

contivert etc1

essiccatore a sei piani
six-daylight dryer

trattamento delle superfici finishing systems



superfici

CONTIVERT ETC1

SISTEMA DI APPASSIMENTO A PIANI
SIX-DAYLIGHT DRYER





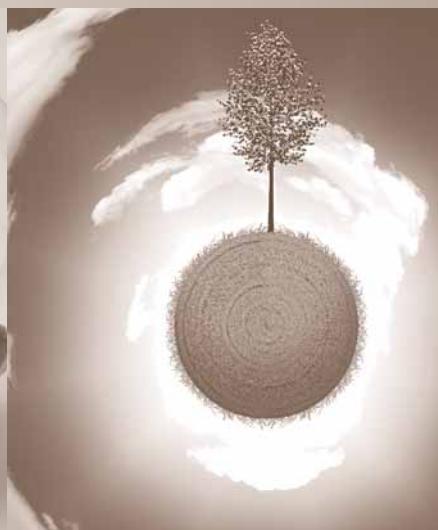
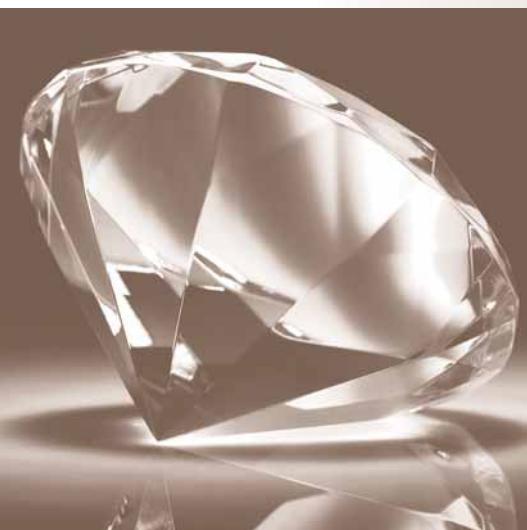
Alta qualità
High quality
Hoehe Qualität
Haute qualité
Elevada calidad



Ingombri ridotti
Less space
Geringer Platzbedarf
Moins d'espace
Espacios reducidos



Risparmio energetico
Energy saving
Energiesparend
Economie d'énergie
Ahorro energético



Grazie a paramteri di essiccazione controllati.

Thanks to controlled drying parameters.

Durch kontrollierte Trocknungsparameter.

Grâce aux paramètres de séchage contrôlés.

Gracias a los parámetros de secado controlados.

Grazie ad un sistema multipiano.

Thanks to a multi-level system.

Durch ein mehr-Etagensystem.

Grâce à un système multi-étages.

Gracias a un sistema multiplano.

Grazie a sistema di ventilazione con ricircolo d'aria controllato.

Thanks to a ventilation system with controlled air recycling.

Durch Belüftungssystem mit Rueckgewinnung.

Grâce à un système de ventilation avec recirculation d'air contrôlée.

gracias al sistema de ventilación con recirculación de aire controlado.

CONTIVERT ETC1



Studiato per cicli di appassimento od essiccazione in aria a flusso laminare. Tempo di permanenza da 5 a 15 minuti, secondo la velocità della linea di verniciatura.

L'essiccato si compone di:

- Struttura in acciaio ► Gruppo di 6 vassoi di carico a tappeto, avente movimento verticale di salita/discesa
- Pannellatura ad alto grado isolante ► Ventilazione a circuito semichiuso con portata totale e ricambio regolabili, batterie di riscaldamento e filtri.

The dryer is suitable for flash-off cycles or air blades drying. The drying time is from 5 to 15 minutes, depending on the speed of the finishing line.

The dryer consists of:

- steel structure ► 6 loading belt trays, with vertical upstroke and down-stroke movement ► panelling with high insulation efficiency ► semiclosed ventilation circuit with adjustable capacity and air change heating coils and filters.

Entwickelt für Trocknungs- und Abdunstverfahren mit laminarer Luftführung.

Trocknungszeiten von 5-15 Min. je nach der Vorschubgeschwindigkeit der Lackierstrasse.

Der Trockner besteht aus:

- Stahlkonstruktion ► Einheitsgruppe mit 6 Bandpaletten mit Hub- und Senkbewegung ► Isolierplatten mit hohem Isoliereffekt ► Regulierbares Umluftsystem mit einstellbarer Wärme- und Luftpistung.

Etudié pour cycles d'évaporation ou de séchage par flux d'air laminaire.

Temps de permanence de 5 à 15 min , selon la vitesse de la ligne de vernissage.

