



VERNICIATURA - IMPREGNAZIONE

Coating - Impregnation

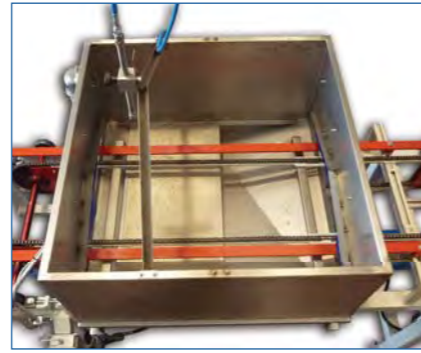
Vernissage - Impregnation

Barnizado - Imprumacion





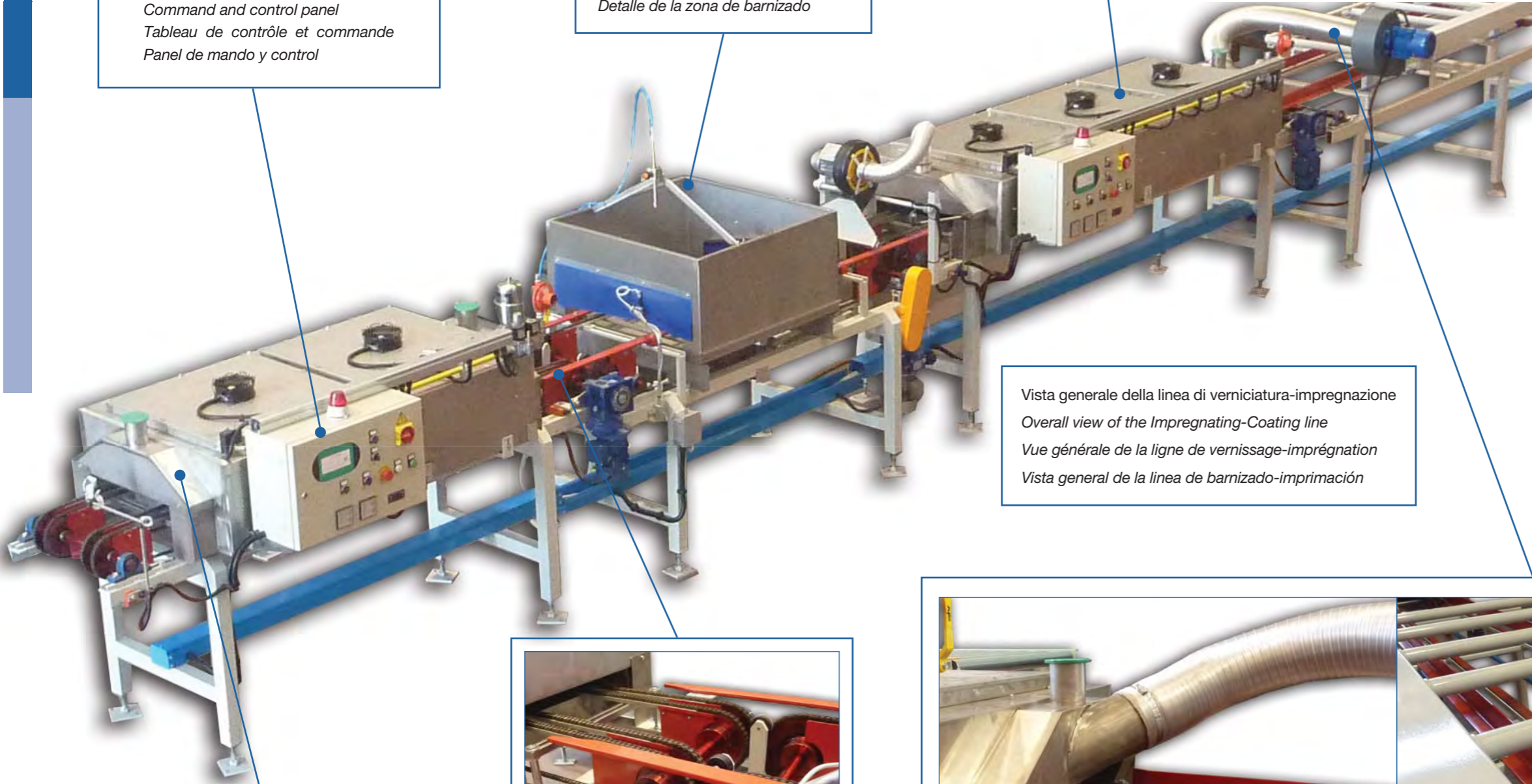
Pannello di comando e controllo
 Command and control panel
 Tableau de contrôle et commande
 Panel de mando y control



Particolare della zona di verniciatura
 Detail of coating area
 Détail zone de vernissage
 Detalle de la zona de barnizado

