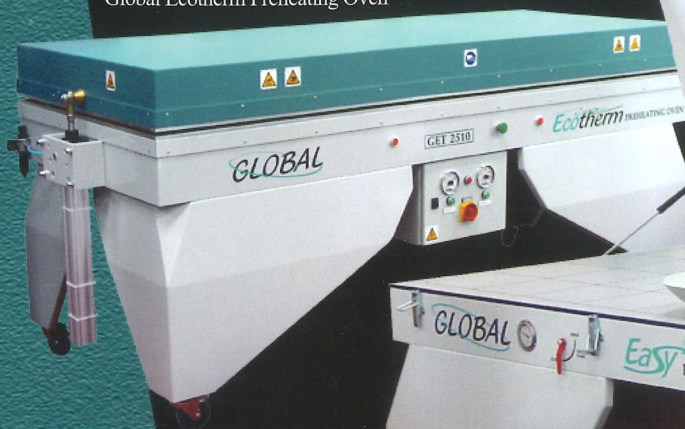


# GLOBAL<sup>®</sup>

## VACUUM PRESSES

www.nabuurs.com  
global@nabuurs.com

Global Ecotherm Preheating Oven



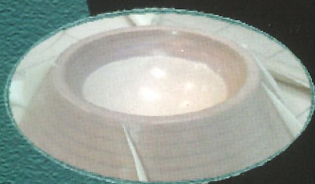
Scaldare il materiale.



Materiale flessibile.



Pressare il materiale.



Oggetto pressato tramite vuoto.

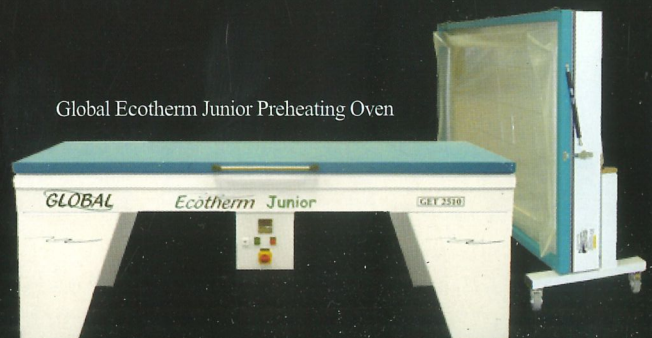


Global Easy Thermoform Membrane Press

## SISTEMA SPECIALE DI TERMOFORMATURA

Global Easy Thermoform Membrane Press  
Modelo plegable

Global Ecotherm Junior Preheating Oven



**Nabuurs**  
**Developing**

Tlf.: (34) 96 152 6000 · Fax: (34) 96 152 6001  
Nabuurs Developing, S. L. · Pol. Ind. Aeropuerto · c/ Cementerio 7A · 46940 Manises (Valencia) España

# GLOBAL<sup>®</sup>

## VACUUM PRESSES

Ciclo di termoformatura...

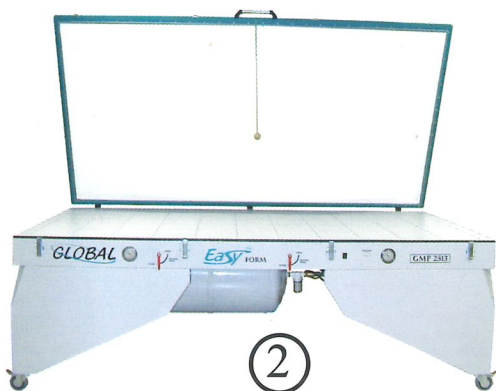
Apparecchiatura sviluppata da: Avonite<sup>®</sup>, Corian<sup>®</sup>, Creanit<sup>®</sup>, Hanex<sup>®</sup>, Harmony<sup>®</sup>, LG Hi-Macs<sup>®</sup>, Polifen<sup>®</sup>, Plexicor<sup>®</sup>, Staron<sup>®</sup>, Wilsonart<sup>®</sup>, metacrilati e altri materiali termoformabili.

**Il ciclo di termoformatura di superfici solide, acrilici e altri termoplastici si ottiene in due passaggi.**

- 1.- Preriscaldamento del materiale.
- 2.- Formatura del materiale tramite vuoto.



