

Ecosprayer[®]



La machine de pistelage automatique à contrôle électronique ECOSPRAYER-ROC réunit tous les éléments technologiques nécessaires à l'élaboration de finitions délicates et «haut de gamme». Ses principaux avantages sont les suivants:

- récupération des produits d'application pulvérisés sur les transporteur;
- réduction considérable des déchets solides et limitation de l'émission de solvants dans l'ambiance;
- vitesse de production élevée;
- amélioration sensible du ratio application (quantité appliquée/quantité consommée).

Le groupe de transport des pistolets se compose de deux chariots (chacun équipé de 2 ou 4 pistolets) entraînés par des courroies dentées avec motorisations à courant continu type «Brushless». Le contrôle électronique des vitesses, accélérations, décélérations confère à l'ensemble de pistelage un résultat optimum.

Le système de pistelage «BACK SPRAY» assure une régularité et une constance d'application aussi bien sur les chants que sur les faces.

Das elektronische Spritzsystem ECO-SPRAYER-ROC stellt optimale Bedingungen her für hochqualitative Deck- und Grundlackierungen. Seine fortgeschrittenen Charakteristiken erlauben weiterhin:

- die Rückgewinnung des gespritzten Lackmaterials außerhalb der zu beschichtenden Werkstücke;
- die wesentliche Reduzierung der Emissionen von Lösungsmittel und Festkörperrückstände in die Atmosphäre;
- hohe Produktionsgeschwindigkeit;
- ein erhöhtes Verhältnis des aufgetragenen Materials im Vergleich zum gespritzten Lack.

Das Bewegungssystem der Pistolen besteht aus zwei Wagen mit jeweils 4, die von Zahnriemen angetrieben werden mittels eines stufenlosen Gleichstrommotors mit elektronischer Überwachung, damit die höchste Qualitätskonstanz erreicht wird in Bezug auf Geschwindigkeit, Beschleunigung oder Abbremsung.

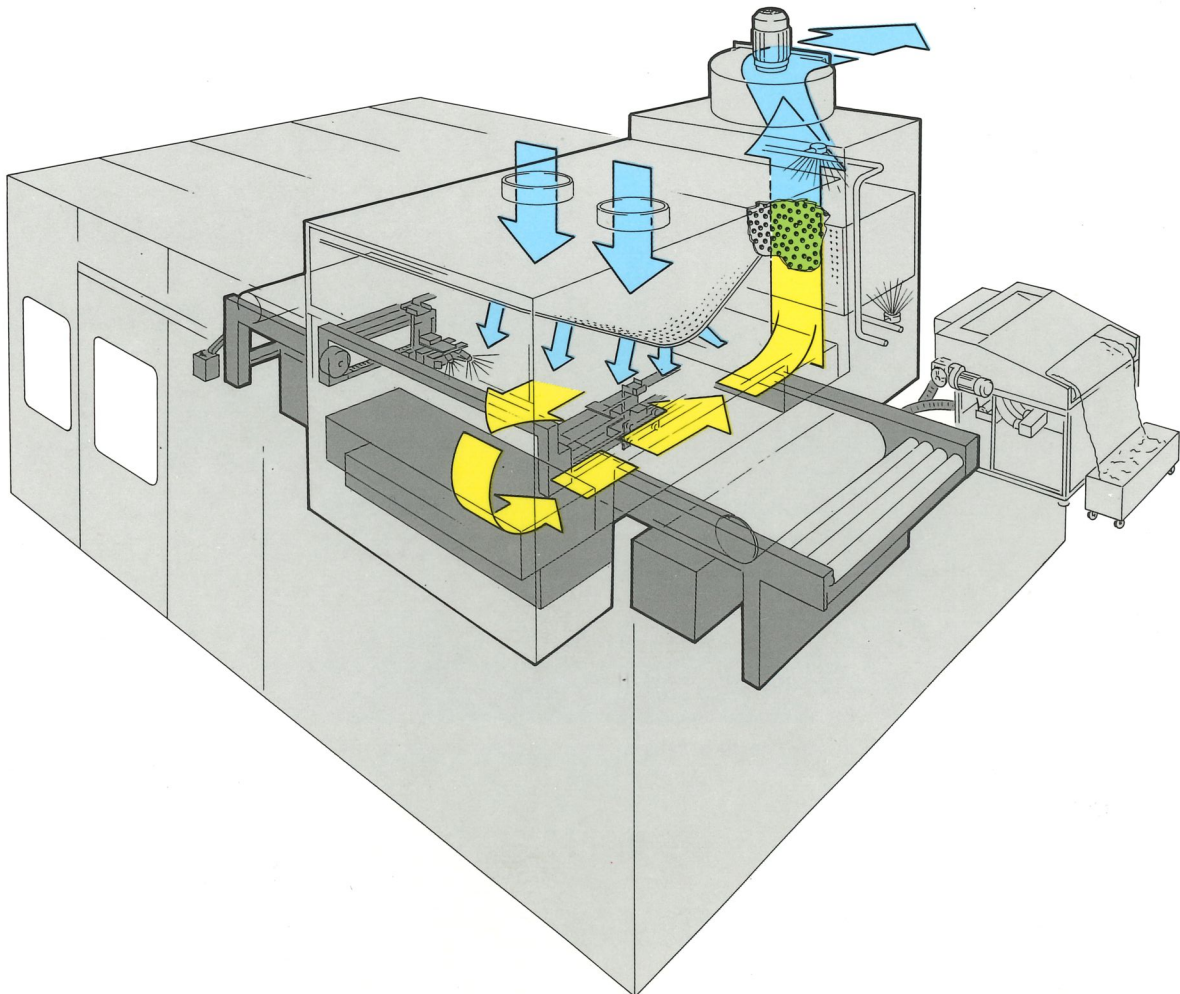
Das originelle «BACK SPRAY»-System erlaubt eine perfekte Homogenität der Applikationen zwischen Kante und Oberfläche der Platte.