Le séchoir se compose de:

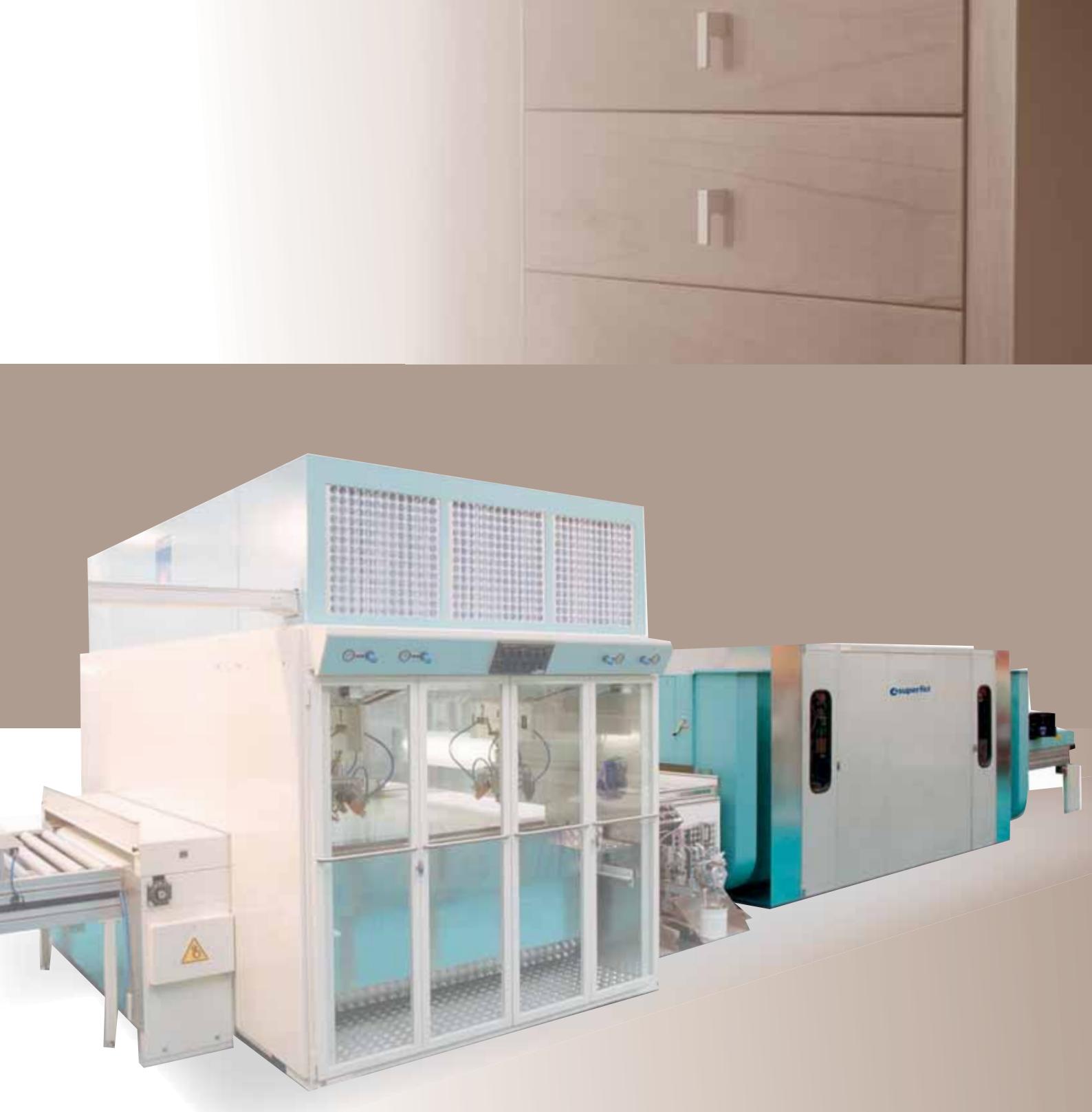
- Structure en acier ► Groupe de 6 paniers de charge à tapis avec mouvement verticale de montée et descente ► Panneaux à haute degré d'isolation ► Ventilation à circuit semi-fermé avec capacité totale et recharge régulables, batteries de chauffage et filtres.

Estudiado para ciclos de adherencia o secado con aire a flujo laminar.

Tiempo de permanencia de 5 a 15 minutos, según la velocidad de la línea de barniz.

El horno se compone de:

- Estructura de acero ► Grupo de 6 cubetas de carga a tapete, teniendo movimiento vertical de subida/descenso ► Panelado con alto grado asilante,
- Ventilación a circuito semicerrado con capacidad total y recambio regulables, batería de calentamiento y filtros.



Appassimento con flusso d'aria laminare in linea di spruzzatura automatica.

