

# GLOBAL<sup>®</sup>

## VACUUM PRESSES

www.nabuurs.com  
global@nabuurs.com

Modello Sprinter/d



Panelli da pressare.



Pressatura tramite vuoto dei pannelli incollati.



Applicazione di calore per accelerare il ciclo di pressatura.



Risultato.- pezzo pressato.



## La soluzione definitiva per gli elementi curvati.

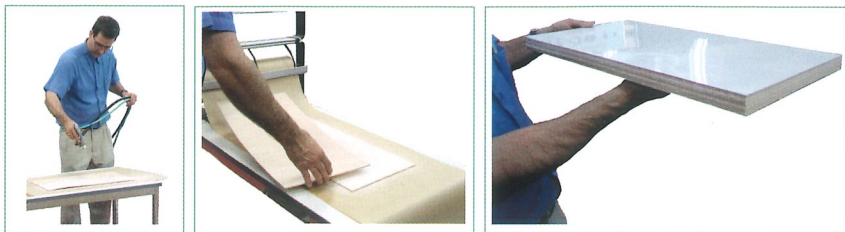
Modello Sprinter/s



**Nabuurs**  
**Developing**

Phone: (34) 96 152 60 00 · Fax: (34) 96 152 60 01  
Nabuurs Developing S. L. · Pol. Ind. Aeropuerto · C/ Cementerio 7A · 46940 Manises (Valencia) Spain

## 1. INCOLLATURA DI PANNELLI.



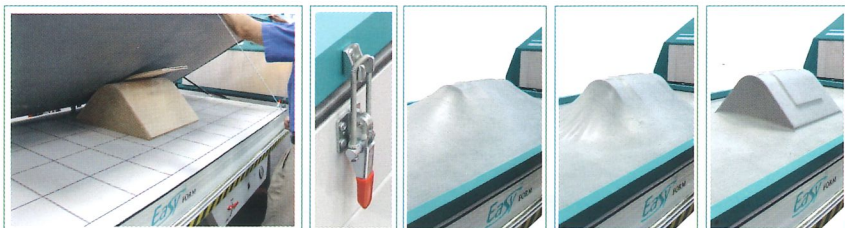
Applicare la colla sui pannelli (80-120 gr/m<sup>2</sup> per lastra e 120-150 gr/m<sup>2</sup> per formica)  
Distribuire la colla in modo uniforme utilizzando una pistola ad aria, un applicatore di colla automatico o un rullo manuale per ottenere un risultato più omogeneo.

## 2. PREPARAZIONE DEL LAVORO (PRESSA n°1).

Centrare lo stampo sulla superficie di lavoro e disporre i pannelli incollati su di esso. Lo stampo dovrà essere ben rinforzato all'interno e chiuso su ogni suo lato per sopportare la pressione di 10 T/m<sup>2</sup> che esercita il vuoto su tutta la sua superficie.



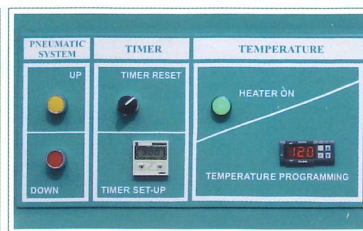
## 3. LAVORO CON LA PRESSA n°1.



Abbassare e chiudere il telaio superiore mediante le flange di chiusura rapida. In questo modo il sigillo di gomma farà pressione sulla superficie di lavoro lasciando un volume stagno sul tavolo.  
Chiudere la valvola della pressa e collegare la pompa GVP in posizione I-automatica o II-continua per fare, in appena alcuni secondi, il vuoto sui pannelli.

## 4. APPLICAZIONE DI CALORE (STAZIONE DI RISCALDAMENTO).

Spostare la Stazione di Riscaldamento con la temperatura prefissata sulla Pressa n°1 e premere il pulsante di discesa affinché si appoggi sul telaio superiore ottenendo dei tempi di pressatura più brevi (processi di 5-10 minuti).  
Programmare il tempo collegando l'allarme.