Collocare il materiale all'interno del forno di preriscaldamento (Ecotherm). Dopo  $\pm 10$  minuti, aprire il forno ed estrarre il materiale caldo ( $180^{\circ}\text{C}$ ), già flessibile. Il materiale è ora pronto per essere formato nella pressa a vuoto.



Collocare il materiale sullo stampo, dentro la pressa a vuoto. Chiudere il telaio superiore, aprire la valvola del deposito del vuoto per pressare, in pochi secondi, il materiale prende la forma desiderata.



Dopo  $\pm 10$  minuti, il materiale si è raffreddato abbastanza da essere tolto dallo stampo e conservare il disegno ottenuto in modo permanente. L'apparecchiatura è già pronta da iniziare un nuovo ciclo di termoformatura.

# Ecotherm

FORNO COMPOSTO DA DUE PIASTRE IN ALLUMINIO  
CON RESISTENZE ELETTRICHE PER IL RISCALDAMENTO  
DELLE SUPERFICI SOLIDE



Questo forno applica calore di contatto su entrambi i lati del materiale, impiegando solo 30 secondi per millimetro di spessore per raggiungere la temperatura selezionata.

Design compatto.

Il sistema pneumatico permette una grande apertura del telaio superiore, permettendo un migliore e più sicuro accesso al materiale. El forno si può acquistare anche con tre zone di riscaldamento.



#### DIMENSIONI ECOTHERM:

1 ZONA DI RISCALDAMENTO 130 x 100 cm.

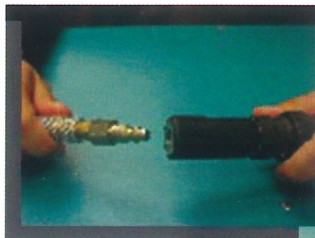
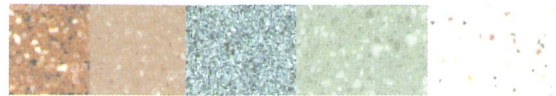
1 ZONA DI RISCALDAMENTO 250 x 100 cm.  
O DIVISO IN  
3 ZONE DI RISCALDAMENTO 83 x 100 cm.

1 ZONA DI RISCALDAMENTO 310 x 100 cm.  
O DIVISO IN  
3 ZONE DI RISCALDAMENTO 103 x 100 cm.

1 ZONA DI RISCALDAMENTO 370 x 100 cm.  
O DIVISO IN  
3 ZONE DI RISCALDAMENTO 123 x 100 cm.

# Ecotherm

## Sistema pneumatico



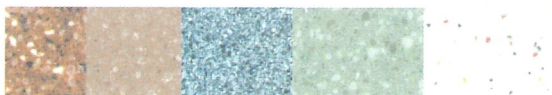
Collegare l'Ecotherm alla fonte dell'aria compressa.



Chiudere il forno:  
Per motivi di sicurezza, i 2 pulsanti rossi devono essere azionati contemporaneamente.



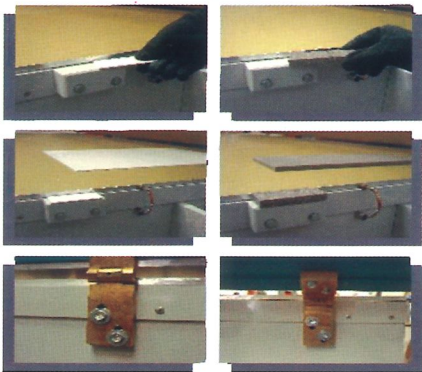
Aprire il forno:  
Un unico pulsante.  
Pulsante verde.



## Regolazione automatica del telaio superiore



L'Ecotherm incorpora un sistema di regolazione automatica del telaio superiore per applicare calore di contatto sui materiali con spessori da 1 a 20 mm.



A) Collocare sul livellatore un piccolo campione dello stesso spessore del materiale che si desidera scaldare.

B) Chiudendo il telaio superiore del forno, si può verificare che la distanza tra le due placche calde è esattamente uguale allo spessore del materiale situato sui livellatori.



Vista laterale della macchina:  
Cilindri pneumatici e livellatori.



Vista del piccolo campione di materiale sul livellatore e sotto il fermo di regolazione.



