



TECNO INCOLLAGGI

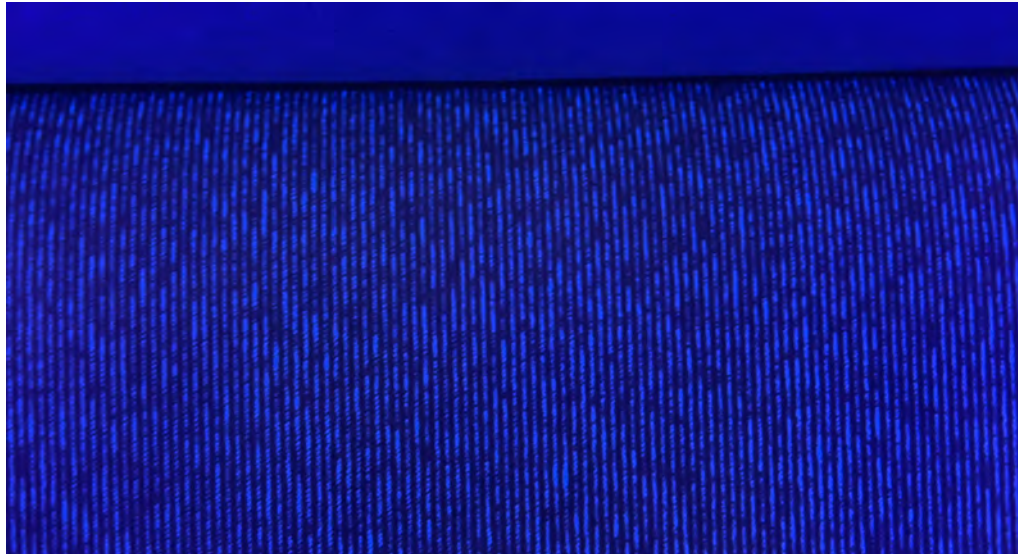
THE INDUSTRIAL GLUING DIVISION OF GRIFAL TECHNOLOGIES

Advanced Solutions, Stronger Bonds

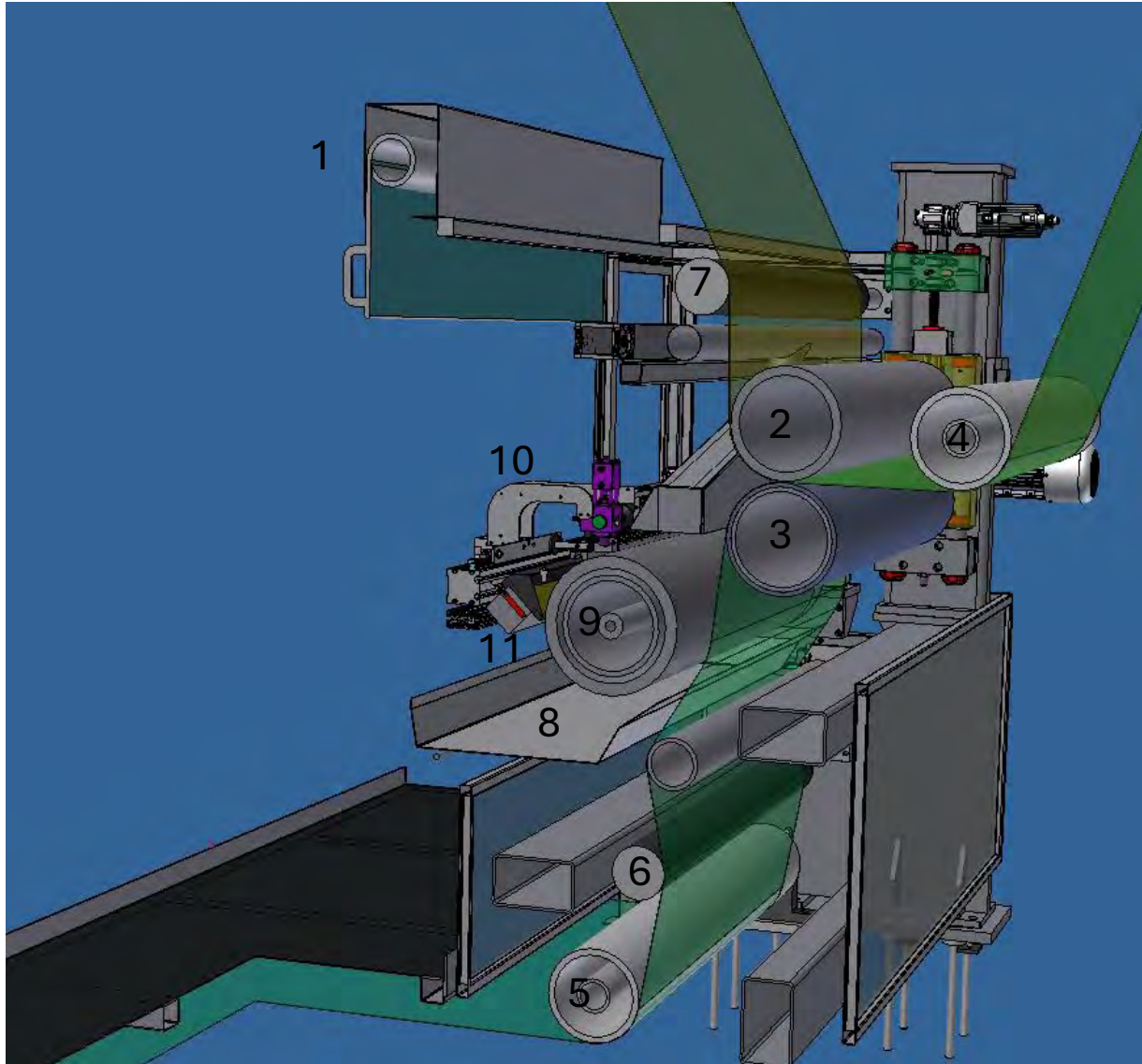


Linea di laminazione progettata per la produzione di **CARTA FILTRANTE**, consentendo l'accoppiamento tra carta liscia o ondulata e tessuti Meltblown / Nonwoven (TNT).

- **Tecnologia di Accoppiamento:** Incollaggio tramite Hot Melt Poliuretano reattivo depositato tramite rullo inciso.
- **Larghezza di Spalmatura:** 1600mm/1800mm/2200 mm.
- **Velocità Massima della Linea:** 150 metri al minuto.
- **Tipo di Adesivo:** Poliuretano Reattivo Hot Melt.
- **Quantità di Adesivo Applicata:** 4-12 g/m² (con una tolleranza di $\pm 10\%$).

