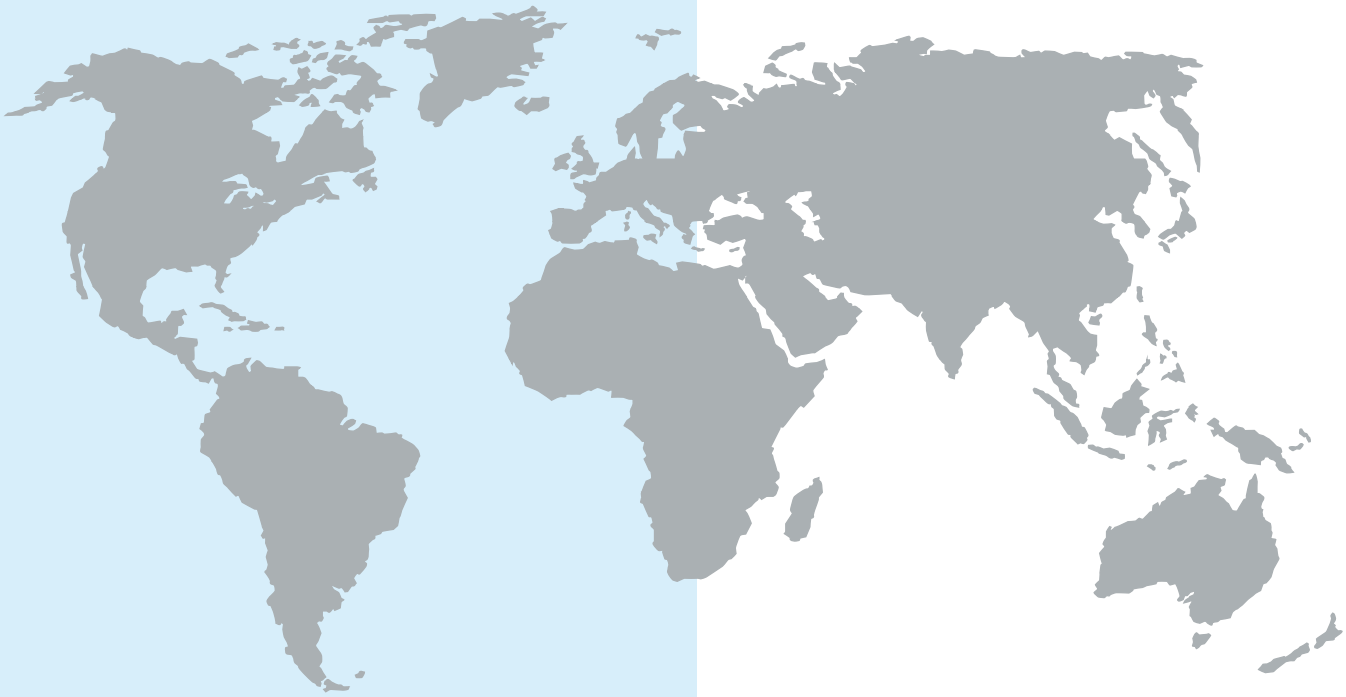
SISTEMI DI APPLICAZIONE E PRODOTTI CHIMICI PER L'INDUSTRIA DELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO

Bordatura in qualità finish usandoimpianti di spruzzatura a controllo elettronico





INDICE

Chi siamo 03

Perchè scegliere i prodotti RIEPE® ? 04

Come evitare residui indesiderati di collante 05

Impianto di spruzzatura agente distaccante 06

Impianto di spruzzatura agente di pulizia 08

Impianto di spruzzatura agente antistatico raffreddante 10

Bordatura con materiale delicato (acrilico / alluminio) 12

Impianto di spruzzatura per scarpette e rulli di pressione 14

Impianto di spruzzatura per angolo bordo 16

Impianto di applicazione tramite rullo 18

Posizionamento degli ugelli RIEPE® 20

Panoramica dei liquidi RIEPE® 21

Dettaglio degli impianti di spruzzatura 22

Impianto di spruzzatura per umidificazione dei fogli di tranciato 23

Dischi in panno speciali per la lucidatura del bordo e

dischi lamellari in SISAL per eliminare eventuali sbavature 24



Chi siamo

Da oltre 25 anni la RIEPE® di Buende sviluppa e produce sistemi di applicazione e liquidi specifici per migliorare la qualità dei manufatti nell'industria della lavorazione del legno.

Produce inoltre rilevatori di metallo per la protezione delle frese, dischi in panno speciali per la lucidatura del bordo,dischi lamellari in SISAL per eliminare eventuali sbavature ed altri prodotti specifici per aiutarvi nella produzione.

Tutti i prodotti chimici necessari in abbinamento con i sistemi elettromeccanici di applicazione sono sviluppati e prodotti da noi, cosi come tutti i prodotti per applicazioni speciali.

Tra l'altro sono nostri clienti tutte le migliori e più importanti aziende di produzione di macchine per l'industria del legno. Approfittate dei lunghi anni di esperienza e della profonda conoscenza riguardo l'applicazione e l'uso dei sistemi di spruzzatura nelle varie applicazioni.

RIEPE® è fiera dell'alta qualità, riconosciuta globalmente, dei propri prodotti e del servizio fornito ai propri clienti. Questi fattori hanno assicurato l'attuale indiscussa leadership nel mercato.

Perchè scegliere i prodotti RIEPE®?

RIEPE® ha reso possibile ottenere la bordatura in qualità finish sulla base di molti anni di ricerca e sviluppo. Gli agenti distaccanti, antistatici-raffreddanti e di pulizia sono stati sviluppati per gli ugelli di spruzzatura RIEPE® dalla medesima RIEPE®.

Attualmente i prodotti RIEPE® sono reperibili in tutto il mondo tramite una fitta rete di collaboratori, così da renderli disponibili non solo in Europa ma ovunque vi troviate nel mondo

Lavorando a stretto contatto con i più importanti costruttori di macchine per la lavorazione del legno ed i produttori di collanti, i nostri prodotti sono sempre all'avanguardia e corrispondenti alle ultime richieste tecniche e di mercato. Utilizzando prodotti originali RIEPE® si migliorano i livelli e gli standard di produzione. In particolare si noterà come utilizzando gli spruzzatori RIEPE® in abbinamento ai liquidi RIEPE® agente distaccante, antistatico-raffreddante e di pulizia, non si dovrà riprendere in mano la produzione una volta uscita dalla macchina.

Siamo lieti di offrire consigli ed assistenza per raggiungere il livello di produzione in qualità FINISH.

Noi non forniamo solamente i prodotti adatti ma anche l'assistenza tecnica specifica.

In tutto il mondo i nostri clienti hanno riposto la loro fiducia in noi e nei nostri prodotti.

Scegliete anche voi i prodotti originali RIEPE® per la vostra produzione.



Come evitare di trovare residui indesiderati di collante sulla parte superiore e inferiore dei pannelli

I residui di collante che sporcano il manufatto dopo la lavorazione dello stesso, diminuiscono la qualità dei mobili. Questi residui di collante aderiscono facilmente al manufatto e la rimozione richiede tempo e lavoro manuale.

L'utilizzo dei sistemi RIEPE®, in particolare l'agente distaccante e l'agente pulente, garantiscono che i manufatti escano dalla linea di produzione assolutamente senza residui di collante indesiderati.

Una breve panoramica dei nostri sistemi di spruzzatura.

1. Tramite un impianto di spruzzatura a comando elettronico si applica sulle due facce del pannello, nella zona dove verrà applicato il bordo, prima delle frese, un velo del nostro antiadesivizzante LPZ/II®. In questa maniera si evita che il collante in eccesso si attacchi sulla parte piana del pannello.