# Ecotherm

## INFORMAZIONI TECNICHE

- \* L'Ecotherm è un forno per scaldare superfici solide acriliche come: Avonite<sup>®</sup>, Corian<sup>®</sup>, Creanit<sup>®</sup>, Hanex<sup>®</sup>, Harmony<sup>®</sup>, LG Hi-Macs<sup>®</sup>, Polifen<sup>®</sup>, Plexicor<sup>®</sup>, Staron<sup>®</sup>, Wilsonart<sup>®</sup>, metacrilati e altri materiali termoformabili.
- \* Le placche calde, inferiore e superiore, sono fabbricate in alluminio di 12 mm di spessore. Finitura anodizzato dorato.
- \* Isolante termico fino a 800 °C tra le placche calde e la struttura metallica del forno per un funzionamento sicuro.
- \* Telaio superiore montato sul telaio inferiore mediante robuste cerniere speciali. Sistema di regolazione automatica dello spessore del materiale per applicare calore di contatto su entrambi i lati.
- \* Telaio superiore mosso da due cilindri pneumatici resistenti al calore e di alta qualità, con una pressione di  $\pm 6$  bar per l'apertura e chiusura del forno.
- \* Il sistema pneumatico di alta tecnologia è totalmente regolabile e possiede tre sistemi di sicurezza per cilindro, per un funzionamento sicuro.
- \* Temperatura di lavoro da 0 - 200 °C.
- \* Il quadro di controllo di temperatura è dotato delle ultime tecnologie. Un interruttore principale, un termometro elettronico e un indicatore luminoso digitale per placca e zona di riscaldamento. Protezione automatica del consumo elettrico e amperaggio. Il quadro di controllo è a prova di polvere, vibrazioni e i colpi.
- \* I forni Ecotherm di 1 e 3 zone di riscaldamento sono dotati di tecnologia di design proprio per il corretto allineamento delle placche di alluminio durante i processi di dilatazione e contrazione generati dall'uso.
- \* I telai inferiore e superiore sono dotati di 8 blocchi di frenata regolabili per evitare qualsiasi tipo di pressione sulle facce del materiale durante il contatto.
- \* Design compatto per risparmiare spazio grazie all'apertura verticale del telaio superiore.
- \* La base del Ecotherm è composta da 4 robuste gambe angolari di ferro con parte finale antiscivolo regolabili.
- \* Colore parte superiore: RAL 5021 testurizzato.
- \* Colore parte inferiore: RAL 7035.
- \* Distanza tra placche: 30 mm regolabili automaticamente.
- \* Consumo: da  $1500 \text{ W/m}^2 \pm 4 \text{ A}$ , a  $3000 \text{ W/m}^2 \pm 8 \text{ A}$ .
- \* Elettricità: 220/380 V, trifase.
- \* Temperatura massima: 200 °C.
- \* Altezza di lavoro: 900 mm.
- \* Dimensioni esterne: 156 x 112, 276 x 112, 336 x 112 e 396 x 112 cm.



**Nabuurs**  
*Developing*

Nabuurs Developing, S. L.  
Polígono Industrial "Aeropuerto"  
C/ Cementerio 7 A  
ES - 46940 Manises (Valencia)  
España

Tel.: (34) 96 152 6000 - Fax: (34) 96 152 6001  
E-mail: Global@nabuurs.com - Web: www.nabuurs.com

# Ecotherm Junior

FORNO COMPOSTO DA UNA PLACCA IN ALLUMINIO CON RESISTENZE ELETTRICHE PER IL PRERISCALDAMENTO DI SUPERFICI SOLIDE

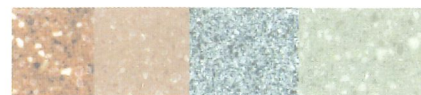


**L'Ecotherm Junior applica calore di contatto attraverso una placca di alluminio di riscaldamento nel lato inferiore del materiale.**

Il telaio superiore è sigillato ed è dotato di una grossa lamina a specchio di alluminio che riflette il calore nella faccia superiore del materiale. Il modello Junior fornisce un'ampia apertura che facilita il carico e scarico del materiale, specialmente quella dei grandi pezzi. Design compatto e finiture perfette.



Panello di controllo digitale per la programmazione della temperatura. La serratura di sicurezza impedisce l'accesso alla scatola elettrica mentre la macchina è operativa.