The electronic spraying system ECO-SPRAYER-ROC represents the best solution for the achievement of high quality finishing. The innovative features of this system also allow:

- recovery of lacquer sprayed and not applied on the panels;
- remarkable reduction of solvent and solid waste emission into the atmosphere;
- high production speed
- increased transfer efficiency.

Guns driving system is composed of two trolleys (supporting 4 or 8 guns) driven by belts operated by a DC brushless motor. Electronic control of speed accelerations and decelerations allow the perfect spraying of panels.

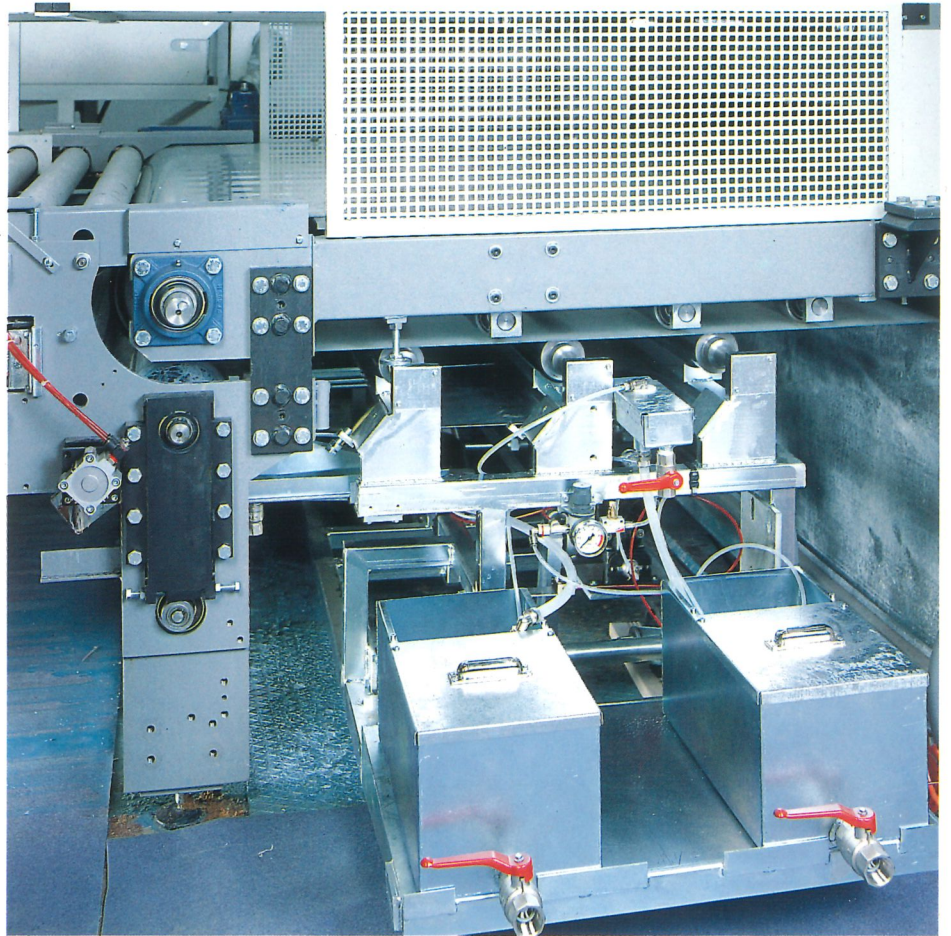
The original «BACK SPRAY» spraying system allows a perfect homogeneity of application between edge and top.