2. A valle dell'impianto di lucidatura (prima delle spazzole), tramite un impianto di spruzzatura applichiamo il nostro pulitore speciale RIEPE LP163/93® sulle due facce del pannello, nella zona del bordo. Grazie alla applicazione di questo pulitore e alla azione pulente dei dischi, si riesce ad eliminare ogni traccia del distaccante applicato all'ingresso della macchina ed eventuali resti di collante sul pannello. Contemporaneamente si lucida il raggio del bordo, recuperando il colore originale.

3. Il completamento perfetto in abbinamento con il distaccante e il pulitore è l'applicazione di un antistatico raffreddante. L'installazione di questa unità di spruzzatura dopo l'applicazione del bordo genera un immediato raffreddamento dello strato superficiale del film collante, evitando che residui di collante caldo si depositino sugli utensili. Inoltre lo stesso prodotto neutralizza le cariche elettrostatiche che si formano durante la rifilatura del bordo, facilitandone così l'aspirazione. Copiatori e pannello restano così puliti, senza depositi di sfrido.

4. L'unità di applicazione dell'antistatico raffreddante può essere combinata con un terzo ugello per l'applicazione dello scivolante NFLY® sulla superficie piana del bordo. Lo strato di prodotto applicato sul bordo evita il danneggiamento di superfici lucide o particolarmente delicate (bordi acrilici / alluminio) e inoltre previene il danneggiamento di film protettivi ,causato dai tastatori.

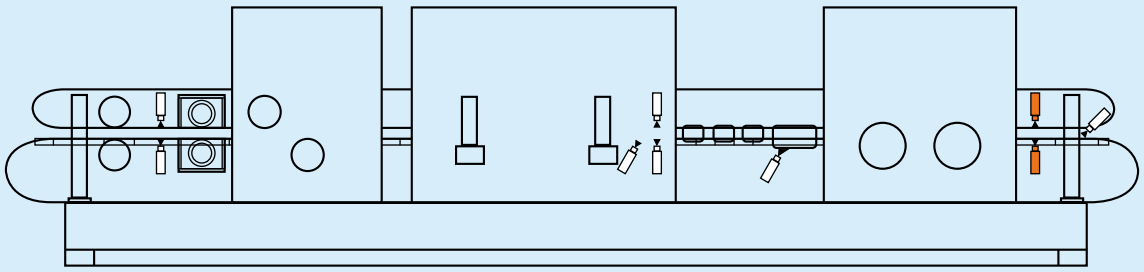
5. Quando si verificano problemi con il gruppo di incollaggio,la pulizia del rullo pressore richiede tempo e manodopera. L'impianto per l'applicazione dell'agente scivolante NFLY® offre una soluzione pulita. L'applicazione avviene ad intervalli programmabili, direttamente sul rullo di pressione. Lo scopo di questa applicazione è quello di evitare che eventuali residui di collante si attacchino ai rulli di pressione. Inoltre il prodotto si trasferisce, per contatto, sul bordo e dal bordo sulle altre parti della macchina a contatto con il bordo.
Nel caso di lavorazioni POSTFORMING lo scivolante NFLY® viene applicato prima delle scarpette, direttamente sul laminato. Per contatto si trasferisce sulle scarpette , migliorando lo scivolamento su di esse e quindi limitando il riscaldamento per attrito, oltre a mantenerle pulite.

6. Il giunto d'angolo nel secondo passaggio di bordatura presenta particolari problemi e difficoltà,soprattutto su pannelli di alto spessore. L'agente distaccante speciale LP113/03® viene spruzzato prima dell'ingresso in seconda macchina, sullo spigolo posteriore del pannello già bordato, per evitare l'adesione del collante in eccesso schiacciato dal rullo pressore.

7. Per le bordatrici senza gruppo di rettifica la soluzione ideale è l'utilizzo del nostro sistema a rullo all'ingresso della bordatrice. Il rullo viene bagnato tramite un ugello con il distaccante e questo trasferisce il prodotto sul perimetro del pannello.Si evita così che il collante in eccesso si attacchi al pannello.

8. **L'impianto elettronico di umidificazione per fogli di tranciato risolve il problema delle screpolature dei fogli di tranciato negli impianti di rivestimento profili.**
Questo impianto a controllo elettronico nebulizza una miscela di acqua e aria sul tranciato, migliorando così l'elasticità del materiale ed evitando screpolature dovute al tranciato troppo rigido e secco.

Abbiamo sviluppato degli agenti chimici speciali per ognuna delle applicazioni precedentemente menzionate.Solo se vengono usati in abbinamento con i liquidi RIEPE® gli ugelli di spruzzatura vengono autolubrificati e non hanno bisogno di alcuna manutenzione, permettendovi di concentrarvi sulla produzione. Tutto ciò è confermato da lunghi anni di esperienza sul campo.



Impianto di spruzzatura a comando elettronico dell'agente distaccante

A valle delle frese di profilatura viene applicata su entrambe le facce del pannello una quantità estremamente ridotta dell'agente distaccante LPZ/II®,evitando così che il collante in eccesso si attacchi alla parte piana del pannello.

Un film impercettibile di distaccante (consumo per ugello, circa 1 litro ogni 5000 metri lineari) garantisce un risultato ottimale.

L' impianto di spruzzatura distaccante a comando elettronico necessita semplicemente di un collegamento di aria compressa a 3 bar ed un collegamento elettrico a 220 volt.

Il nostro distaccante speciale è studiato e testato per essere efficace con tutti i tipi di collante termofusibile in commercio. Nella foto #1 si vede un'installazione dell'unità di spruzzatura nella cabina insonorizzata con le apposite staffe di montaggio,fissate immediatamente prima delle frese. Gli ugelli di spruzzatura non vengono influenzati dalla presenza di polvere e trucioli, quindi possono lavorare ottimamente anche vicini agli utensili.

Nella foto #2 si può vedere il montaggio prima della cabina di insonorizzazione con staffe appropriate. Abbiamo inoltre una serie di staffe speciali per poter sopperire a qualsiasi esigenza.

Per le macchine di post o softforming l'agente distaccante da utilizzare è il TH97®. Con l'applicazione di questo specifico distaccante, si evita l'evaporazione completa del prodotto, e quindi la sua inefficacia, anche quando il pannello passa in zone ad alta temperatura.

L'agente distaccante adatto

Agente distaccante LPZ/II®

Area di utilizzo:	ingresso macchina
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	trasparente

Agente distaccante TH97® - alta resistenza alla calore -

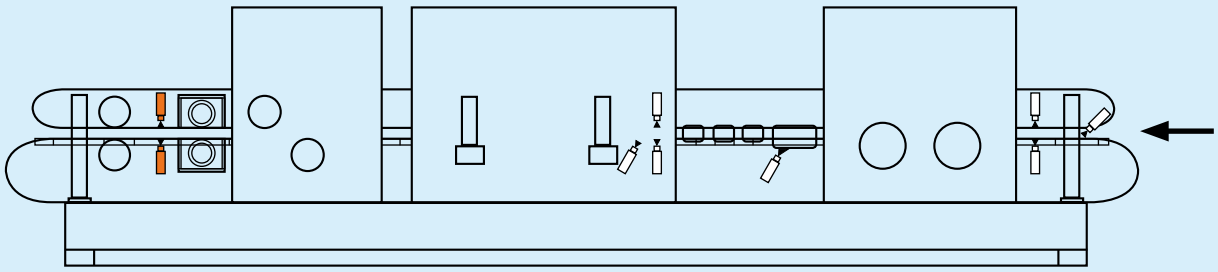
Area di utilizzo:	ingresso macchina
Esempio:	Postoforming | Softforming | zone con alte temperature
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	trasparente



2




1



Impianto di spruzzatura a comando elettronico dell’agente pulente

Con questo impianto di spruzzatura applichiamo il nostro pulitore speciale RIEPE LP 163/93® sulle due facce del pannello nella zona del bordo. Grazie all‘ applicazione di questo pulitore e all‘ azione pulente dei dischi, si riesce ad eliminare ogni traccia del distaccante applicato all’ingresso della macchina ed eventuali resti di collante sul pannello.

