

## **SISTEMI APPLICATIVI PER I CICLI ALL'ACQUA**

Sono Dariano Cattarin lavoro per la CM SPRAY srl di Carbonera (TV) da circa dieci anni, come responsabile commerciale in varie zone sia del Veneto che in generale del nord Italia.

La CM SPRAY srl nasce nel 1988, nel settore dell'applicazione delle vernici a spruzzo, liquide ed a polveri. I sistemi applicativi, manuali ed automatici sono da sempre il core business della nostra azienda. In tutti questi anni ho accumulato un po' di esperienza che mi porta ora qui a rendere partecipi voi di quello che la CM SPRAY quotidianamente "scopre" grazie ad un rapporto diretto con gli utilizzatori, gli impiantisti, i produttori di vernice ed i venditori di prodotti vernicianti.

La nostra mission è sicuramente la risoluzione dei problemi del cliente, vendere può essere considerato un corollario. Risolvere il problema è diventato nel settore applicativo più importante rispetto alla vendita di una apparecchiatura. E questo perché con il mercato che specie in Italia ha segnato un po' il passo negli ultimi due anni, il cliente che deve comprare un sistema applicativo sonda il mercato come una draga. Grazie all'aumento di offerta si trovano oggi tipologie di sistemi applicativi del tutto diverse con costi diversi, che vengono vendute ai clienti senza logica. Ma il cliente oggi comincia a capire molto bene ciò che vuole, non c'è più l'abbondanza quantitativa in produzione di qualche anno fa, oggi esiste la carenza qualitativa del prodotto verniciato che deve essere colmata da aziende con esperienza, in grado di offrire il sistema applicativo più adatto al cliente, non in generale. Siamo molto vicini ad una "vendita su misura". Sottolineo questo per arrivare al punto dell'indipendenza dai marchi. CM SPRAY distribuisce sistemi applicativi di varie marche, ma la nostra esperienza ci ha portato a capire che in un mercato come quello che attualmente esiste, le marche non risolvono i problemi applicativi del cliente, se non c'è la persona che sa cosa dare al cliente, quella rimarrà una vendita spot, invece di essere seguita da altre vendite.

Inoltre le grandi marche che hanno a catalogo centinaia di apparecchiature, non possono essere competitive su tutte. Ecco quindi l'importanza dell'azienda che vende i sistemi di verniciatura, adatti alle esigenze del cliente.

Prendiamo in esame il settore delle aziende medio/piccole per questa nostra chiacchierata, specificando però che la linea di demarcazione fra media e piccola come realtà produttiva è diventata molto sottile ed a volte impercettibile (forse ragionando con i quintali di vernice acquistata si va meglio). L'azienda media può avere apparecchiature automatiche per la verniciatura, come anche l'artigiano, oppure il terzista che con due dipendenti ed un impianto automatico, per esempio per la verniciatura di serramenti si avvicina ad essere un cliente direzionale. Comunque l'azienda piccola è normalmente attrezzata con sistemi di applicazione manuali.

La terminologia che si usa nel settore deve essere ben chiara, poiché una pompa a membrana è ben altra cosa rispetto ad una pompa a pistone, rappresentano due universi distinti.

## **SISTEMI A BASSA PRESSIONE**

Sono i sistemi più diffusi nel settore artigianale. Si parte dalla classica pistola a tazza dove la vernice per caduta esce dalla pistola ed incontra le varie turbolenze create dalla cappa aria che la atomizzano. Si passa ai sistemi più usati con una pompa a doppia membrana che aspira il prodotto e lo spinge alla pistola dove anche in questo caso l'aria spacca

finemente la vernice. Si arriva ai prodotti più raffinati tecnicamente, i sistemi HVLP che permettono di ottenere ottime finiture con un notevole risparmio di overspray grazie all'utilizzo di un grande volume d'aria, ma di una bassa pressione.

In tutti questi casi i fori dell'ugello sono in millimetri, si va da un minimo di 0.5 ad un massimo di 2.75

## **SISTEMI AD ALTA PRESSIONE**

Differenza fondamentale con i precedenti è rappresentata dal fatto che la spaccatura del prodotto non viene fatta dall'aria, ma dalla spinta che la pompa produce sul prodotto pompandolo attraverso l'ugello della pistola che ha un foro normalmente misurabile in micron di pollice. Così avviene l'atomizzazione. Le diverse tipologie di pistole sono, airless cioè solo prodotto che lavora con pressioni molto alte e non offre una ottima finitura, ma è molto veloce. Air mix che abbina l'aria rendendo la finitura molto omogenea e liscia ( l'aria in questo caso influisce solo sulla distensione e sull'omogeneità del ventaglio).

Le pompe che attualmente hanno tutte il pompante in inox funzionano come moltiplicatori di pressione, hanno infatti un rapporto di compressione (10:1,30:1, ecc.) che moltiplica la pressione di uscita del prodotto. Normalmente una pressione di atomizzazione del prodotto intorno ai 100 bar è sufficiente per ottenere una buona finitura ( il range comunque va da 80 a 140 e più bar) altra caratteristica tecnica delle pompe è la portata in lt/min. questa è una caratteristica molto importante poichè, maggiore è la portata più denso/viscoso può essere il prodotto verniciante che la pompa è in grado di aspirare e pompare. Io posso anche avere una pompa con un rapporto di compressione di 60:1 e che quindi è in grado di spaccare il prodotto a più di 200 atmosfere, ma se la pompa ha una portata piccola ,non sarò in grado di spruzzare niente.

## **SISTEMI ELETTROSTATICI**

In questi sistemi, la vernice viene caricata al momento dell'uscita dalla pistola di una polarità negativa il supporto verniciante che rappresenta la massa, attrae le particelle di vernice ottimizzando i consumi e creando un effetto avvolgente molto apprezzato per esempio nel settore della sedia, torniti, ecc.

I sistemi elettrostatici più diffusi sono a bassa pressione, poiché la vernice permane per un tempo più lungo nel campo di carica. Esistono anche sistemi elettrostatici airless o airmix.

La turbina è un sistema elettrostatico dove la vernice viene costretta a passare attraverso una coppa che compie dai 20.000 ai 60.000 giri al min. venendo finemente atomizzata, le particelle assorbono la carica negativa in maniera più puntuale ed il risultato è migliore, la coppa però non è versatile e può essere impiegata solo in determinati ambiti e solo automaticamente.

Il disco ha un procedimento diverso, in questo caso la vernice si atomizza grazie alle forze centrifuga e centripeta che la rotazione del disco favorisce. In assoluto il disco è il sistema di verniciatura con la più alta efficienza di trasferimento, ossia la resa migliore.

UTILIZZO CON PRODOTTI ALL'ACQUA ISOLAMENTO

## **RISCALDATORE**

RISCALDA LA VERNICE MONO-COMPONENTE IN MANIERA DIRETTA

RISCALDA A BAGNO D'OLIO IL PRODOTTO MEDIATO DAL TUBO buono per prodotti catalizzati permette di utilizzare meno solvente.