

Novità della finitura protettiva

Protective finishing film news

1. Introduzione

Frascold persegue una strategia di miglioramento continuo della Qualità del prodotto, sempre teso alla Soddisfazione del Cliente, e al conseguimento dei risultati di eccellenza, sia in senso relativo alla diretta concorrenza, sia in senso assoluto in rapporto allo stato dell'arte della tecnologia.

Nel perseguire tali obiettivi, Frascold si è resa conto, sulla base del ritorno di informazioni in merito alla percezione che il Cliente ha dell'immagine e delle prestazioni dei nostri prodotti, che un aspetto di particolare sensibilità fosse la finitura superficiale.

2. Lavaggio

È stato migliorato il lavaggio fosfosgrassante che viene effettuato prima dell'applicazione del primer. Sono stati effettuati test di corrosione in nebbia salina per una durata di 96 ore, che hanno evidenziato un risultato migliore del fosfatante attualmente in uso rispetto a quello utilizzato in precedenza.

Questo miglioramento garantisce una più tenace adesione del primer e della vernice alla superficie della ghisa.

3. Monitoraggio delle macchine

Sono stati eliminati i piccoli residui di calcare sul compressore, derivanti dal precedente prodotto sgrassante, che non garantivano la perfetta adesione della vernice.

La stazione di lavaggio in verniciatura è stata messa sotto stretto controllo con prelievo e sostituzione molto più frequente delle acque, e maggiore diluizione delle sostanze potenzialmente inquinanti.

La stazione di verniciatura è stata messa sotto severo controllo, per garantire una continuità e costanza di prestazioni.

I robot di verniciatura antropomorfi sono stati riprogrammati con l'autoapprendimento per migliorare l'uniformità di copertura della vernice, ed una contemporanea riduzione degli sprechi potenzialmente inquinanti, concentrando l'attenzione sui sottosquadri o comunque nelle zone più difficilmente raggiungibili dei compressori, ottimizzandone anche il costo marginale.

1. Introduction

Frascold pursues a strenuous and never-ending improvement of the Product Quality, by challenging the Customer Satisfaction to excellence, either in relative comparison to our direct competitors, and in absolute value compared to the State-of-the-Art technology.

While pursuing those objectives, Frascold recognised, based on feedback by our Customers' perception of Frascold's quality and performance, that a sensitive aspect was and is the protective finishing film.

2. Cleaning

Phosphate-degreasing cleaning, before primer is applied to the iron cast, was greatly improved. Corrosion test in salty mist for 96 hours was performed, which showed a great improvement of the new phosphatizer when compared to the former one.

This improvement guarantees a better and more tenacious adhesion of the primer and paint to the iron cast surface.

3. Machine monitoring

Limestone deposits on the compressor casing, caused by the former degreasing agent, and responsible for imperfect paint adhesion, were completely eliminated.

The cleaning station in the painting dept. is put under strict control, for more frequent water replacement, and greater dilution of potentially hazardous substances.

The painting station is put under severe control, to enhance constance of performance.

Antropomorph painting robots have been reprogrammed by autotutoring software, in order to enhance uniformity of paint film cover, and at the same time reduce potentially hazardous spills of paint, by concentrating the spray action on the difficult regions of the compressor casings.

Savings are also achieved, by reducing the quantity of wasted paint used per compressor.

5. Chimica della vernice

La verniciatura a smalto, nel classico colore Frascold RAL5009, è ovviamente ad acqua, con caratteristiche simili al primer, a base epossidica con maggiore concentrazione di resine acriliche.

Nonostante il prodotto epossidico non sia indicato per l'utilizzo con esposizione ad agenti esterni, la concentrazione di resine acriliche ed altri prodotti di esclusiva formulazione Frascold conferiscono alla vernice proprietà che garantiscono l'utilizzo in ogni condizione meteorologica.

I test da noi effettuati hanno dimostrato che la nostra soluzione è seconda solo al poliuretano a solvente bi componente, vietato con le nuove normative a protezione dell'Ambiente, e altamente pericoloso ed inquinante.

6. Test prestazionali

Le prove effettuate hanno consistito in una fase di brinatura e sbrinatura, con durata di ciclo pari a 30 minuti, con condizioni ciclo freddo Tc 40 °C, To -25°C Tcm -20°C, condizioni ciclo caldo To 5°C Tcm 35°C.

Dopo 3 settimane di test in queste gravosissime condizioni, non hanno evidenziato alcun deterioramento visibile della vernice.

7. Conclusioni

Senza trascurare il massimo rispetto nei confronti dell'ambiente, che da sempre contraddistingue i nostri processi produttivi, abbiamo attuato importanti e sostanziali modifiche alla verniciatura, sicuri dell'apprezzamento della nostra esigente clientela.

Siamo certi che i miglioramenti introdotti soddisfino compiutamente i bisogni e le attese implicite ed esplicite dei clienti, in posizione fortemente competitiva rispetto alla migliore concorrenza.

Per maggiori informazioni contattate il vostro rappresentante o Alessandro Mandelli alla divisione customer care di Frascold: alessandro.mandelli@frascold.it

5. Paint chemicals

Enamel paint, in the classical Frascold RAL5009 colour, is of course water-based, with characteristics similar to the primer itself, epoxy based, with higher concentration of acrylic resins.

Although epoxy paint is not indicated for ambient climate and weather aggressions, the acrylic concentration together with several chemicals of Frascold's formulation, are giving our paint greater weather-proof capabilities, for withstanding the most severe meteorological conditions.

Our tests show that our formulation is second only to bi-component solvent polyurethane paint, nonetheless now forbidden by the new Environment Protection Acts in force in Europe, because dangerous and highly hazardous.

6. Performance tests

The tests consisted in a frosting phase and a defrosting phase, with a cycle of 30 min, with cold conditions Tc 40 °C, To -25°C Tcm -20°C, hot conditions To 5°C Tcm 35°C.

After 3 weeks in these most severe conditions, no visible deterioration on the paint could be appreciated.

7. Conclusions

With high attention to Environment sustainability, that marks our production processes since ever, we activated important and sensible modifications to the painting cycle, hopefully meeting appreciation of our Customers.

We are sure that these improvements are positively satisfying our customers' needs and expectations, both implicit and explicit, competitively challenging our best competitors.

For more information contact your local rep. or Alessandro Mandelli at Frascold customer care division: alessandro.mandelli@frascold.it