Inoltre il filo colla ed il bordo vengono raffreddati facilitando così il lavoro dei dischi in panno ed evitando che eventuali resti di collante, riscaldati dal contatto con le spazzole, vadano a sporcare nuovamente il pannello. Di conseguenza si riduce drasticamente il riscaldamento del materiale termoplastico e si previene la sbiancatura dello stesso. Contemporaneamente si lucida il raggio del bordo, recuperando il colore originale e i residui di colla non si attaccano alle spazzole di lucidatura.

Risultato: un bordo assolutamente pulito!

Questo risultato si raggiunge unicamente se i dischi in panno lavorano in contatto con l‘ intera superficie, senza oscillazione. I dischi in panno devono essere utilizzati con un’inclinazione rispetto all’asse del pannello di ca. 3°, senza alcuna oscillazione, applicando solo una leggera pressione. La rotazione degli stessi deve essere nel verso di avanzamento del pannello.

Il consumo per ugello è di circa 1 litro ogni 5.000 metri lineari. L‘ impianto di spruzzatura distaccante a comando elettronico necessita semplicemente di un collegamento di aria compressa a 3 bar ed un collegamento elettrico a 220 volt.

L’agente pulente adatto

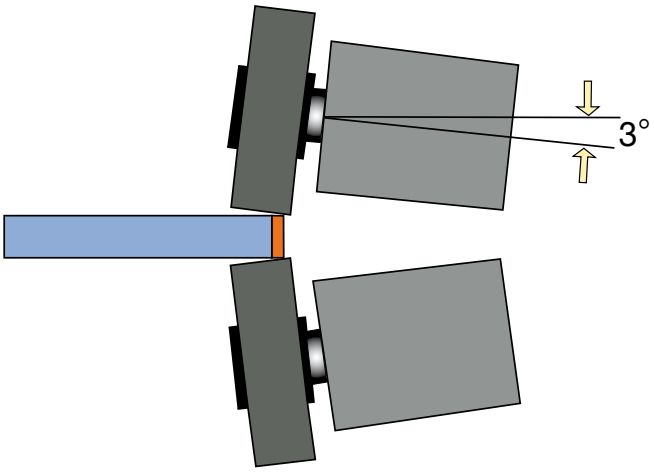
Agente pulente LP163/93®

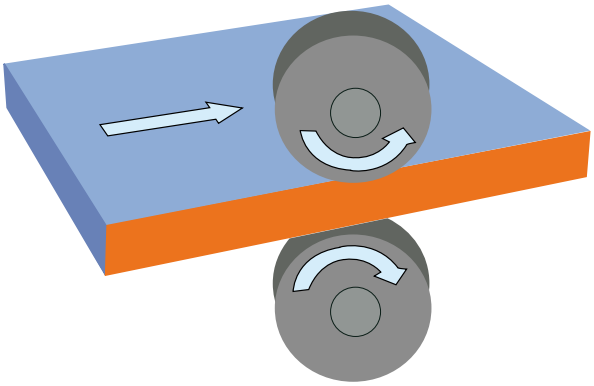
Area di utilizzo:	Prima delle spazzole
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	rosso

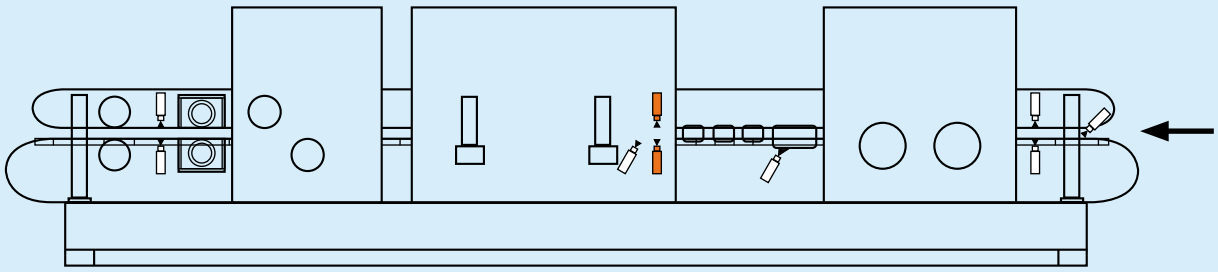

RIEPE
REINIGUNGSMITTEL
RIEPE
REINIGUNGSMITTEL


3 bar




3°





Impianto di spruzzatura a comando elettronico dell'agente antistatico-raffreddante

Per raffreddare il giunto colla e neutralizzare le cariche elettrostatiche dei bordi,
il completamento perfetto all'impianto del distaccante e del pulitore, è il sistema di applicazione come si vede nelle foto adiacenti. Può essere montato dopo l'ultimo rullo di pressione o prima degli intestatori o dei gruppi rifilatori.

L'antistatico raffreddante LP 289/99® viene spruzzato dopo l'incollaggio del bordo, direttamente sul filo colla e sul bordo.

L'applicazione del LP289/99® provoca un immediato raffreddamento dello strato superficiale del film collante, evitando che residui di collante caldo si depositino sugli utensili. Inoltre lo stesso prodotto neutralizza le cariche elettrostatiche che si formano durante la rifilatura del bordo, favorendone così l'aspirazione.Copiatori e pannello restano così puliti, senza depositi di sfrido.

La rifilatura di bordi in PVC o PP provoca il caricamento elettrostatico del bordo e delle superfici circostanti.

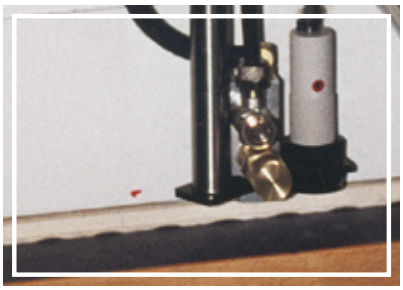
Gli sfridi di rifilatura del bordo, anch'essi caricati elettrostaticamente, aderiscono sulla superficie del pannello andando a disturbare, se non a impedire,la precisa rifilatura del bordo e si accumulano fastidiosamente tra i vari gruppi presenti sulla macchina come spigolatori, rifilatori, arrotondatori etc.

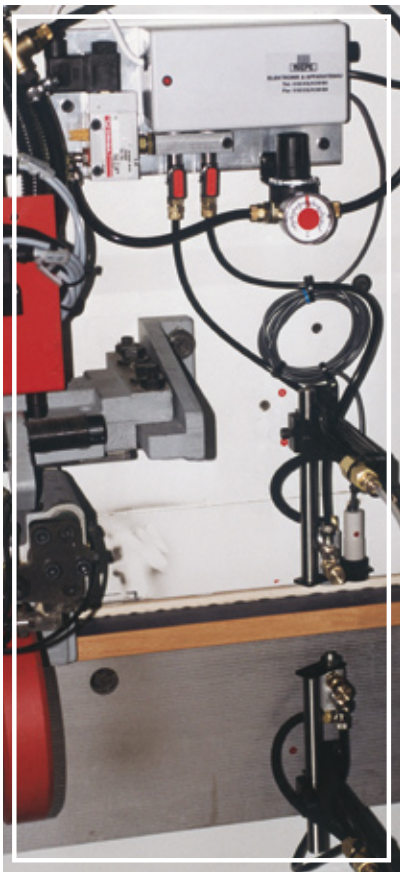
L'unità di applicazione del 289/99® rimedia a questi problemi all'istante !!