Zones de récupération du vernis du tapis mylar et chariot de nettoyage.

Lack-Rückgewinnungszonen vom Mylarband und Reinigungswagen.

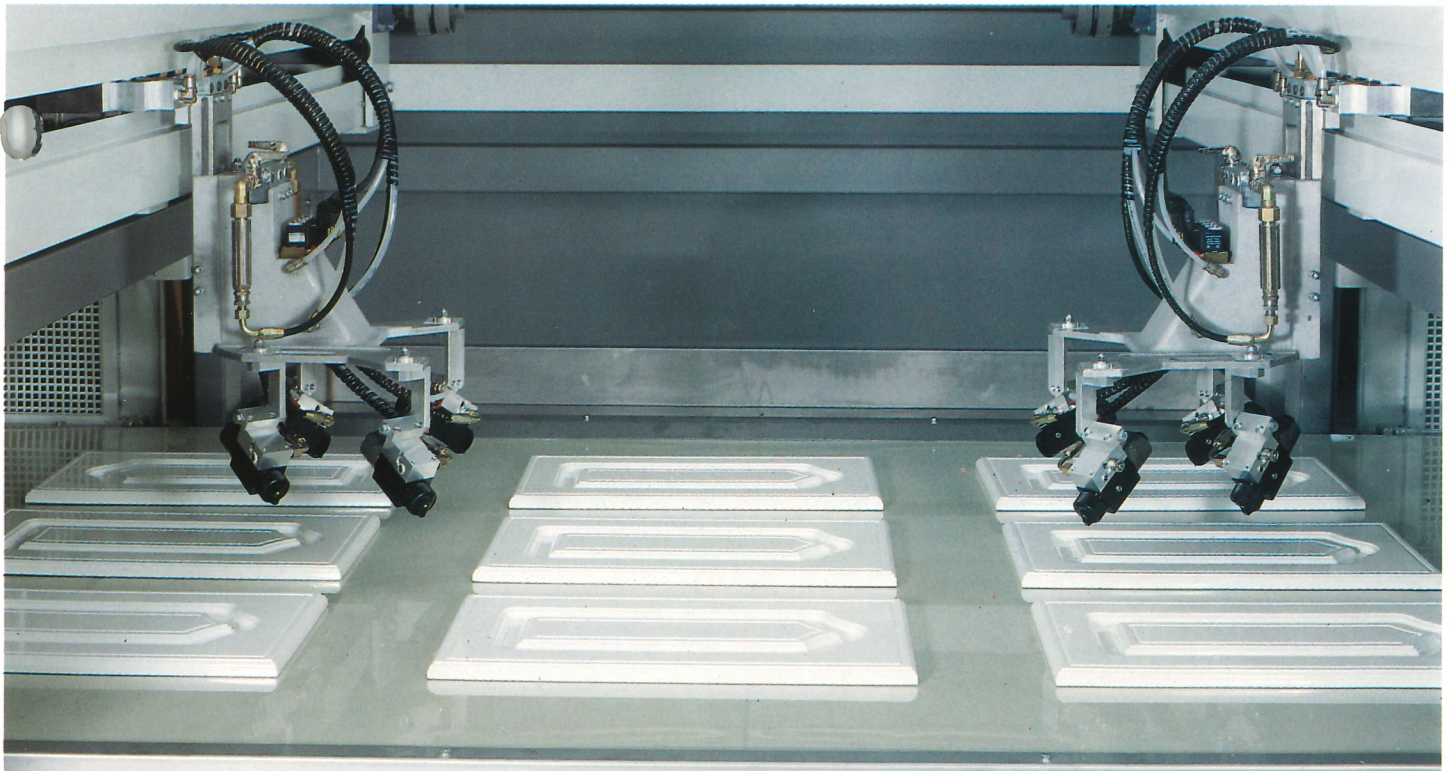
Mylar belt conveyor coating recovery system. Removable cleaning trolley for access and ease of cleaning and maintenance.