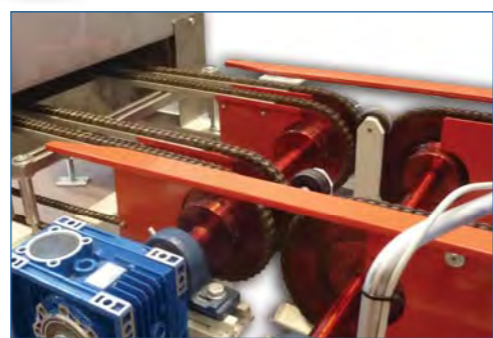
Secondo forno per l'essicazione delle mattonelle
 Second preheat furnace tiles
 Deuxième four de préchauffage carreaux
 Segundo horno para el secado de las baldosas

Linea di verniciatura vista dal carico
 Coating line view from loading area
 Vue de la ligne cote chargement
 Línea de barnizado vista desde la carga

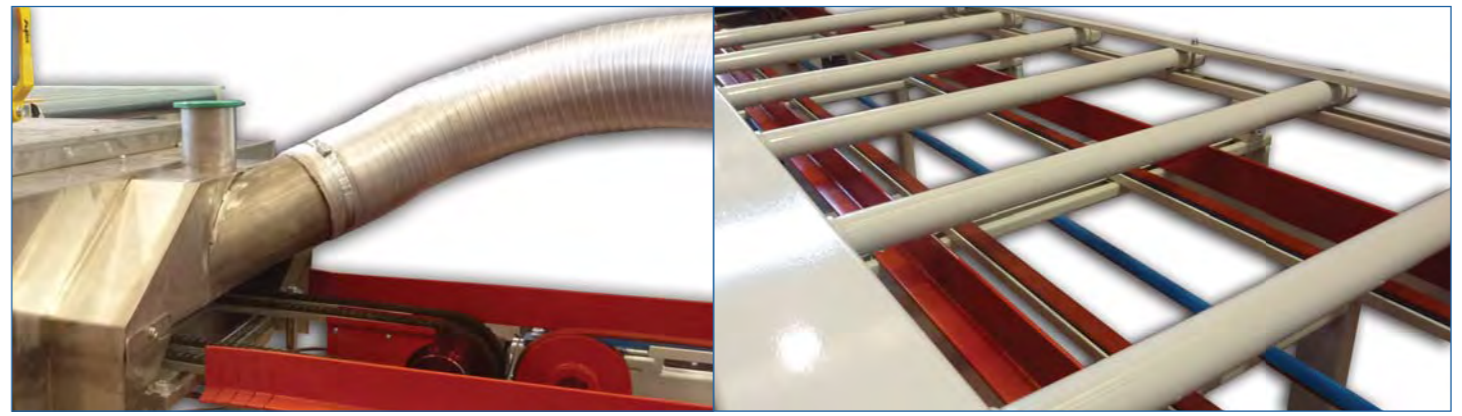


Vista generale della linea di verniciatura-impregnazione
 Overall view of the Impregnating-Coating line
 Vue générale de la ligne de vernissage-imprégnation
 Vista general de la línea de barnizado-imprimación

Primo forno di preriscaldamento delle mattonelle
 First preheat furnace tiles
 Première four de préchauffage carreaux
 Primer horno de precalentamiento de las baldosas



Particolare del trasporto mattonelle
 Detail of tiles conveyor
 Détail transport carreaux
 Detalle del transporte de las baldosas



Essicazione finale con recupero di calore - Final drying with heath recovery
 Le séchage final avec récupération de chaleur - Secado final con recuperación de calor

VERNICIATURA AD IMPREGNAZIONE

La verniciatura ad impregnazione è un trattamento per le mattonelle con fini sia estetici che funzionali.

La mattonella impregnata dopo il trattamento assume un aspetto più brillante ed i colori, specialmente quelli scuri, risultano più vivi e con maggiore lucentezza. Oltre ai risultati estetici, il trattamento ad impregnazione, rende la mattonella idrorepellente al punto da non assorbire liquidi versati accidentalmente eliminando il formarsi di macchie dovute all'assorbimento naturale delle mattonelle.

Il trattamento di impregnazione viene effettuato con vernici a base acqua, facilmente reperibili in commercio, e la fase di verniciatura a spruzzo non da origine a fumi tossici.

DESCRIZIONE DEL PROCESSO

La mattonella viene immessa nella linea ed entra nel primo forno dove viene portata in temperatura per far modo che calda ed asciutta possa assorbire in profondità la vernice della fase successiva.

All'uscita del primo forno entra nella cabina di verniciatura dove riceve la vernice nebulizzata in misura regolabile e solitamente in eccesso in quanto quella che non viene assorbita viene recuperata e rimessa in circolo.