In breve:

- **Il giunto colla si indurisce più velocemente**
- **I depositi sugli utensili si riducono drasticamente**
- **Diminuisce la frequenza di sostituzione e pulizia degli utensili**
- **I trucioli risultanti dalla rifilatura dei bordi non si attaccano ne sul bordo inferiore ne su quello superiore del pannello**
- **Inoltre, grazie alla neutralizzazione delle cariche statiche, si facilita il lavoro dell'impianto di aspirazione**



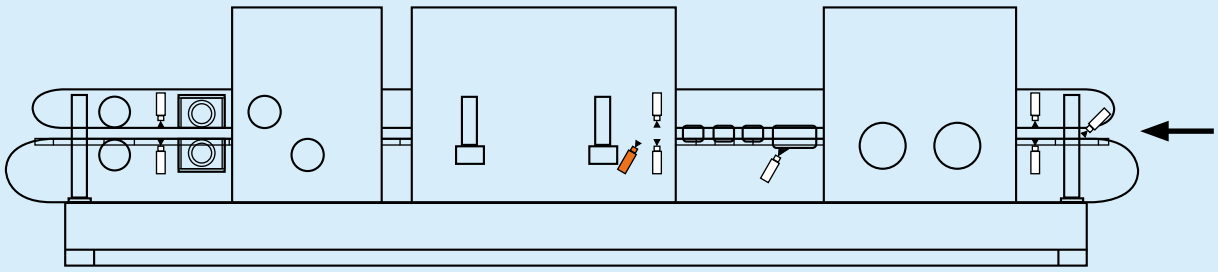




L’agente antistatico-raffreddante adatto

Agente antistatico-raffreddante LP289/99®

Area di utilizzo:	dopo l’incollaggio del bordo
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	blu



Bordatura con materiale delicato (acrilico / alluminio)

L'unità di applicazione dell'antistatico raffreddante può essere completata con un terzo ugello per l'applicazione dello scivolante NFLY® sulla superficie piana del bordo. Lo strato di prodotto applicato al bordo evita il dannegggiamento di superfici lucide o particolarmente delicate (bordi acrilici / alluminio) da parte dei tastatori.

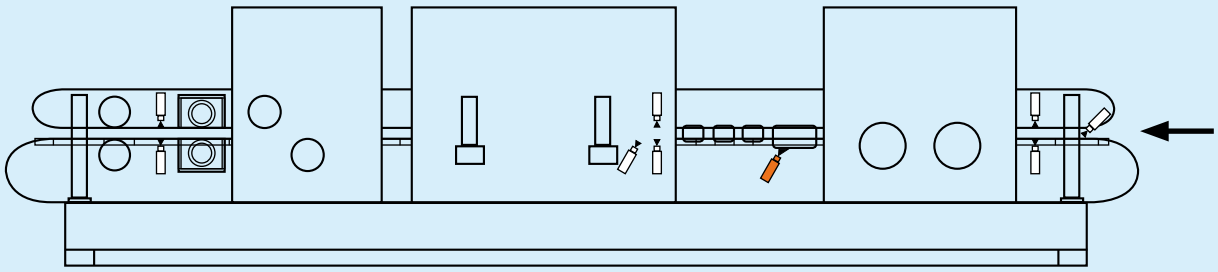
Oltre a ciò previene il danneggiamento dei film protettivi pelabili.

L'agente scivolante adatto

Agente scivolante NFLY®

Area di utilizzo:	rullo pressione |scarpette | bordo | utensili | film plastici di protezione | bordi lucidi
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	verde





Impianto di spruzzatura scivolante per rullo pressore e/o scarpette e Post/Soft-forming

Con questo impianto elettronico si applica lo scivolante NFLY® sul rullo pressore. Questa applicazione avviene ad intervalli regolari e programmabili con tempo di intervento di circa 3 secondi. Lo scopo di questa applicazione è quello di evitare che eventuali residui di collante si attacchino ai rulli di pressione. Inoltre il prodotto si trasferisce, per contatto, sul bordo e dal bordo sulle altre parti della macchina a contatto con il bordo. Le scarpette vengono simultaneamente anche raffreddate.

Risultato:
Un notevole miglioramento della qualità e risparmio di tempo per la pulizia e manutenzione.

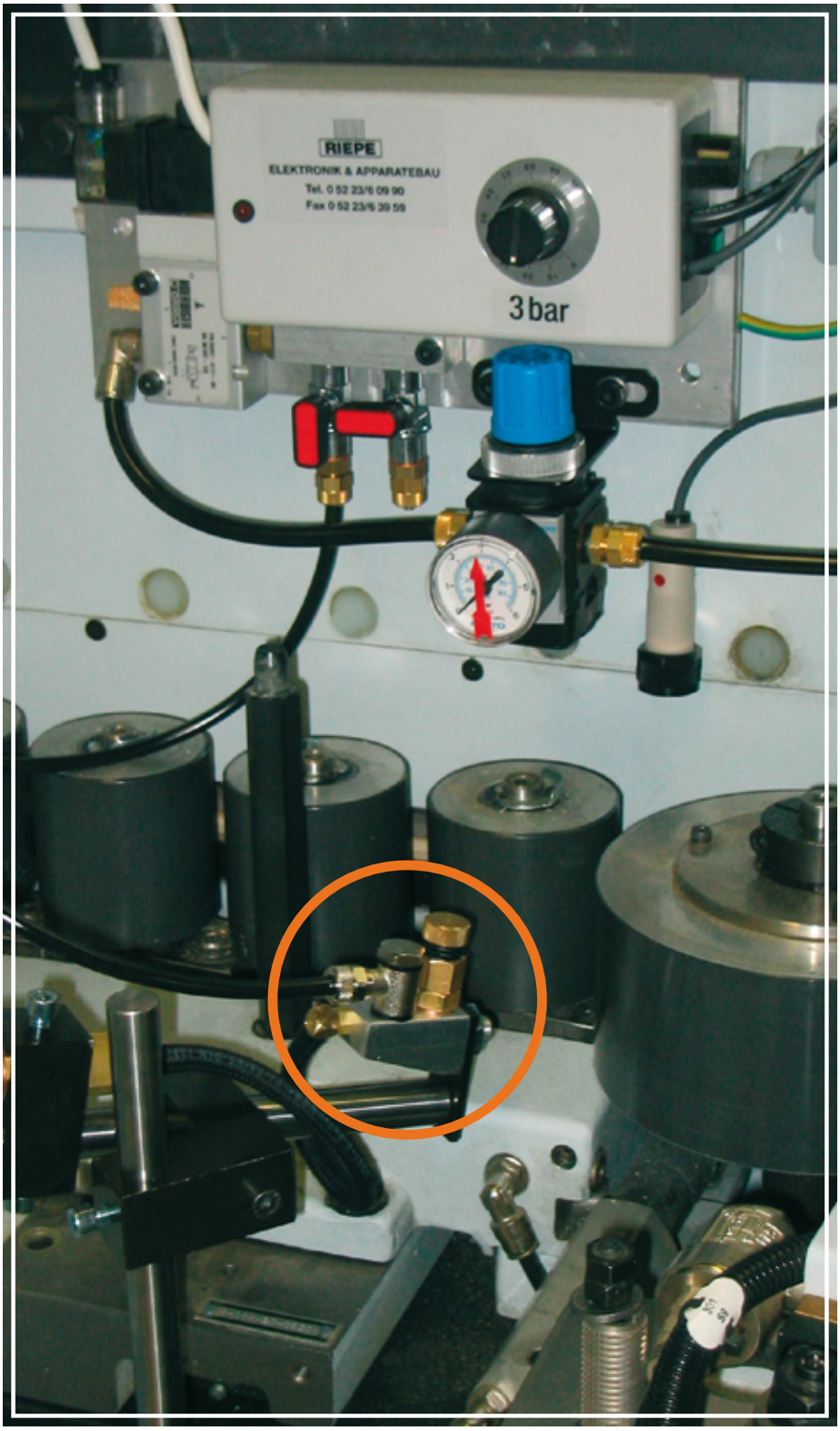
POSTFORMING:
Nel caso di lavorazioni POSTFORMING lo scivolante NFLY® viene applicato prima delle scarpette, direttamente sul laminato. Per contatto si trasferisce sulle scarpette, migliorando lo scivolamento su di esse e quindi limitando il riscaldamento per attrito, oltre a mantenerle pulite.