Zone de pistelage avec l'ensemble des pistolets et le tapis continu de transport des pièces. L'air est alimenté entre les deux groupes de pistolets pour limiter les turbulences.

Spritzbereich mit Spritzpistolengruppen und kontinuierliches Werkstückförderband. Die Luftzuführung erfolgt durch beide Spritzpistolengruppen, um die Wirbelungen auf das Mindeste zu reduzieren.

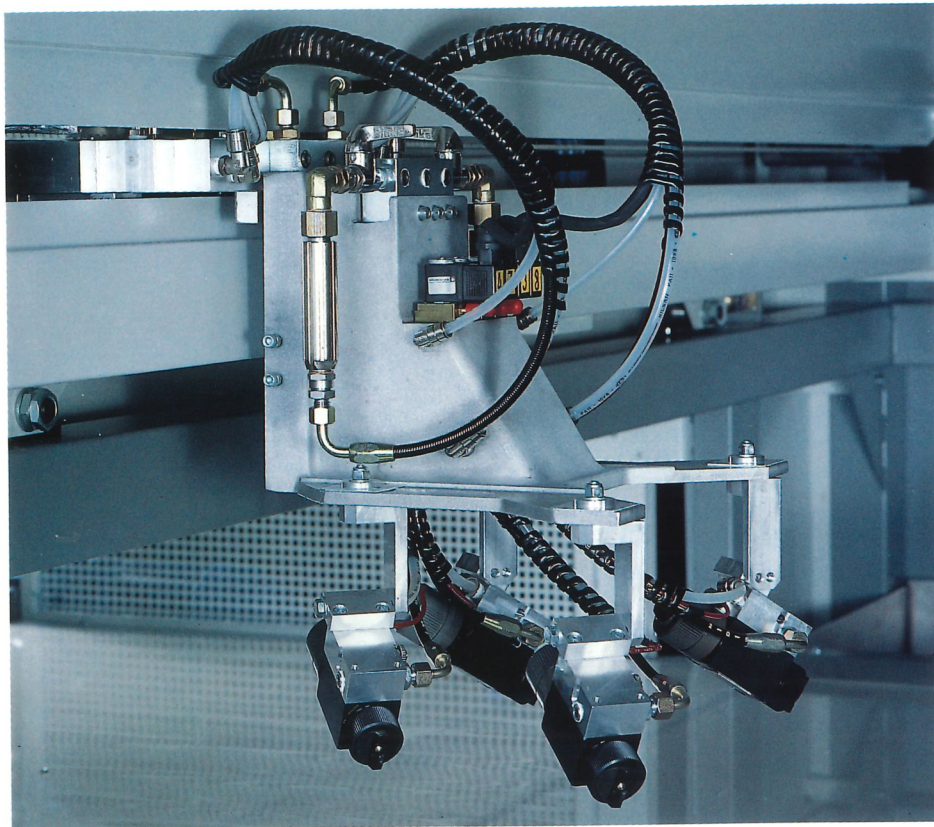
Spraying area with guns systems and mylar belt conveyor. Pressurized and filtered air is introduced between the two groups of guns to reduce turbulence.



Cabine de protection (en option) pour les cycles de vernissage qui demandent une ambiance hors-poussières dans la zone d'application (par ex.: cycle brillant direct).

