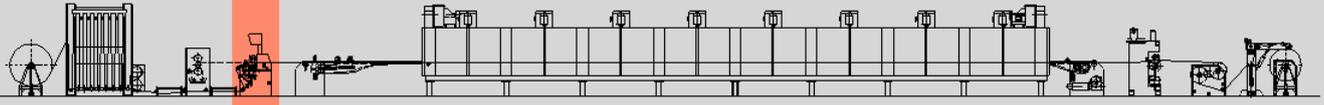


LINEE DI SPALMATURA



Linea di Spalmatura Transfer - mod. LSPT

La fintapelle si ottiene spalmando su carta release strati di PVC e/o di poliuretano (PU).

Questi vengono essiccati ad elevate temperature nei forni dell'impianto di spalmatura.

Prima del distacco e la conseguente separazione del prodotto così ottenuto dalla carta, avviene l'accoppiamento dello spalmato con un tessuto.

La carta, dopo il distacco dalla fintapelle, viene ribobinata accuratamente e riutilizzata più volte nel processo produttivo fino alla sua necessaria sostituzione.

Le **linee di spalmatura AIGLE** sono costituite principalmente da:

- Gruppo avvolgitore con accumulatore ed unità di taglio e giunzione carta
- 1° banco di spalmatura
- 1° forno di essiccazione
- 1° gruppo di raffreddamento
- 2° banco di spalmatura
- 2° forno di essiccazione
- 2° gruppo di raffreddamento

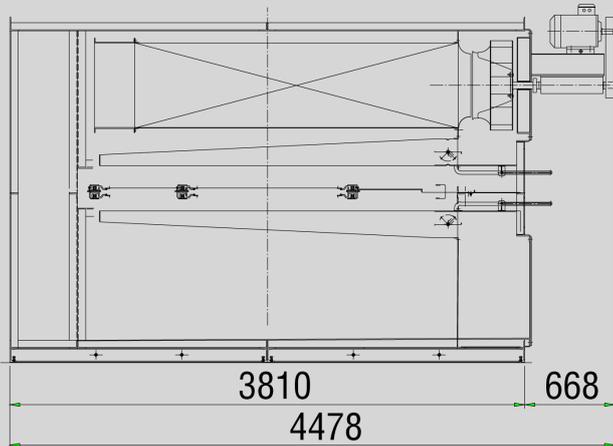
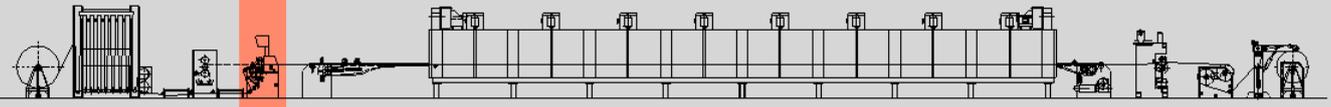


Member of CISQ Federation



AIGLE

LINEE DI SPALMATURA



- Gruppo "Dry coat"
- 3° banco di spalmatura
- Gruppo di accoppiatura
- 3° forno di essiccazione
- 3° gruppo di raffreddamento
- Gruppo di stacco
- Riavvolgitore a revolver
- Riavvolgitore carta
- Quadro elettrico

DATI TECNICI

Altezza di tavola	1800 mm
Altezza utile	1600 mm
Velocità meccanica	max 30 m/min'
Corrente elettrica	400 V \pm 5% / 50 Hz / trifase
Temperatura del forno	max 240°C
Potenza elettrica installata	150 kW
Aria compressa	7 Kg/cm ²

Member of CISQ Federation



AIGLE