

GEINSA instala una línea a EZPELETA para de pintado de mobiliario de exterior

Ezpeleta es un fabricante de mobiliario de exterior con más de 85 años de trayectoria en el mercado. Inició su actividad en 1935 en Oñate (Gipuzkoa) como fabricante de paraguas. Posteriormente se trasladaron a Vigo y crearon una nueva fábrica y en 1988 inauguraron la principal factoría del grupo en Vila Nova de Cerverira.

Esta segunda instalación suministrada por GEINSA en la planta portuguesa, se compone de un túnel de tratamiento de cuatro etapas, con su correspondiente equipo de agua osmotizada y separador de aceites, un horno de secado de humedad, una cabina de cambio rápido de color, una cabina "hospital" o de retoques, un horno de polimerizado y circuito transportador.

Todos los dispositivos auxiliares de la instalación están conectados a un autómata programable para el funcionamiento automático de la instalación. Del mismo modo, todos los datos son captados y registrados, lo que permite la monitorización en detalle de la instalación y un histórico de producción visible en cualquier momento. Esta herramienta, permite una teleasistencia efectiva en tiempo y calidad.

Las piezas son tratadas en el túnel de tratamiento cuyas dos últimas rampas de aspersión van conectada directamente al depósito del equipo de agua osmotizada para que el último lavado de piezas se realice con agua osmotizada pura. Esta rampa aportará agua constantemente, de manera que el baño se mantiene en condiciones óptimas de aclarado y se consigue un óptimo acabado final.

Una vez finalizado el proceso de tratamiento, la pieza entrará en el horno de secado de humedad y estará preparada para la aplicación de pintura en polvo y posterior polimerizado de pintura.

Para conseguir un aprovechamiento energético, se colocó en el horno una puerta motorizada con barreras fotoeléctricas para el cierre del galibo en función de la anchura de pieza. La barrera fotoeléctrica es un sistema optoelectrónico de haces múltiples, formado por una unidad Emisora y por una unidad Receptora, para la detección o para la medición de objetos. La sincronización de ambas unidades se puede realizar ópticamente o por cable. El estado de las salidas de la barrera, residentes en el receptor, se reajusta apenas se realiza una medición o se detecta un objeto.

A la salida de los hornos, se han instalado cortinas de aire para evitar salida de calor al exterior, así como campanas de recuperación de calor, al objeto de optimizar la eficiencia energética.

Un autómata programable conecta con los dispositivos auxiliares de la instalación cuyos datos son captados y registrados de forma permanente. Todo ello posibilita el funcionamiento automático y la monitorización de detalle con histórico de producción. Esta herramienta, permite una teleasistencia efectiva en tiempo y calidad.



Foto 1 Horno de polimerizado de pintura y salida del túnel de tratamiento.



Pie de fotografía. Foto 2.- Vista lateral del túnel de tratamiento



Pie de fotografía. Foto 3.- Entrada en el horno de polimerizado