Dopo la verniciatura la mattonella entra nel secondo forno per l'essiccazione della vernice. L'essiccazione deve essere completa ed avvenire in un tempo rapido in quanto a valle della linea, normalmente il materiale viene immediatamente palettizzato. Per facilitare ulteriormente l'essiccazione è prevista una ventilazione ad aria calda che viene recuperata dalla dispersione di calore dei forni. I due forni dotati di pannelli radianti e catalitici sono alimentati a gas di varia natura.

IMPREGNATING COATING

The coating impregnation is a treatment for tiles with aesthetic and functional purposes.

The tile impregnated after treatment takes on a brighter and the colors, especially the dark ones, are more alive and more shine.

In addition to the aesthetic results, the treatment by impregnation, makes the tile repellent to the point of not absorb liquids spilled eliminating the formation of stains due to absorption of natural tiles.

The impregnation treatment is carried out with water-based paints, easily commercially available, and the step of spray coating does not lead to toxic fumes.

DESCRIPTION OF THE PROCESS

The tile is fed into the line and enters inside first furnace where it is carried in temperature to become hot and dry to absorb deeply the paint of the next stage.

The tile at the output of the first furnace enters inside the coating booth where it receives the atomized paint, extent adjustable and usually in excess, because the one which is not absorbed is recovered and recirculated.

After coating the tile enters into the second furnace for the paint drying.

The drying must be complete and take place in a quick time, because downstream of the line, normally the material is immediately palletized.

To further facilitate the drying is provided hot air ventilation that is recovered from the dispersion of heat of the furnaces.

The two furnaces with radiant panels and catalytic are powered by gas of various nature.



PEINTURE A IMPREGNATION

Le vernissage par imprégnation de vernis est un traitement pour les carreaux avec des fins esthétiques et fonctionnelles.

Le carreau imprégné après le traitement prend un plus lumineux et les couleurs, surtout les plus sombres, sont plus vivants et plus d'éclat.

En plus des résultats esthétiques, le traitement à l'imprégnation, rend le carreau répulsif au point de ne pas absorber les liquides déversés en éliminant la formation de taches dues à l'absorption du carreau naturel. Le traitement d'imprégnation est effectué avec des peintures à base d'eau, facilement disponible dans le commerce, et l'étape de revêtement par pulvérisation ne conduit pas à des vapeurs toxiques.

DESCRIPTION DU PROCESSUS

Le carreau est introduit dans la ligne et entre dans le premier four où il est porté à la température pour chauffer et sécher de manière à pouvoir absorber en profondeur la peinture de l'étape suivante.

Le carreau à la sortie du premier four rentre dans la cabine de pulvérisation où il reçoit la peinture atomisée en mesure réglable et généralement en excès, car celui qui n'est pas absorbé est récupéré et recyclé. Après la peinture le carreau entre dans le second four pour le séchage du vernis. Le séchage doit être complet et avoir lieu dans un délai rapide, car en aval de la ligne, normalement le matériau est immédiatement palettisé. Afin de faciliter encore le séchage est prévue une ventilation d'air chaud qui est récupéré à partir de la dispersion de la chaleur du four.

Les deux fours, équipés de panneaux radiants catalytiques, et sont alimentés par le gaz de nature diverse.

BARNIZADO - IMPRIMACION

El barnizado y la imprimación es un tratamiento para las baldosas con fines tanto estéticos como funcionales.

La baldosa impregnada después del tratamiento adquiere un aspecto más brillante y colorista, especialmente aquellas más oscuras, resultan más vivas y con más brillo. Además de los resultados estéticos, el tratamiento de imprimación, convierte la baldosa en un repelente eficaz del agua al punto de no absorber líquidos vertidos accidentalmente, eliminando la formación de manchas debidas a la absorción natural de las baldosas. El tratamiento de imprimación se efectúa con barnices en base de agua, de fácil localización en el comercio y su base de barnizado pulverizado no es tóxico.

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

La baldosa va por la línea y entra en el primer horno donde adquiere temperatura de modo que caliente y seca pueda absorber en profundidad el barniz de la fase sucesiva.

A la salida del primer horno entra en la cabina de barnizado donde recibe el barniz pulverizado en modo regulable por lo general en exceso, en cuanto que la que no viene impregnada, se recupera y recircula.

Después del barnizado la baldosa entra en el segundo horno para el secado del barniz. El secado debe ser completo y se adquiere en un tiempo rápido ya que en cuanto sale de la línea, normalmente el material va inmediatamente palettizado. Para facilitar el posterior secado está prevista una ventilación mediante aire caliente que viene recuperado de la dispersión del calor del horno. Los dos hornos equipados con paneles radiantes y catalíticos son alimentados por gas de diversa naturaleza.



CASSANI CARLO s.r.l.

Via Carlo Cassani, 3 - 21023 Besozzo (VA) Italia

Tel. +39 0332 771587 (5 linee ric. aut.)

Fax +39 0332 772847

E-mail: ccassani@tin.it • www.cassani.com