#### DIMENSIONI ECOTHERM JUNIOR:

1 ZONA DI RISCALDAMENTO 130 x 100 cm.
1 ZONA DI RISCALDAMENTO 250 x 100 cm. O DIVISA IN 3 ZONE DI RISCALDAMENTO 83 x 100 cm.
1 ZONA DI RISCALDAMENTO 310 x 100 cm. O DIVISA IN 3 ZONE DI RISCALDAMENTO 103 x 100 cm.
1 ZONA DI RISCALDAMENTO 370 x 100 cm. O DIVISA IN 3 ZONE DI RISCALDAMENTO 123 x 100 cm.

# Ecotherm Junior

## INFORMAZIONI TECNICHE

\* L'Ecotherm Junior è un forno per scaldare superfici solide acriliche come: Avonite<sup>®</sup>, Corian<sup>®</sup>, Creanit<sup>®</sup>, Hanex<sup>®</sup>, Harmony<sup>®</sup>, LG Hi-Macs<sup>®</sup>, Polifen<sup>®</sup>, Plexicor<sup>®</sup>, Staron<sup>®</sup>, Wilsonart<sup>®</sup>, metacrilati e altri materiali termoformabili.

\* La placca calda inferiore fabbricata in alluminio di 12 mm di spessore. Finitura anodizzato dorato.

\* Telaio superiore dotato di una grossa lamina di alluminio riflettente, sigillato con guarnizione di silicone per mantenere la temperatura e facile sistema di apertura grazie a due molle a gas.

\* Il quadro di controllo di temperatura è dotato delle ultime tecnologie. Un interruttore principale, un interruttore individuale per zona di riscaldamento con controllo digitale elettronico di temperatura e indicatori on-off (LED), riscaldando tra 0 - 200 °C. Protezione automatica del consumo elettrico e amperaggio. Il quadro di controllo è a prova di polvere, vibrazioni e i colpi.

\* I forni Ecotherm Junior di 1 e 3 zone di riscaldamento sono dotati di tecnologia di design proprio per il corretto allineamento delle placche di alluminio durante i processi di dilatazione e contrazione generati dall'uso.

\* Design compatto per risparmiare spazio grazie all'apertura verticale del telaio superiore.

\* La base del Ecotherm Junior è composta da 4 robuste gambe angolari di ferro con parte finale antiscivolo regolabili.

\* 25 mm di isolante termico (fino a 800 °C) tra la placca calda e la struttura metallica del forno per un funzionamento sicuro.

\* Colore parte superiore: RAL 5021 testurizzato.

\* Colore parte inferiore: RAL 7035.

\* Distanza tra la placca calda e la lamina di alluminio riflettente: 30 mm.

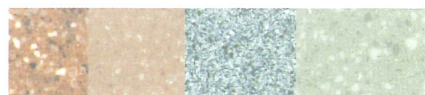
\* Consumo: da 1500 W/m<sup>2</sup> ± 4 A, a 3000 W/m<sup>2</sup> ± 8 A.

\* Elettricità: 220/380 V, trifase.

\* Temperatura massima: 200 °C.

\* Altezza di lavoro: 900 mm.

\* Dimensioni esterne: 138 x 108, 258 x 108, 318 x 108 e 378 x 108 cm.



**Nabuurs**  
*Developing*

Nabuurs Developing, S. L.  
Polígono Industrial "Aeropuerto"  
C/ Cementerio 7 A  
ES - 46940 Manises (Valencia)  
Spain

Tel.: (34) 96 152 6000 - Fax: (34) 96 152 6001  
E-mail: Global@nabuurs.com - Web: www.nabuurs.com

# Easy<sup>TM</sup>

# THERMOFORM

PRESSA A MEMBRANA PER IL TERMOSAGOMATO DI SUPERFICI SOLIDE ACRILICHE



CAPACITÀ DI PRESSATURA:

130 x 130 cm

250 x 130 cm

310 x 130 cm

370 x 130 cm

Le presse a membrana "Global Easy Thermoform",  
sono leader nel mercato dal 1990.

Il loro design, sviluppo e fabbricazione viene realizzata  
interamente nei nostri impianti. Con 25 anni di esperienza  
nel settore, non solo vendiamo le macchine, ma Vi offriamo  
tutte le nostre conoscenze in questo campo.