Kabinen-Gehäuse (auf Wunsch) für Lackierungen, die im Applikationsbereich die Beseitigung von Unreinheiten erfordern (z.B. bei Hochglanz).

Additional hyperfiltrated booth enclosure (optional) for applications requiring dust free environment, i.e. (high gloss).



Détail de l'ensemble des pistolets. Réglage individuel de chaque pistolet auquel s'ajoute le réglage en hauteur de tout l'ensemble.

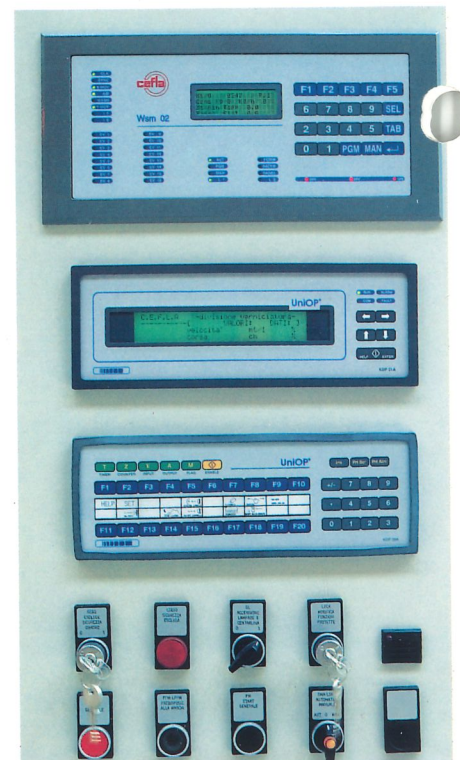
Spritzpistolengruppe. Es sind möglich sowohl individuelle Einstellungen der Pistolen als auch weitgehende Höheneinstellungen des ganzen Systems.

Guns holding device provides a single gun adjustment as well as group height adjustment of all guns possible.

Armoire de commande. Toutes les fonctions sont contrôlées par le PLC équipé de système mémorisant les cycles de vernissage.

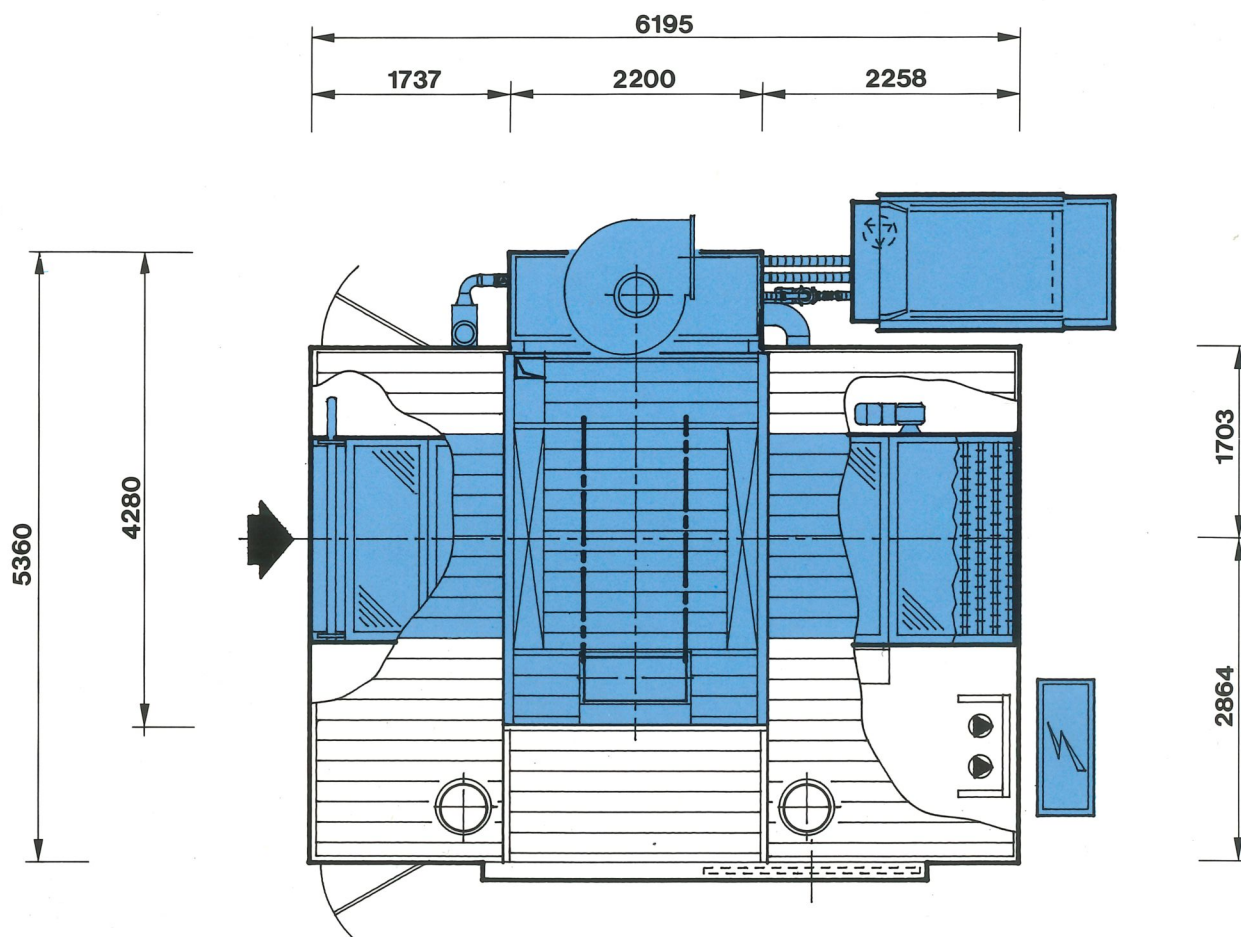
Steuerschrank. Alle Betriebsfunktionen werden über PLC ausgeführt, welcher mit Speicherungssystem für die Lackierungszyklen ausgestattet ist.