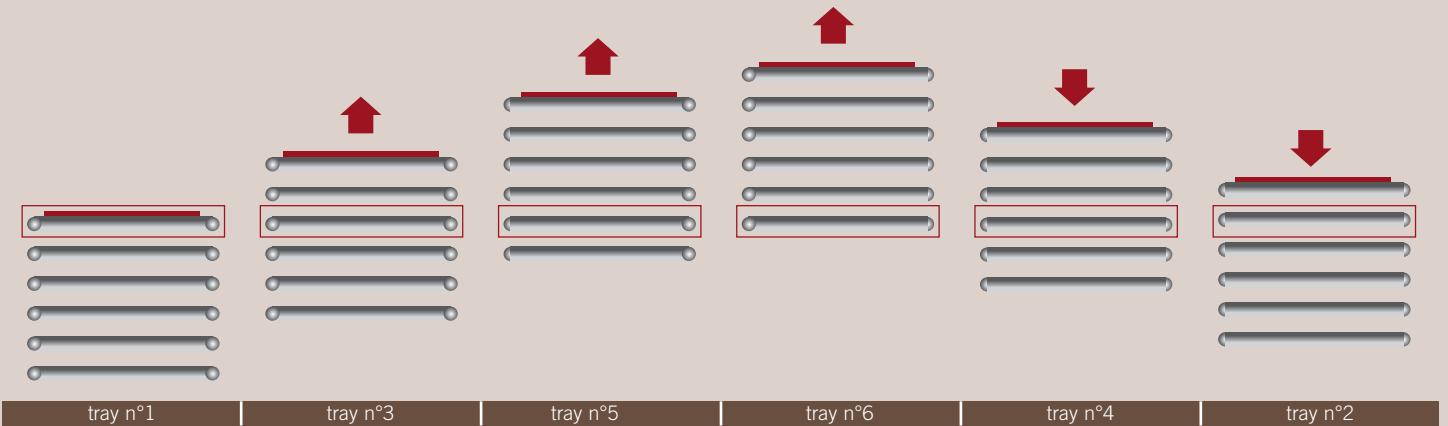
Flash off with laminar air flow in a automatic spraying line.

Abdunst mit laminarer Belueftung in automatischer Spritzlinie.

Evaporation à flux laminaire en ligne de pulvérisation automatique.

Adherencia con flujo de aire laminar en linea de la pulverización automática.

CONTIVERT ETC1



Attraverso il movimento di salita/discesa verticale ogni vassoio viene ciclicamente portato in corrispondenza delle finestre di carico e scarico dove, con velocità sincronizzata a quella della linea, avviene simultaneamente l'uscita dei pezzi essiccati ed il carico di pezzi appena verniciati.

- I vassoi sono chiusi lateralmente al fine di creare un flusso d'aria controllato tra i vassoi. ► Il circuito di ventilazione è esterno alla struttura e questo garantisce una migliore accessibilità al sistema.
- Per minimizzare i consumi energetici la ventilazione viene aperta automaticamente solo dove i vassoi sono effettivamente presenti.

The up and down movement cyclically brings each tray to the same level of the loading and unloading fence where the infeed of wet work-pieces and the out-feed of dried work-pieces are synchronised to the line speed.

- The trays are totally closed on the two sides in order to generate a controlled air flow between the trays.
- The ventilation circuit is completely out of the structure; this guarantees a better accessibility to the system. ► The ventilation is automatically opened only where trays are effectively present reducing as much as possible the power consumption.

Das Trocknungsprinzip garantiert gleiche Trocknungszeit für alle Chargen abhängig von der Transportgeschwindigkeit der Lackierstrasse.

- Die Bandpaletten sind seitlich geschlossen, um einen kontrollierten Luftkanal zwischen den Paletten zu erzeugen ► Das Belüftungssystem ist ausserhalb dem Trockner angeordnet, und garantiert somit eine bedienerfreundliche Wartung der Maschine.
- Eine spezielle Klappenregelung bei jeder Palette optimiert die laminare Luftströmung über den Werkstücken und reduziert den Energieverbrauch.

Par le mouvement vertical de montée et de descente chaque panier est cycliquement porté en correspondance des fenêtres de charge et décharge là où la vitesse d'entrée des pièces vernis et la vitesse de sortie des pièces séchées sont synchronisées à la vitesse d'avance.

- Les paniers sont fermés latéralement pour créer un flux d'air contrôlé parmi les paniers.
- Le circuit de ventilation est à l'extérieur de la structure en garantissant une meilleure accessibilité au système.
- Pour minimiser les consommations énergétiques la ventilation est ouverte automatiquement seulement là où les paniers sont effectivement présents.