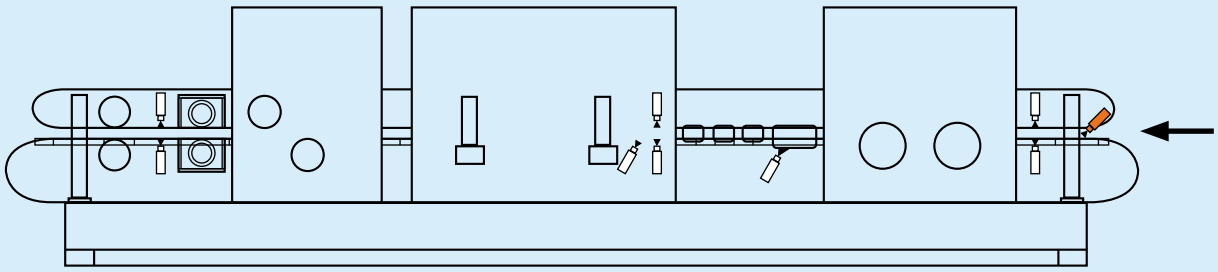
Come risultato abbiamo un notevole miglioramento della produzione durante il processo di postforming. Lo stesso principio può essere usato anche durante il processo di softforming.

L'agente scivolante adatto

Agente scivolante NFLY®

Area di utilizzo:	rullo pressione |scarpette | bordo | utensili | film plastici di protezione | bordi lucidi
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri | bombolette spray
Colore:	verde


RIEPE
ELEKTRONIK & APPARATEBAU
Tel. 0 52 23/6 09 90
Fax 0 52 23/6 39 59
3 bar



Impianto di spruzzatura dell’agente distaccante per il giunto d’angolo nel secondo passaggio di bordatura

L’agente distaccante speciale LP113/03® viene spruzzato prima dell’ingresso in seconda macchina, sullo spigolo posteriore del pannello già bordato, per evitare l’adesione del collante in eccesso schiacciato dal rullo pressore.

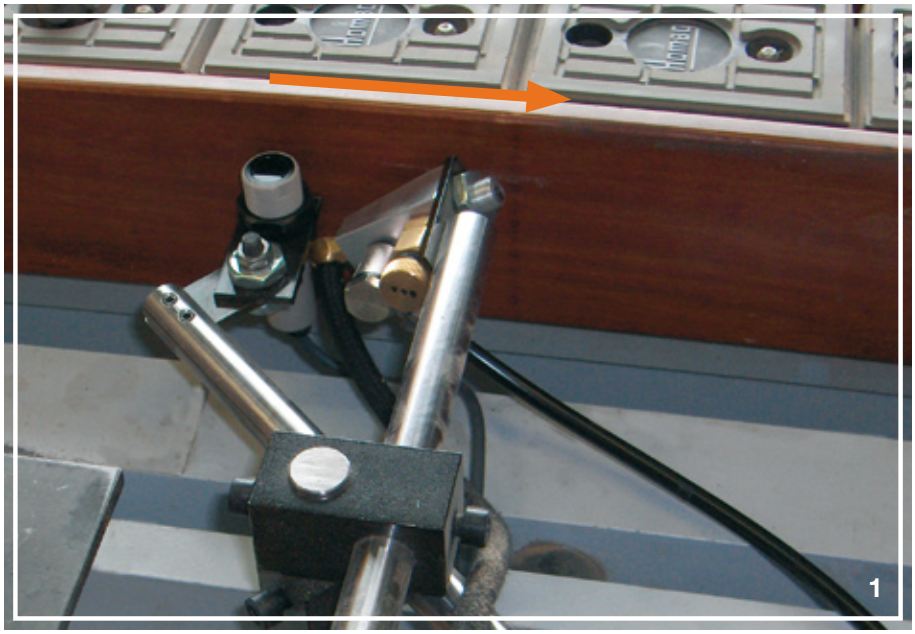
Nella foto #1 è visibile un ugello che applica il distaccante LP113/03 sullo spigolo posteriore del pannello già bordato.

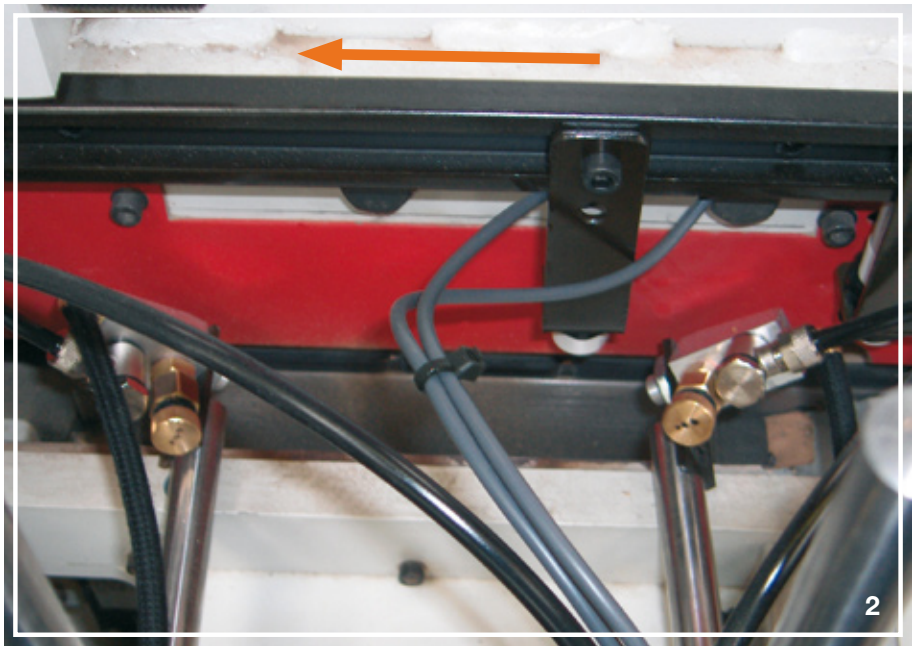
Nella foto #2 viene applicato l’agente distaccante LP113/03® nella parte finale ed iniziale del bordo.

