento a secco.
- 4 vasche motorizzate e carrellate per verniciatura ad immersione.
- Box di contenimento struttura vasche e discensori.
- Forno a circolazione di aria calda, a due stadi autonomi per essiccazione vernici.
- Box di raffreddamento forzato.
- Trasportatore aereo a monorotaia tipo morris 3" e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con pc e plc ed allacciamenti elettrici ad utenze impianto.

*complete line with intermittent feeding for pretreatment,
dip painting and spraying of iron castings.*



THE LINE IS COMPOSED OF:

- Five stages pretreatment tunnel made of stainless steel completed with blowing section.
- Unit for the production of demineralized water.
- Horizontal hot air circulation oven for drying pieces.
- Roofless painting booth with vertical ventilation.
- 4 tanks for dip painting mounted on motorized trolley.
- Box containing tanks and dropping section.
- Horizontal hot air circulation oven at two stages for drying powders.
- Forced cooling box.
- Monorail overhead conveyor type morris 3" and pilings.
- General electric panel for line control equipped with plc and pc and completed with electric connections to the components of the line.

impianto in continuo per pre-trattamento, asciugatura, verniciatura a polveri e polimerizzazione di serrande metalliche.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Tunnel di pre-trattamento pezzi a due stadi in esecuzione inox, del tipo a bilancella mobile.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per asciugatura pezzi.
- Cabina automatica per applicazione polveri, tipo cpm 6 a perdere.
- Cabina automatica per applicazione polveri, tipo cpm 4 multicolore.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per polimerizzazione pezzi.
- Trasportatore aereo a birotaia scatolato, con ganci di traino, treni, carrelli con barre mm 6000 e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto e cassette elettriche di comando cabine polveri, plc, pc con allacciamenti ad utenze impianto.
- Impianto di ultra filtrazione.

complete line for pretreatment, drying, powder painting and curing of metallic shutters.



THE LINE IS COMPOSED OF:

- Two stages pretreatment tunnel made of stainless steel
- Horizontal hot air circulation oven for drying articles.
- Automatic powder paint application booth without recovery.
- Multicolour automatic powder paint application booth.
- Horizontal hot air circulation oven for curing pieces.

- Power and free overhead conveyor completed with driving hooks, trolleys with bars mm 6000 and pilings.
- General electric panel for line control completed with electric boxes for booths control, plc and pc with electric connections to the components of the line.
- Ultra filtration system.

impianto in continuo per verniciatura automatica a spruzzo ed essiccazione di articoli metallici ed in plastica.



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Cabina a secco per spolvero pezzi.
- Gruppo termoventilante con canale di mandata aria per compensazione ambienti impianto verniciatura.
- 3 cabine box chiuse per verniciatura complete di cabina aspirante a velo d'acqua e vasca in lamiera.
- Robot per verniciatura in automatico.
- 3 tunnel di appassimento vernici.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo a campana per essiccazione vernici.
- Trasportatore aereo a monorotaia scatolato, con appendini a collo d'oca, ganci girevoli, canalina parasporco e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con allacciamenti ad utenze impianto.

***complete line for automatic spraying painting
and drying of metallic and plastic articles.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- Dry painting booth for dust of the pieces.
- Thermo ventilated unit with delivery pipe for air compensation to painting line rooms.
- Multicolour automatic powder paint application booth.
- 3 closed painting booth completed with water film suction booth and tank made of sheet metal.
- Robot for automatic painting.
- 3 tunnels for flash-off time of paints.
- Vertical hot air circulation oven for drying paints.
- Monorail overhead conveyor completed with gooseneck hooks, rotating hooks and dirt collection element and pilings.
- General electric panel for line control with electric connections to the components of the line.

forno in speciale esecuzione

**con carosello interno per la dilatazione a caldo
delle casse di motori elettrici.**



**special oven with internal
carousel for the hot expansion of
electric motor cases.**

**special static oven with hot air circulation
for the drying of electric windings impregnated with
insulating paint, equipped
with safety devices and
completed of 1 manual trolley.**



**forno statico a circolazione di aria calda in speciale
esecuzione per l'essiccazione di avvolgimenti elettrici
impregnati con vernice isolante,
con sicurezze di funzionamento,
completo di 1 carrello manuale.**

**forno statico a circolazione di aria calda
in speciale esecuzione per l'essiccazione
di avvolgimenti elettrici impregnati con vernice isolante,
con sicurezze di funzionamento,
completo di 2 carrelli motorizzati.**



**special static oven with hot air circulation
for the drying of electric windings impregnated
with insulating paint, equipped with safety devices
and completed of 2 motorized trolleys.**

**complete line for painting and
drying of the electric motors and electropumps.**



**impianto completo per verniciatura
ed essiccazione di
motori elettrici ed
elettropompe.**

**impianto in continuo ad avanzamento intermittente, per la
impregnazione ad immersione con vernice isolante di avvolgimenti elettrici,
relativo gocciolamento ed essiccazione finale.**



ELEMENTI COSTITUENTI L'IMPIANTO:

- Piattaforma elettropneumatica per sollevamento vasca.
- Vasca per impregnazione ad immersione, completa di gocciolatoio.
- Box per vasca.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale per 1° essiccazione impregnante completo di gocciolatoio.
- Forno a circolazione di aria calda, tipo orizzontale, per 2° essiccazione impregnante.
- Box di raffreddamento pezzi.
- Cappa in zona carico/scarico pezzi.
- 3 piattaforme elettroidrauliche in zona carico/scarico pezzi.
- Trasportatore aereo a monorotaia, tipo Morris-4 completo di forche portabilancelle, gruppo inverter e palificazioni.
- Quadro elettrico generale di comando impianto con PC e PLC ed allacciamenti elettrici ad utenze impianto.

***continuous line with intermittent feeding,
for the dipping impregnation of electric windings with insulating paint,
dripping and final drying.***



THE LINE IS COMPOSED OF:

- Electropneumatic platform for tank lifting.
- Tank for dipping impregnation completed with dropper.
- Box for tank.
- Hot air circulation oven, horizontal type, 1° impregnated drying completed with dropper.
- Hot air circulation oven, horizontal type, 2° impregnated drying.
- Box for cooling of the pieces.
- Flue in the area of loading and unloading of the pieces.
- 3 electrohydraulic platforms in the area of loading and unloading of the pieces.
- Monorail overhead conveyor, type Morris-4 completed with forks for balances holder, inverter unit and pilings.
- General electric panel for line control furnished with PC and PLC and completed with electrical connections from electric panel to the components of the line.