La nostra membrana  
di altezza di silicone,  
costruita a forma di  
scatola (brevetto mondiale),  
Vi permette termoformare  
oggetti più alti, fino a  
700 mm, senza avere  
sovrastiramenti.  
Altezza delle membrane:  
piana, 250 e 500 mm.



Una esclusiva dotazione di elementi come...

- Pompa a vuoto da 40 m<sup>3</sup>/h automatica.
- Deposito di vuoto da 300 litri (evacuazione di aria più veloce).
- Valvole manuali per controllare la velocità del processo di vuoto.
- Regolazione del livello di vuoto.

...ci permettono di ottenere delle ottime prestazioni.

## Modello pieghevole

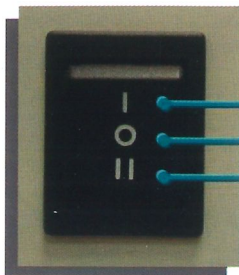




# EASY<sup>TM</sup>

# THERMOFORM

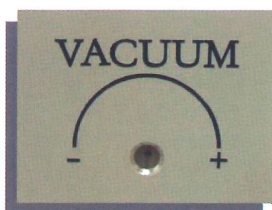
## Operazione di vuoto



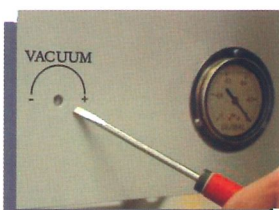
- ON Posizione I: fermata automatica quando viene raggiunto il livello di vuoto fissato.
- OFF
- ON Posizione II: funzionamento continuo della pompa.

Posizione I Automatico: Regolazione del livello di vuoto.

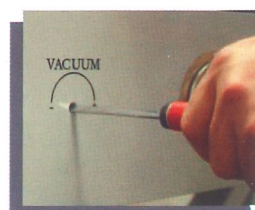
Manometro



Manipolare il regolatore per fissare il livello di vuoto.



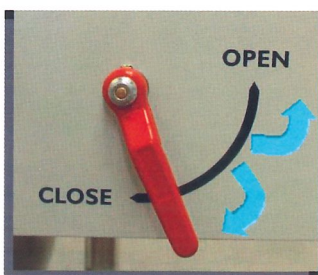
Usare un piccolo cacciavite per fissare il livello di vuoto. Girare verso sinistra per ridurre il livello di vuoto e verso destra per aumentare la percentuale.



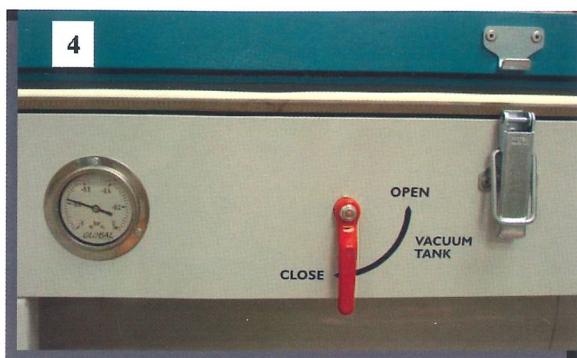
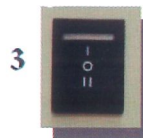
Accendere la pompa di vuoto nella posizione I; quando questa si fermerà, verificare il manometro. Regolare il regolatore fino a che raggiunga il livello di vuoto desiderato.

**Nota: Tutte le presse sono predisposte con un 80% di vuoto prefissato.**

## Funzionamento delle valvole



Tutte le presse di vuoto sono dotate di una valvola manuale con la iscrizione "VACUUM TABLE". Per pressare un oggetto, chiudere la valvola come mostrato nella figura (1). Chiudere il telaio superiore (2) per sigillare la superficie di pressatura e accendere la pompa di vuoto (3). Dopo il ciclo di pressatura, è necessario aprire la valvola affinché l'aria rientri nella pressa e possa così aprire il telaio superiore.



Tutte le presse a membrana per termoformatura hanno montato nella parte inferiore un deposito di vuoto. Aprire la valvola manuale con la iscrizione "VACUUM TANK". Il deposito de vuoto raggiungerà in pochi secondi una pressione atmosferica costante nelle tre dimensioni della superficie da pressare. Prima de aprire la pressa bisogna chiudere la valvola del deposito per mantenere il livello di vuoto recuperato dal medesimo.