Control board. All functions performed by PLC with built-in system for storage of multiple coating cycles.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES/TECHNISCHE DATEN/TECHNICAL SPECIFICATIONS

Hauteur Maxi/Max. Höhe/Max. height	4160 mm.
Hauteur cabine/Gehäusehöhe/Booth height	2840 mm.
Vitesse du transporteur/Transportgeschwindigkeit/Feed speed	1.6-10.6 mt/mm.
Vitesse des pistolets/Pistolengeschwindigkeit/Guns speed	0-120 mt/min.
Air ejecté/Abgestoßene Luft/Exhausted air (sans recyclage/ohne Umluft/without air recycle)	9000 ÷ 12000 m ³ /h max.
Air ejecté/Abgestoßene Luft/Exhausted air (avec recyclage/mit Umluft/with air recycle)	4500-6000 m ³ /h.
Capacité bac a' eau/Inhalt Wasserbecken/Water tank capacity	600 lt.
Largeur maxi. de pistolage/Max. Arbeitsbreite/Working width	1300 mm.
Epaisseur maxi. des pièces/Max. Teilstärke/Max. thickness of workpieces	60 mm.
Consommation air comprimé/Druckluftverbrauch/Compressed air consumption	50 NI/min.
Puissance totale installée/Installierte Gesamtleistung/Installed power	20.7 Kw.
Nr. de pistolets/Anzahl der Pistolen/Number of guns	2-4-8



CEFLA se réserve le droit de modifier sans préavis les dimensions et les détails d'exécution des machines. Les données de production sont indicatives et par conséquent n'engagent pas, à tous les effets.

CEFLA verhält sich das Recht vor, Abmessungen und Einzelheiten der Maschinen ohne vorherige Mitteilung zu ändern es handelt sich um richtungsdaten. Also in jeder Hinsicht nicht binden.

CEFLA reserves the right to modify measurements and parts of machines without notice. The production data are indicative and therefore not binding to all effects.



CEFLA Srl - 40026 Imola (Italy) - Via Selice Provinciale, 23/a
DIVISIONE IMPIANTI VERNICIATURA - 40026 Imola - Via Serraglio, 13
Tel. 0542/603441 - Telefax 0542/641721 - Telex 511118 CEFLA I