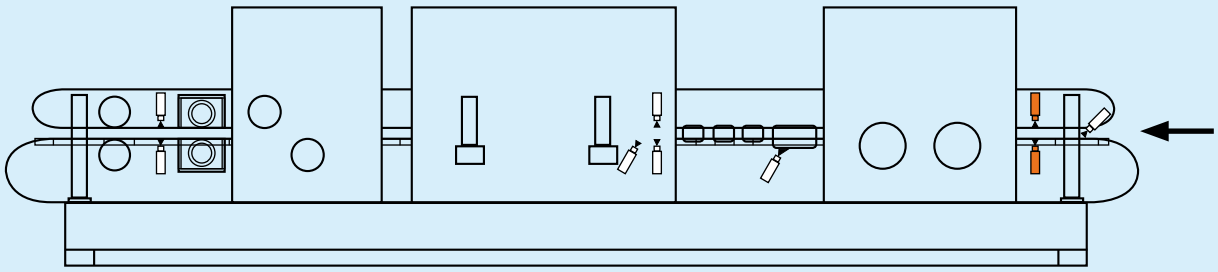
L’agente distaccante adatto

Agente distaccante LP113/03®

Area di utilizzo:	Testa e coda secondo passaggio pannello già bordato
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	trasparente


1


2



Impianto di applicazione a controllo elettronico dell'agente distaccante (mediante rullo)

Per applicazioni speciali (es. bordatrici senza gruppo di rettifica) l'applicazione tramite rullo (nella foto a fianco) viene installata sulla macchina prima dell'applicazione del bordo. L'agente distaccante viene spruzzato dall' ugello su un rullo, che lo trasferisce poi sul perimetro del pannello nell'area di bordatura.

Come risultato l'agente distaccante non viene in contatto con la superficie da incollare, non interferendo cosi con il processo d'incollaggio. Con l'applicazione dell'agente distaccante si evita che il collante in eccesso si attacchi al pannello.

Quest'unità a rulli è disponibile in 2 differenti dimensioni.

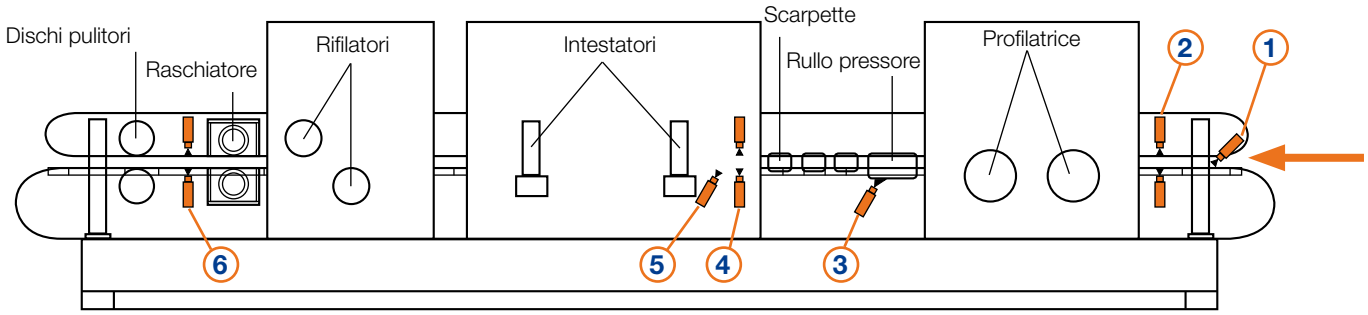
L'agente distaccante adatto

Agente distaccante LPZ/II®

Area di utilizzo:	ingresso macchina
Confezioni:	30 Litri | 200 Litri | 1000 Litri
Colore:	trasparente



Posizionamento degli ugelli di spruzzatura RIEPE® sulle bordatrici



Nello schema si possono individuare le posizioni degli ugelli RIEPE® su una bordatrice.

I requisiti base per il raggiungimento della qualita finish sono le unità 2 + 6. Per un ulteriore miglioramento della qualità finish sono mostrate anche le unità 1, 3 e 4 + 5.

La varietà degli adesivi, bordi e macchine presentano differenti necessità.

Noi vi offriamo soluzioni individuali e su misura adatte alle vostre esigenze per raggiungere la lavorazione in qualità Finish.

1 Impianto di spruzzatura dell'agente distaccante per il giunto d'angolo nel secondo passaggio di bordatura
→ Agente distaccante LP113/03®

2 Impianto di spruzzatura a comando elettronico dell'agente distaccante
→ Agente distaccante LPZ/II® o TH97® -per alte temperature-

3 Impianto di spruzzatura scivolante per rullo pressore e/o scarpette e Post/Soft-forming
→ Agente scivolante NFLY®

4 Impianto di spruzzatura a comando elettronico dell'agente antistatico-raffreddante
→ Antistatico-raffreddante LP289/99®

5 Impianto di spruzzatura a comando elettronico per bordare Acrilico/alluminio e con film-protettivo pelabile
→ Agente scivolante NFLY®

6 Impianto di spruzzatura a comando elettronico dell'agente pulente
→ Agente pulente LP163/93®

Agenti distaccanti e pulenti originali RIEPE®, per applicazione con ugelli

2 AGENTE DISTACCANTE LPZ/II®

Area di utilizzo: ingresso macchina
Confezioni: 30 | 200 | 1000
Colore: trasparente

L'applicazione dell'agente distaccante su entrambe le facce del pannello evita che il collante in eccesso si attacchi alla parte piana del pannello.

2 AGENTE DISTACCANTE TH97®

- alta resistenza alla temperatura -

Area di utilizzo: ingresso macchina
Esempio: Postoforming | Softforming | zone con alte temperature
Confezioni: 30 | 200 | 1000 Litri
Colore: trasparente

Grazie all'utilizzo dell'agente distaccante TH97® il manufatto da bordare può passare attraverso zone ad alta temperatura senza perdere l'efficacia dell'agente distaccante.

6 AGENTE PULENTE LP163/93®

Area di utilizzo: Prima delle spazzole
Confezioni: 30 | 200 | 1000 Litri
Colore: rosso

L'applicazione dell'agente pulitore LP163/93 prima delle spazzole di pulizia riesce ad eliminare ogni traccia del distaccante applicato all'ingresso della macchina ed eventuali resti di collante sul pannello. Inoltre il bordo e il filo colla vengono raffreddati. Contemporaneamente si lucida il raggio del bordo, recuperando il colore originale. Il collante residuo non si attacca alle spazzole di lucidatura.

4 AGENTE ANTISTATICO-RAFFREDDANTE LP289/99®

Area di utilizzo: dopo l'incollaggio del bordo
Confezioni: 30 | 200 | 1000 Litri
Colore: blu

Con l'applicazione dell'agente antistatico-raffreddante LP289/99® si neutralizzano le cariche elettrostatiche ed il filo colla viene simultaneamente raffreddato. Copiatori e pannello restano puliti dagli sfridi di rifilatura. La colla si raffredda e si indurisce più velocemente. Si evita che residui di collante ancora caldo si depositino sugli utensili, aumentandone il tempo di vita. Diminuiscono gli interventi di pulizia e sostituzione degli utensili.

3 | 5 AGENTE SCIVOLANTE NFLY®

Area di utilizzo: rullo pressore |scarpette | bordo | utensili | film plastici di protezione | bordi lucidi
Confezioni: 30 | 200 | 1000 Litri | bombolette spray
Colore: verde

- L'applicazione dell'agente scivolante NFLY® sul rullo di pressione previene l'adesione di collante indesiderato sullo stesso.
- L'agente scivolante NFLY® è anche applicato direttamente sugli utensili.
- L'agente scivolante NFLY® può essere applicato sulla superficie del bordo per prevenirne il danneggiamento (bordi acrilici/alluminio). Previene anche involontari danneggiamenti o rimozioni del film protettivo dal bordo.