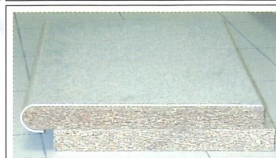
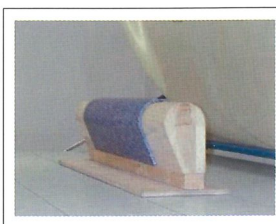
**Nota: Si raccomanda lavorare sempre nella posizione I dell'interruttore della pompa a vuoto (automatico).**



# EASY<sup>TM</sup>

## Esempi di lavoro con... **THERMOFORM**

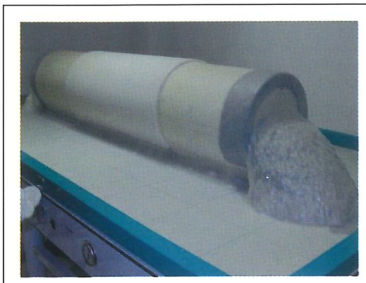
Alzando lo stampo, la membrana può avvolgere completamente qualsiasi oggetto. I seguenti esempi mostrano alcune possibilità nel campo della termoformatura bidimensionale.



Esempio in cui si aggregano supplementi agli estremi dello stampo per evitare il sovra-stiramento della membrana.



Telaio superiore chiuso.



Materiale formato tramite vuoto per fare una colonna di 50 cm di diametro.



Telaio superiore aperto.

Risultato finale dopo il ciclo di pressatura.



# EASY<sup>TM</sup>

# THERMOFORM

## INFORMAZIONI TECNICHE

### Pressa a Membrana

Telaio inferiore di alluminio di 180 x 50 mm, 15 mm in laminato plastico come superficie di lavoro con multipli canali e punti evacuazione d'aire.

Telaio superiore in alluminio stabile da 50 x 50 mm.

Membrana montata el telaio superiore e sigillata mediante guarnizione di gomma.

Include cerniere regolabili, maniglia ergonomica e chiusure rapidi.

### Supporto

4 gambe angolari di ferro con piedi di gomma antiscivolo o versione pieghevole per risparmiare spazio con 4 ruote girevoli riporre in posizione verticale.

### Capacità d pressatura. Dimensioni

130 x 130, 250 x 130, 310 x 130 y 370 x 130 cm

Pressione: 9 T/m<sup>2</sup> raggiunte in pochi secondi.

### Pompa a Vuoto GVP400

230V, 50/60 Hz, 0.75/0.90 kW, 5.8 A, 1.5 HP, monofase

110V, 60 Hz, 0.90 kW, 6.2 A, 1.5 HP, monofase

40-50 m<sup>3</sup>/h evacuazione dell'aria, 100 mbar assoluti.

Filtro d'aria, valvola di verifica, silenziatore, interruttore doppio di accensione/spengimento con scollegamento automatico e posizione di funzionamento continuo, manometro di decompressione, interruttore di decompressione micro-regolabile per il mantenimento costante del livello di vuoto.

### Deposito di Vuoto

Deposito da 250 a 300 litri a seconda delle dimensioni della pressa.

### Membrana di Silicone

Transparente, 2 mm di spessore e alto grado di elasticità.

Versioni: piana o di altezza 250 e 500 mm (sistema brevettato).

Durezza: 40 ± 5 °Sh A

Forza di tensione: 5.0 MPa, elongazione 850%, temp. max. 230 °C.

### Dimensioni Esterne. Peso

140 x 140, 265 x 140, 325 x 140, 385 x 140 cm.

150, 200, 240, 300 kg.



**Nabuurs**  
*Developing*

Nabuurs Developing, S. L.  
Polígono Industrial "Aeropuerto"  
C/ Cementerio 7 A  
ES - 46940 Manises (Valencia)  
España