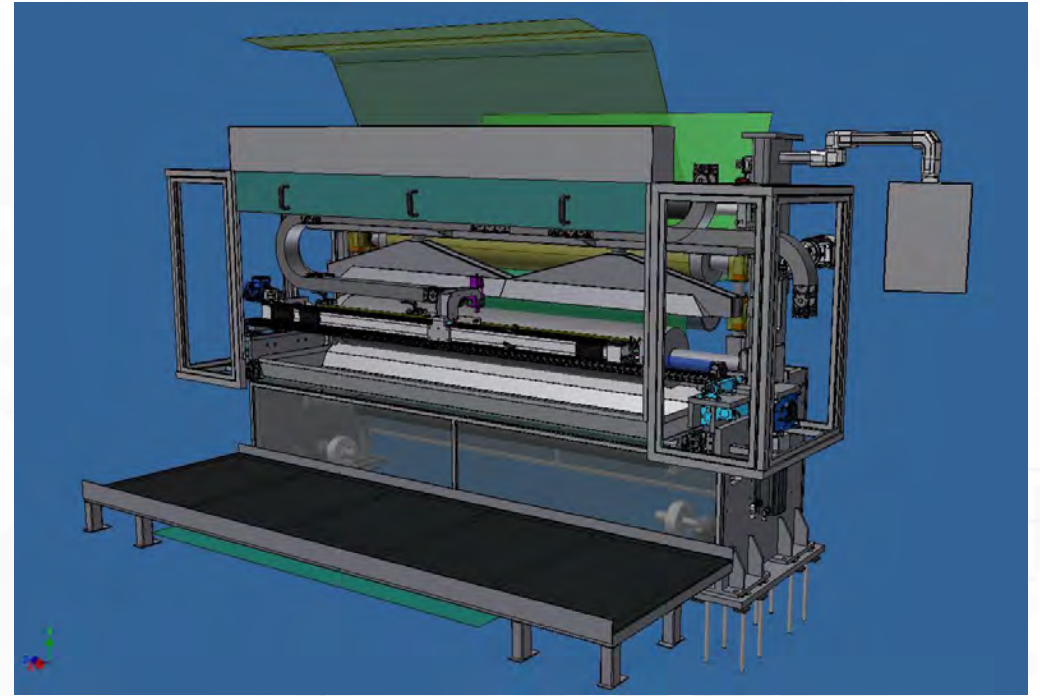
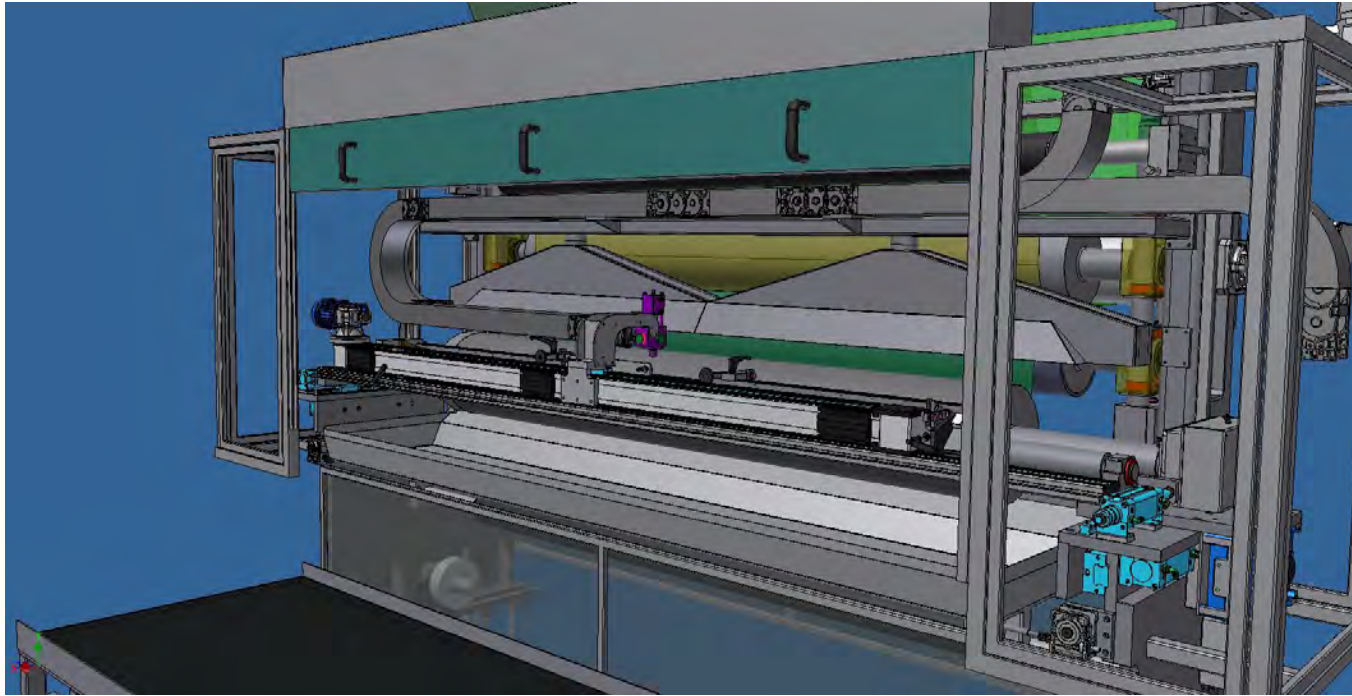