1 AGENTE DISTACCANTE LP113/03®

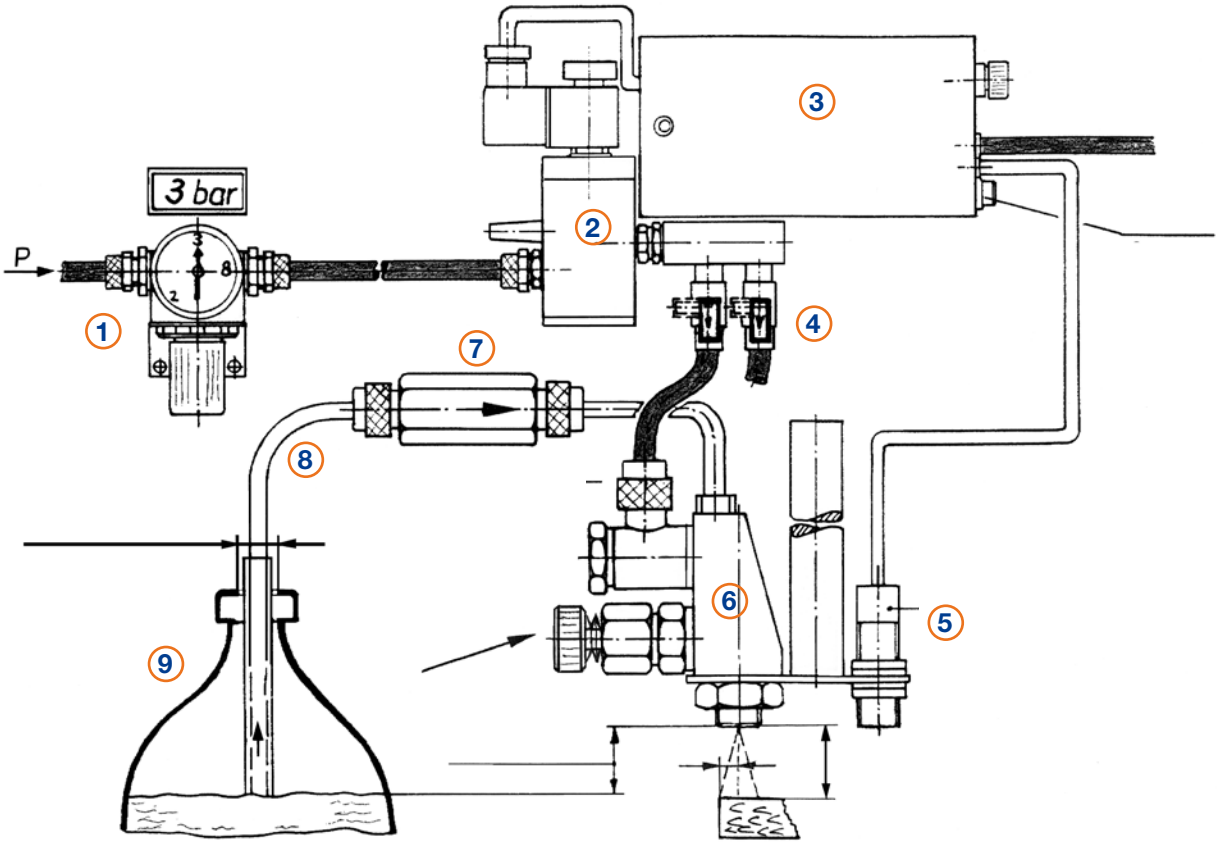
Area di utilizzo: Testa e coda secondo passaggio pannello già bordato
Confezioni: 30 | 200 | 1000 Litri
Colore: trasparente

L'agente distaccante speciale LP113/03® viene spruzzato prima dell'ingresso in seconda macchina, sullo spigolo posteriore del pannello già bordato, per evitare l'adesione del collante in eccesso schiacciato dal rullo pressore.

Gli ugelli di spruzzatura funzionano senza alcuna manutenzione se utilizzati con i liquidi originali RIEPE®, sviluppati appositamente per questo scopo.

Ciò è confermato da molti anni d'esperienza sul campo. La laccatura può essere effettuata senza problemi su superfici trattate con i nostri prodotti.

Il consumo per ugello e di circa 1 litro ogni 5000 metri lineari.



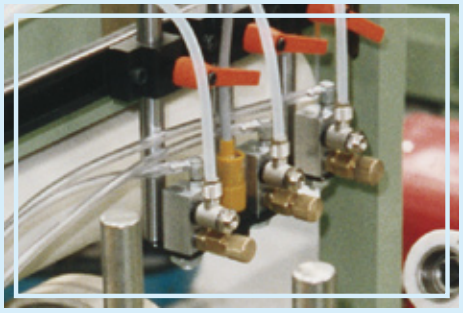
Sistemi di spruzzatura

Il disegno mostra il sistema originale RIEPE® completo del controllo elettronico. Un sistema RIEPE® per retro-fit comprende una centralina di controllo elettronico con sensore elettronico. Questo permette di non dover intervenire nel programma della macchina. Il sensore rileva l'inizio e la fine del pannello e invia il segnale per spruzzare l'agente necessario.

Questo sistema di retro-fit necessita solamente dell'aria compressa pulita (non lubrificata) e una connessione a 220 Volt.

I nostril ugelli si distinguono soprattutto per la loro robustezza, capacità di regolazione e basso consumo. Il consumo per ugello è di circa 1 litro ogni 5000 metri lineari.

1. Manometro
2. Elettrovalvola
3. Centralina Elettronica
4. Valvola di chiusura manuale
5. Fotocellula
6. Ugello
7. Valvola di non ritorno
8. tubo di raccordo bottiglia/ valvola di non ritorno
9. bottiglia da 2 Litri

