

PRODOTTI VERNICIANTI E IMPIANTI DI VERNICIATURA

NOME E RECAPITO AZIENDA UTILIZZATRICE	AZZURRA
Prodotto verniciante attuale	
Solventi/acqua/polvere (marca)	ACQUA, BECKER ACROMA ITALIA
Famiglia (nitro, poliuretanico, poliestere, etc.)	EMULSIONI ACRILICHE
Residuo secco (%)	34%
Quantità solventi (%)	<12%
Tipo solventi	GLICOLI ETERI
Scheda sicurezza (da allegare)	OK
Scheda tecnica conforme al metodo Unichim 1633 (da allegare)	OK
Metodi di controllo della verniciatura (test verifica prestazioni)	PRODOTTI FINITI VENGONO CONTROLLATI COME ASPETTO, OPACITA,' ADESIONE, RESISTENZA AL GRAFFIO
Prodotto verniciante precedente	
Indicare il tipo e specificare i motivi del cambiamento (economici, produttivi, ecologici, altro)	POLITICA AZIENDALE
Caratteristiche impianto - Fase applicativa	
Emissioni overspray (mg/m ³)	
Tipo dispositivo di filtrazione particolato (acqua, filtri, ecc.)	CABINA A SECCO CON ABBATTITORE AD ACQUA
Potenza elettrica installata (kW)	5,9 KW
Portata aria (Nm ³ /h)	290 M ³ AL MINUTO
Velocità di aspirazione (m/s)	0,5 M/S
Dimensioni impianto	4x2,5x2,2
Presenza defangatore	SI
Conformità UNI 9941	NO
Presenza pressostato differenziale	SI
Rumorosità (dbA)	73
Attività lavorativa effettiva (ore/anno e h/gg)	7h/gg
Produttività (pezzi/gg)	
Caratteristiche impianto - Fase polimerizzazione	
Potenza elettrica installata totale (KW)	
Potenza elettrica ventilatore (KW)	
Portata aria (Nm ³ /h)	
Conformità EN 1539	
Costi di gestione totali (applicazione + polimerizzazione)	
Prodotto verniciante (kg/anno x Euro/kg)	
Energia elettrica fase applicazione (kWh/anno x Euro/kWh)	132.000
Energia elettrica fase polimerizzazione (kWh/anno x Euro/kWh)	
Combustibile (l/anno o m ³ /anno x Euro/1 o Euro/m ³)	12.363
Acqua (m ³ /anno x Euro/m ³)	CABINA SECCO 140 l/giorno
Smaltimento reflui (Euro/anno)	5,573
Manutenzione (ore/anno e/o Euro/anno)	880 ORE
Materiale di consumo (Euro/anno)	14.998,79
Altro (Euro/anno)	