A través del movimiento de subida/descenso vertical cada cubeta viene cíclicamente llevada en correspondencia de las ventanas de carga y descarga donde, con velocidad sincronizada a la de la línea, produce simultáneamente la salida de las piezas secadas y la carga de las piezas recién barnizadas.

- Las cubetas están cerradas lateralmente con el fin de crear un flujo de aire controlado entre ellas.
- El circuito de ventilación es externo a la estructura y esto garantiza una mejor accesibilidad al sistema.
- Para minimizar los consumos energéticos la ventilación viene abierta automáticamente solo donde las cubetas están efectivamente presentes.



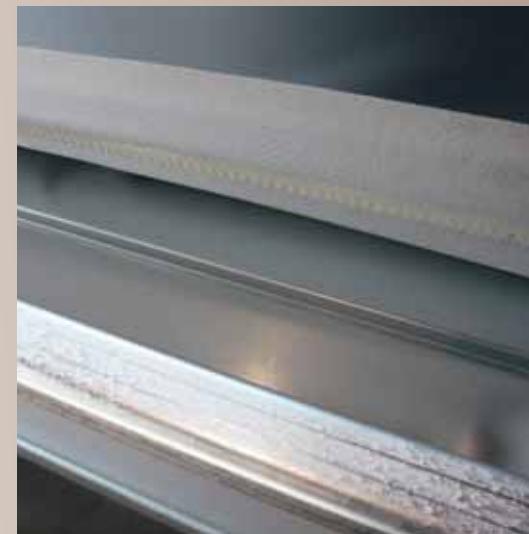
Sequenza di carico
Loading sequency
Beladungsabfolge
Séquence de chargement
Secuencia de carga.fra



Sollevamento vassoio ed entrata flusso d'aria guidato
Tray lifting and guided air flow.
Palettenhub und gefuehrte Zuluft.
Levage du panier et entrée du flux d'air guidée.
Alzamiento de la bandeja de entrada del flujo de aire guiado.



Lato vassoio chiuso per flusso d'aria controllato.
Closed tray side for a controlled air flow.
Beschlossene Palettenseiten zum gefuehrten Luftstrom.
Cote des paniers fermé pour flux d'air contrôlé.
Lado de la bandeja cerrado para flujo de aire controlado.



Guida tappeto su tutta la lunghezza del vassoio.
Belt guide on the whole tray length.
Bandfuehrung auf die ganze Palettenlaenge.
Guidage du tapis sur toute la longueur du panier.
Guia tapete sobre todo el ancho de la bandeja.



Vassoio a tappeto con spalle laterali e pianale di sostegno.
Belt tray with side beams and holding plate.
Palette mit seitlichen Balken und Unterstuetzungsplatte.
Panier avec tapis, parois latérales et plat de support.
Bandeja a tapete con espaldas laterales y planos de apoyo.



Ingranaggio per motorizzazione vassoio.
Gear for tray drive.
Zahnrad fuer Palettenantrieb.
Engrenage pour motorisation du panier.
Engranaje para la motorización de la bandeja.



superfici



FINISHING FIRST

YOU HAVE REACHED THE FINISHING LINE



THE STRONGEST WOOD ARE IN OUR DNA

SCM. A HERITAGE OF SKILLS IN A UNIQUE BRAND

Over 65 years of success gives SCM the centre stage in woodworking technology. This heritage results from bringing together the best know-how in machining and systems for wood-based manufacturing. SCM is present all over the world, brought to you by the widest distribution network in the industry.

65 years history

3 main production sites in Italy

300.000 square metres of production space

17.000 machines manufactured per year

90% export

20 foreign branches

350 agents and dealers

500 support technicians

500 registered patents

In SCM's DNA also strength and solidity of a great Group. The SCM Group is a world leader, manufacturing industrial

SCM GROUP, A HIGHLY SKILLED TEAM EXPERT IN INDUSTRIAL

INDUSTRIAL MACHINERY

Stand-alone machines, integrated systems and services
dedicated to processing a wide range of materials.



WOODWORKING TECHNOLOGIES



TECHNOLOGIES FOR PROCESSING
COMPOSITE MATERIALS, ALUMINIUM,
PLASTIC, GLASS, STONE, METAL

TECHNOLOGIES



equipment and components for machining the widest range of materials.

MACHINES AND COMPONENTS

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technological components for the Group's machines and systems,
for those of third-parties and the machinery industry.

HITECO

SPINDLES AND TECHNOLOGICAL
COMPONENTS

les

ELECTRIC PANELS

steelmec

METALWORK

scmfonderie

CAST IRON



19303082

ELMAG SPA

Via Raffaello Sanzio, 9 (MB) - 20852 Villasanta (MB) - Italy
tel. +39 039 23611 - fax. +39 039 328202

info@superfici.com
www.superfici.com
www.scmwood.com