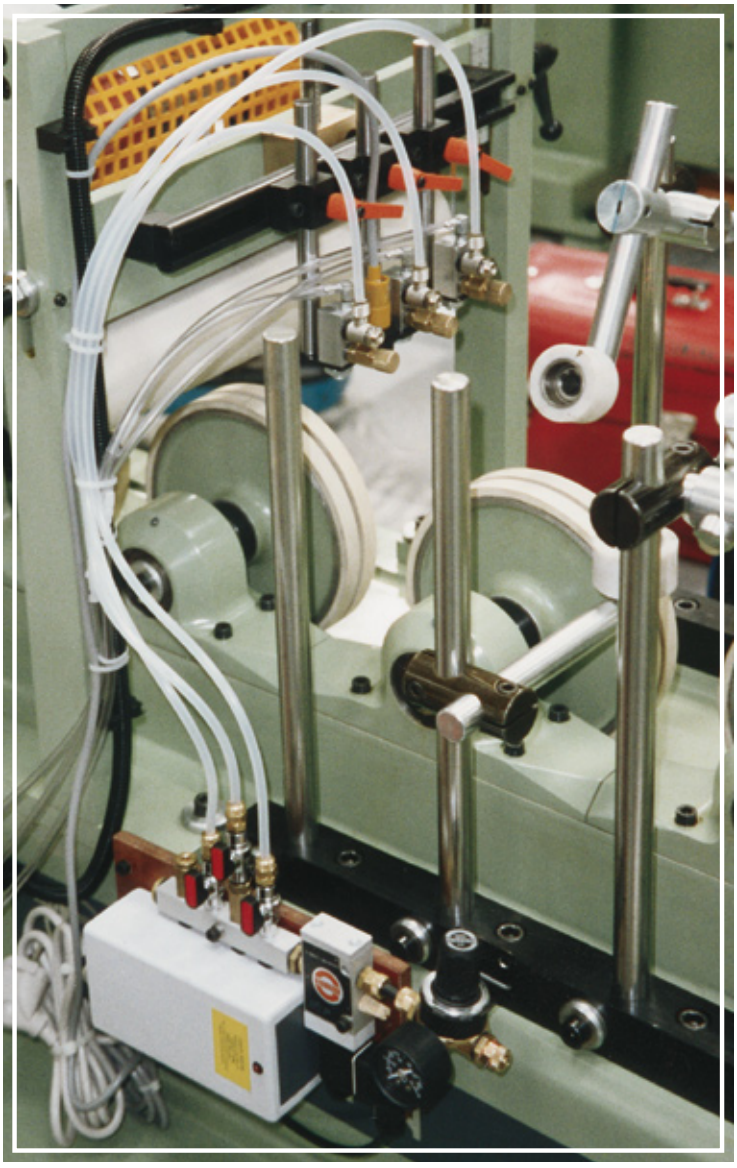


Umidificazione tranciato

Risolve il problema dei fogli di tranciato
(impianti rivestimento profili e bordatura)

Questo impianto a controllo elettronico nebulizza una miscela di acqua e aria sul tranciato tramite gli ugelli RIEPE®. Umidificando leggermente il materiale si migliora l'elasticità, evitando rotture dovute al tranciato troppo rigido e secco.

La foto a destra mostra un esempio di applicazione con più ugelli inseriti in parallelo e l'elettronica necessaria per il controllo del sistema. Per superfici più larghe sarà necessario aumentare il numero degli ugelli.



Speciali dischi panno di lucidatura e lamellari per il vostro processo di bordatura



Informazioni tecniche riguardo i dischi di lucidatura

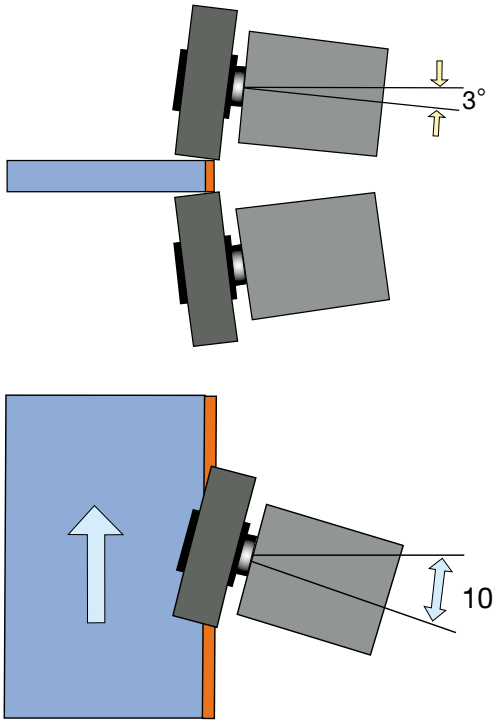
I risultati migliori si ottengono utilizzandoli in combinazione con l'agente distaccante e pulente RIEPE®.

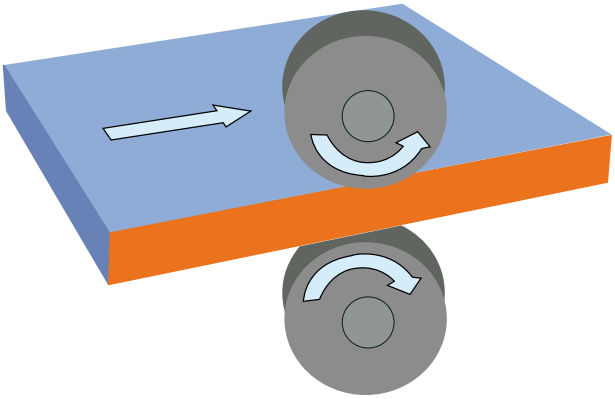
Regolazione dei dischi di lucidatura

- Inclinazione di circa 3° rispetto al pannello (verticale)
- Inclinazione di circa 10° gradi rispetto alla linea d'avanzamento del pannello (ove possibile)
- Velocità di circa 1400 giri/min del motore spazzole (ove possibile)
- Nessuna oscillazione dei dischi sul pannello
- Rotazione dei dischi nel senso d'avanzamento del pannello

Per ottenere un bordo e pannello pulito bisogna utilizzare i dischi panno di lucidatura originali RIEPE® in combinazione con l'agente distaccante e quello pulente,consentendo all'intera superficie del disco di entrare in contatto con il pannello, evitando assolutamente di far oscillare le spazzole.

Le spazzole di lucidatura devono essere inclinate di circa 3° rispetto al pannello, senza oscillazione e con una leggera pressione. Rotazione nel senso d'avanzamento del pannello.







Dischi panno fibra Sisal rapporto 3:1

I dischi in panno-fibra sisal sono spazzole formate con segmenti longitudinali fissati al centro in un blocco di resina stampata. Le lamelle sono alternate, ogni 3 lamelle di panno 1 di sisal. Le parti in panno garantiscono una perfetta pulizia, utilizzando il pulitore LP 163/93®. La fibra Sisal rifinisce il taglio del bordo.

Per i bordi termoplastici l'uso dei dischi lamellari in panno e Sisal porta ai seguenti risultati:

- **Eliminazione sbavature e residui di taglio**
- **Effetto lucidante sul bordo**
- **Correzione dell'effetto di sbiancamento dei bordi termoplastici**
- **Il raggio del bordo presenta la stessa lucentezza della superficie**

Questo tipo di spazzola viene consigliata soprattutto in caso di bordi melaminici o termoplastici di basso spessore, per eliminare eventuali sbavature dovute al taglio del bordo.

Per i bordi in laminato o in carta l'uso dei dischi lamellari in panno e Sisal porta ai seguenti risultati:

- **Eliminazione degli sfridi di taglio**
- **Arrotondamento del taglio del bordo**



Misure:

Diametro esterno	160 mm	160 mm	190 mm	190 mm
Larghezza	25 mm	20 mm	20 mm	20 mm
Diametro del foro	50 mm	40 mm	50 mm	40 mm

(misure speciali a richiesta)



Dischi di lucidatura in panno

I nostri dischi panno si distinguono per la rigidità del tessuto con il quale vengono prodotti.

Sono formati da 2 strati di tessuto, ripetuti 14 volte.

Questo garantisce tra l'altro una maggiore stabilità durante la rotazione.

I risultati migliori si ottengono utilizzandoli in combinazione con il pulitore RIEPE LP163/93®: lucida il raggio del bordo recuperando il colore originale e il collante residuo non si attacca alle spazzole di lucidatura. La vita delle spazzole aumenta considerevolmente utilizzando l'agente pulente LP163/93®.

Risultato:

- **Rifinitura finale**
- **Bordo pulito**
- **Riduzione dello sbiancamento**
- **Recupero della lucentezza originale**

Risultato: una vita operativa più lunga delle spazzole



Misure:

Diametro esterno	160 mm	160 mm	190 mm	190 mm
Larghezza	25 mm	20 mm	20 mm	20 mm
Diametro del foro	50 mm	40 mm	50 mm	40 mm

(misure speciali a richiesta)

RIEPE GmbH & Co. KG
P.O. Box 2624
32226 Bünde
Germany

Theodor-Rosenbaum-Str. 28–30
32257 Bünde
Germany

Tel. +49 (0)52 23 - 60 99 0
Fax +49 (0)52 23 - 63 95 9
E-Mail info@riepe.eu
www.riepe.eu