Tel.: (34) 96 152 6000 - Fax: (34) 96 152 6001

E-mail: Global@nabuurs.com - Web: www.nabuurs.com

# GLOBAL

## VACUUM PRESSES

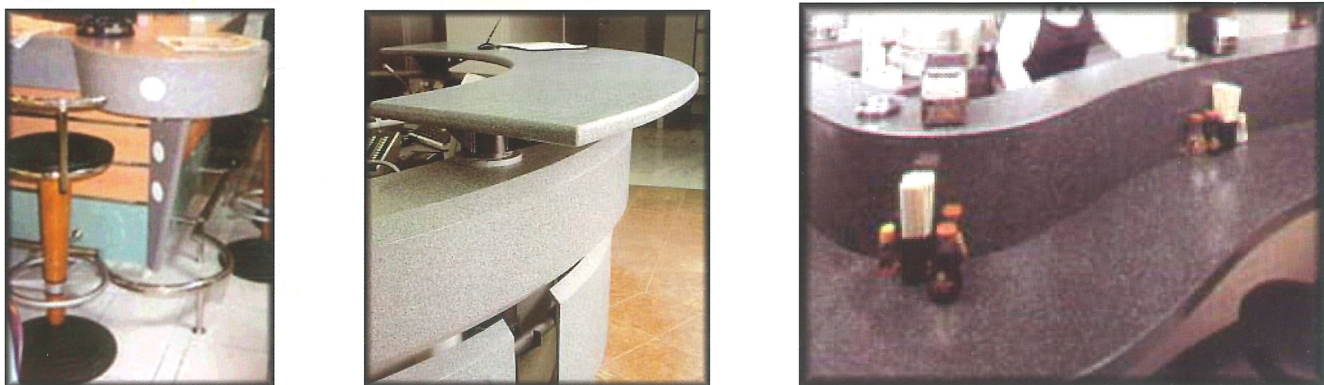
**Nabuurs**  
*Developing*

Nabuurs Developing, S. L.  
Polígono Industrial "Aeropuerto"  
C/ Cementerio 7 A  
ES - 46940 Manises (Valencia)  
España  
Tel.: (34) 96 152 6000 - Fax: (34) 96 152 6001  
E-mail: global@nabuurs.com - Web: www.nabuurs.com

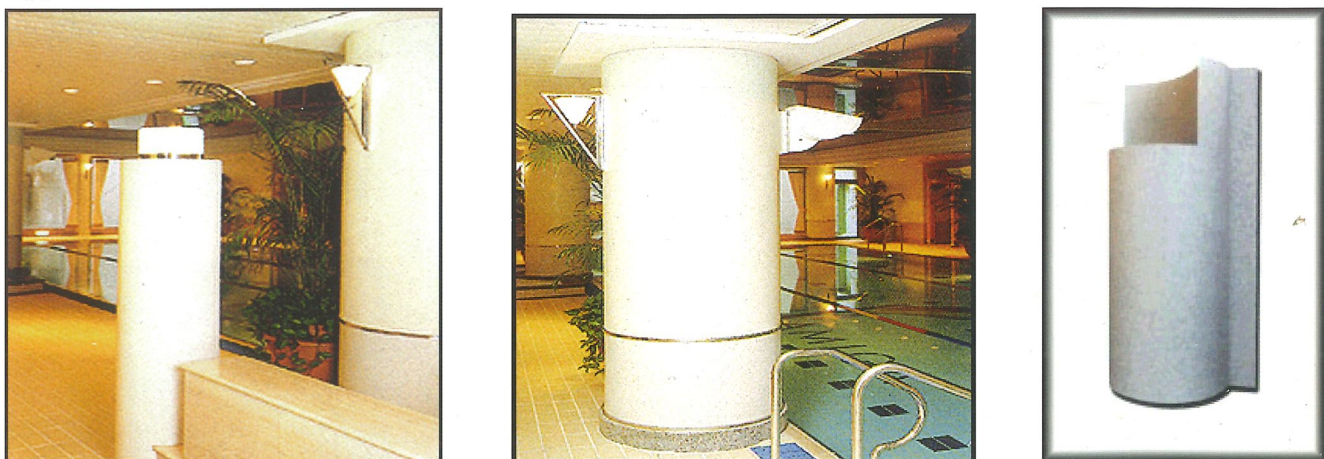
### Applicazione in design di bagni



### Applicazione in design di banconi di bar e negozi



### Applicazione in design di interni



Apparecchiatura sviluppata da: Avonite<sup>®</sup>, Corian<sup>®</sup>, Creanit<sup>®</sup>, Hanex<sup>®</sup>, Harmony<sup>®</sup>, LG Hi-Macs<sup>®</sup>, Polifen<sup>®</sup>, Plexicor<sup>®</sup>, Staron<sup>®</sup>, Wilsonart<sup>®</sup>, metacrilati e altri materiali termoformabili.