DESCRIPTION	VALUE
LARGHEZZA BOBINA	1600 / 1800 / 2200 mm
DIAMETRO MINIMO BOBINA	400 mm
DIAMETRO MASSIMO BOBINA	1800 mm
VELOCITÀ DI SPALMATURA	5 – 150 m/min
QUANTITÀ DI COLLA	4 – 15 g/m ²
PESO MASSIMO BOBINA CARTA / TNT	3000 kg
APERTURA BRACCI	1960 / 2160 / 2560 mm
CHIUSURA BRACCI	600 mm
FORZA DI TIRO CARTA / TNT	1600 N/m
RIDUTTORE AVVOLGITORE	12,87 i
POTENZA MOTORE AVVOLGITORE	18,5 kW
COPPIA MASSIMA AVVOLGITORE	3170 Nm
FORZA DI TIRO SVOLGITORE SUPERIORE (TNT)	600 N/m
RULLO BALLERINO "TNT" CON CILINDRO PNEUMATICO	Ø 63 mm
PRESSIONE CILINDRO PNEUMATICO "TNT"	5,3 bar
FORZA DI TIRO SVOLGITORE INFERIORE (CARTA)	1000 N/m
RULLO BALLERINO "CARTA" CON CILINDRO PNEUMATICO	Ø 80 mm
PRESSIONE CILINDRO PNEUMATICO "CARTA"	5,7 bar



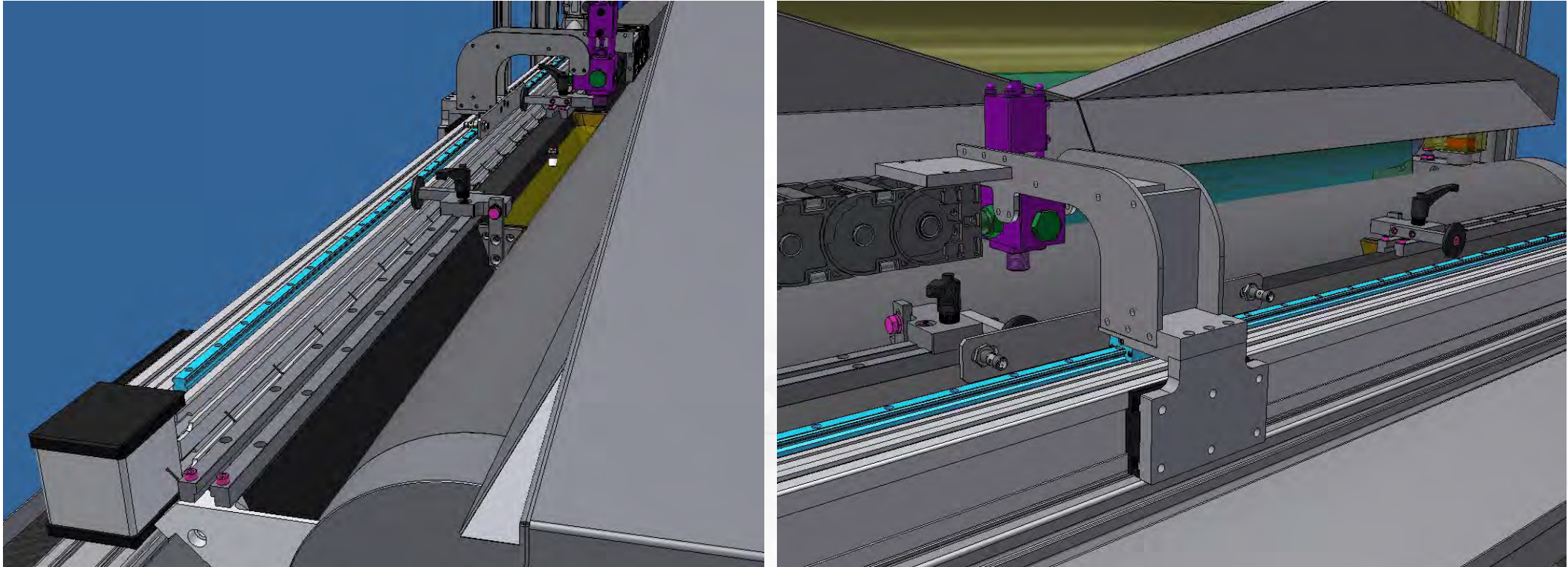
Vista in sezione:

1. Saracinesca avvolgibile anteriore
2. Rullo calandra cromato motorizzato
3. Rullo calandra in silicone motorizzato
4. Rulli di uscita folli (non motorizzati)
5. Rulli di ingresso folli (non motorizzati)
6. Rullo a banana per controllo tensione carta
7. Rullo a banana per controllo tensione tessuto
8. Serbatoio di recupero adesivo per operazioni di pulizia
9. Rullo spalmatore
10. Asse di traslazione per testa colla / iniettore
11. Lama colla riscaldata



Caratteristiche aggiuntive:

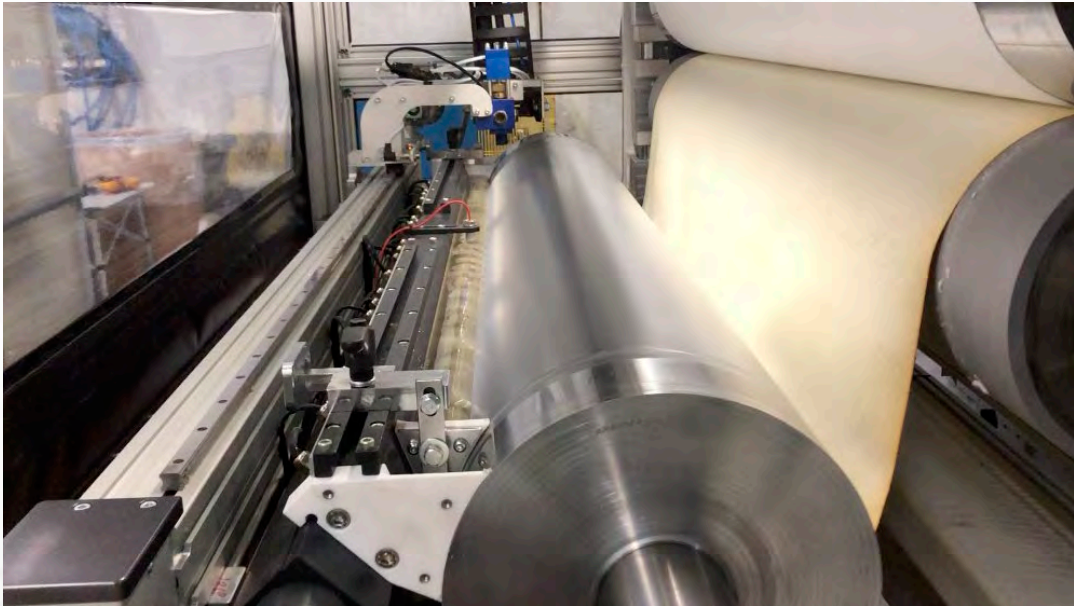
- Serbatoio di recupero adesivo per operazioni di pulizia
- Asse traslante motorizzato per il movimento dell'iniettore di colla
- Cappa integrata di aspirazione fumi
- Protezioni laterali in profili di alluminio con vetro laminato di sicurezza
- Serranda frontale avvolgibile in PVC con finestre di ispezione e apertura verso l'alto
- Spalline di contenimento colla regolabili



Sistema di alimentazione della colla tramite asse traslante:

- Asse motorizzato.
- Due sensori montati sull'asse leggono la posizione delle spalline di contenimento colla interne limitando automaticamente il caricamento della colla.
- In caso di regolazione quota di posizionamento delle spalline di contenimento colla, la corsa traslante viene automaticamente adattata