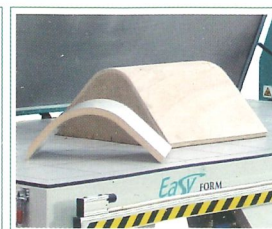
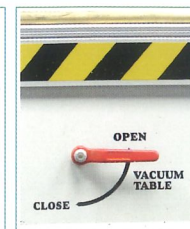
## 5. LAVORO CON LA PRESSA n°2.



Mentre termina il processo di pressatura nella Pressa n°1, la n°2 è pronta a pressare un secondo pezzo, creando un ciclo di produzione continuo senza tempi morti.  
Così, ripeteremo i passi precedenti questa volta applicati alla Pressa n°2 per poi ricominciare il processo nella n°1.

## 6. RISULTATO FINALE.

Alzare la Stazione di Riscaldamento e spostarla sulla Pressa n°2 per applicare calore sulla medesima e poter togliere il pezzo terminato della Pressa n°1. Spegner la pompa GVP, aprire la valvola per l'entrata dell'aria e aprire il telaio superiore.  
Togliere il pezzo e iniziare un nuovo ciclo.





**SPRINTER.-** mod. "double" e "single"  
**Caratteristiche principali:**

- Installazione facile e avvio immediato.
- Altezza di lavoro di 900 mm.
- Vacuostato di regolazione del livello di vuoto.
- Pompa a vuoto con fermata automatica.
- Pressione finale di 10 T/m<sup>2</sup>.
- Consumo energetico ridotto.
- Temperatura fino a 140°C senza perdita di calore.

Con 15 anni di esperienza e dopo essere diventati leader mondiali nel campo di attrezzature di pressatura tramite vuoto, la Nabuurs ha sviluppato il modello "Sprinter" come risposta alla domanda dell'industria del rivestimento e curvatura.

Questa straordinaria pressa industriale a membrana a caldo è applicabile alla produzione nell'industria di interni, bagni, cucine, barche e mobili.

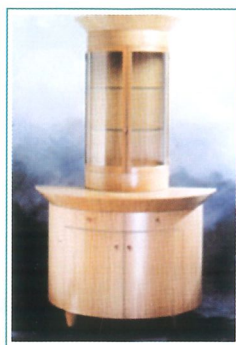
Ha dimostrato di possedere la maggior parte dei requisiti critici per l'industria del rivestimento e del laminato, e riunisce anche caratteristiche eccellenti in combinazione con le colle termoindurenti di urea-formaldeide (U.F.).

Il modello "Sprinter" è la soluzione definitiva per rivestire pannelli piatti e profili, pressare pannelli curvi di qualsiasi tipo e conformare e laminare le forme più complicate, fino ad una altezza di 500 mm.

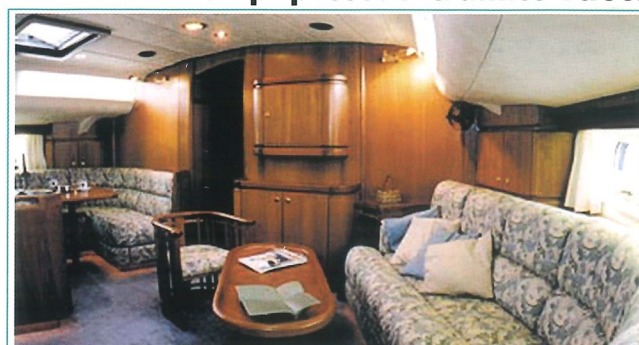
**Esempi pressati tramite vuoto**



Design di interni



Mobili



Arredamento di Yatch



Mobili

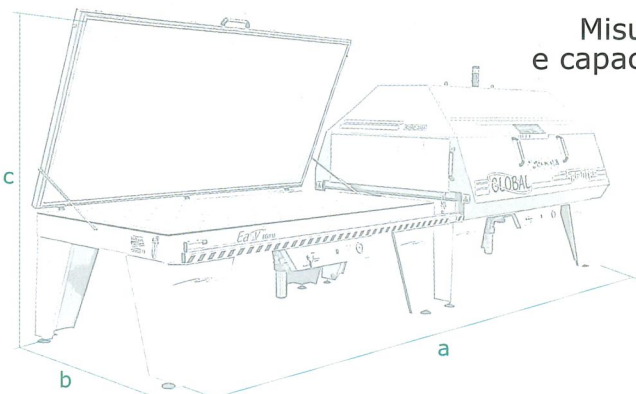


Mobili



Mobili

# Specifiche Tecniche



## Dimensioni

Misure esterne massime  
e capacità di pressatura in cm.

	Sprinter 250	Sprinter 310	Sprinter 370
Misure esterne (a x b x c)	570x180x230	690x180x230	810x180x230
Capacità pressatura*	250x130x50	310x130x50	370x130x50

(\*) Capacità nominale per ogni pressa -il modello "double" comprende 2 presse-

## Presse

Costruite in alluminio stabile su gambe angolari di ferro con piedi regolabili antiscivolo che danno all'insieme una grande robustezza. Superficie di lavoro canalizzata e multiperforata per l'evacuazione uniforme dell'aria.

Comprendono:

Interruttore di doppia posizione continua/automatica, manometro di decompressione, regolatore del livello di vuoto, pompa a vuoto lubrificata GVP400 con filtro d'aria, valvola d'arresto e silenziatore.

## Stazione di Riscaldamento

Struttura solida di ferro con interno in alluminio refrattario termicamente isolata fino a 800 °C e dotata di sistema pneumatico con guide lineari di salita/discesa sui blocchi con ruote per lo spostamento laterale. Finestra di policarbonato sigillata per il controllo visivo del processo.

Pannello di controllo:

Pulsante rapido di fermata elettrica di emergenza, interruttore principale con indicatore luminoso di accensione generale, termostato digitale programmabile con indicatore luminoso di stato, timer digitale con collegamento di allarme e pulsanti pneumatici per la salita e discesa della stazione.

Potenza				Pressione pneumatica
220/380 V	3-phase	20 kW	52,6/30,4 A	6 bar

Il consumo medio (massimo): 6 kW/h

## GVP400 pompa a vuoto lubrificata

Caratteristiche tecniche:

Capacità nominale	Frequenza	Pressione finale assoluta	Potenza motore	R.P.M.	Livello rumorosità (a 1 m)
40-48 m <sup>3</sup> /h	50-60 Hz	0,5 mbar	1,1-1,35 kW	1380-1620 r/min	66-68 dB

## Membrana di poliuretano

Membrana di poliuretano flessibile industriale trasparente.

Caratteristiche tecniche:

Pressione strappo	Forza tensione	Allungamento	Durezza	Resistenza termica
50 N/mm <sup>2</sup>	55 N/mm	600%	87 shor A	100 °C

## Membrana di gomma

Membrana in gomma naturale di alta qualità per uso industriale.

Caratteristiche tecniche:

Pressione strappo	Forza tensione	Allungamento	Durezza	Resistenza termica
14 N/mm <sup>2</sup>	40 N/mm	600%	45 shor A	140 °C

## Membrana di silicone

Membrana di silicone di alta elasticità.

Caratteristiche tecniche:

Pressione strappo	Forza tensione	Allungamento	Durezza	Resistenza termica
5 N/mm <sup>2</sup>	15 N/mm	700%	40 shor A	230 °C

**Nabuurs**  
Developing

Edición Marzo 2004

Código catálogo:081-018-014

Phone: (34) 96 152 60 00 · Fax: (34) 96 152 60 01

Nabuurs Developing S. L. · Pol. Ind. Aeropuerto · C/ Cementerio 7A · 46940 Manises (Valencia) Spain