Dettagli Roller Coater



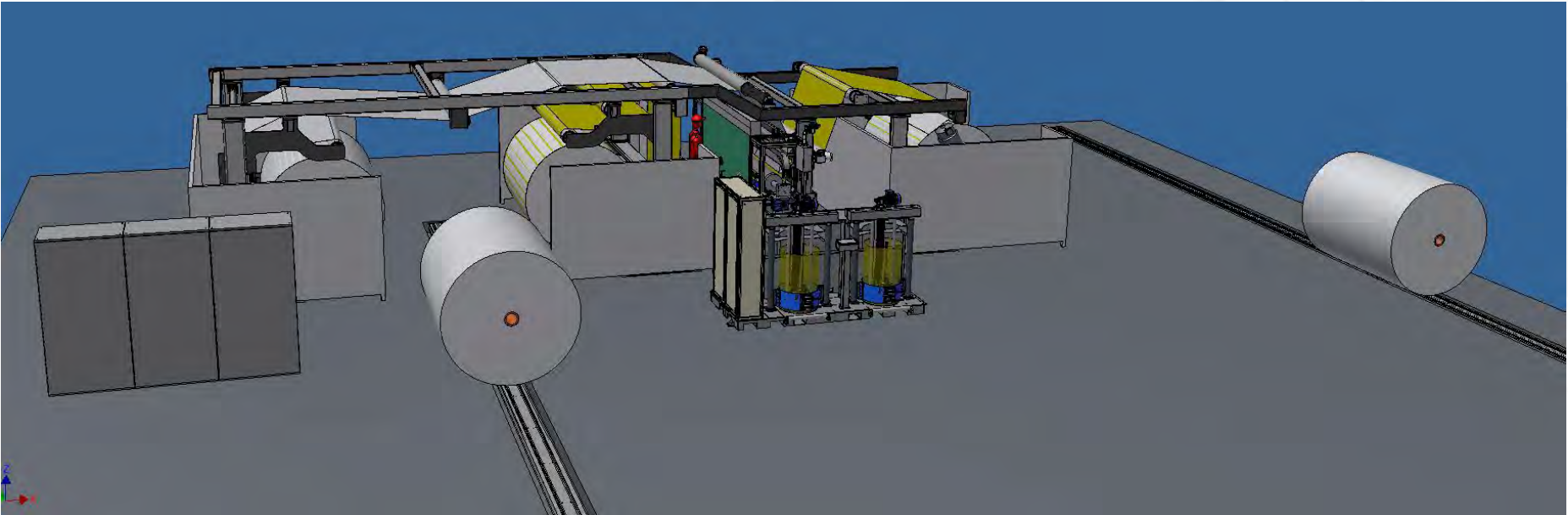
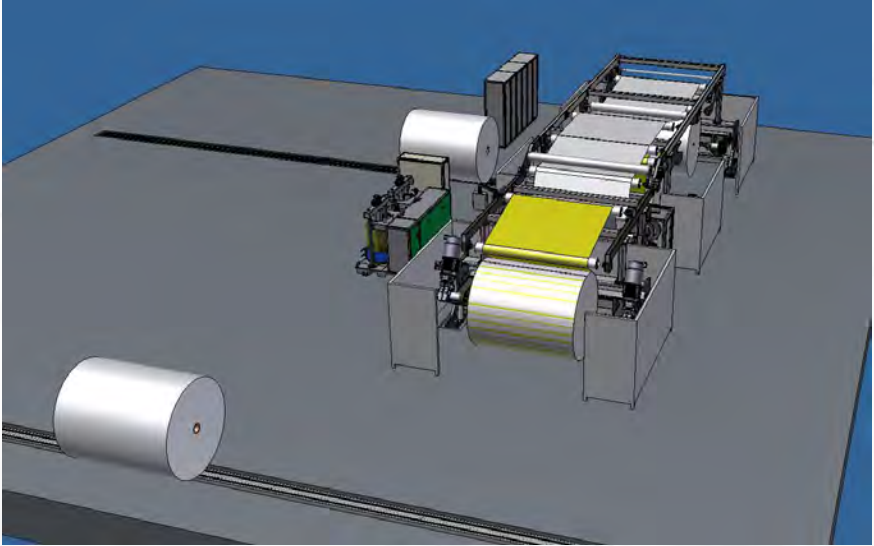
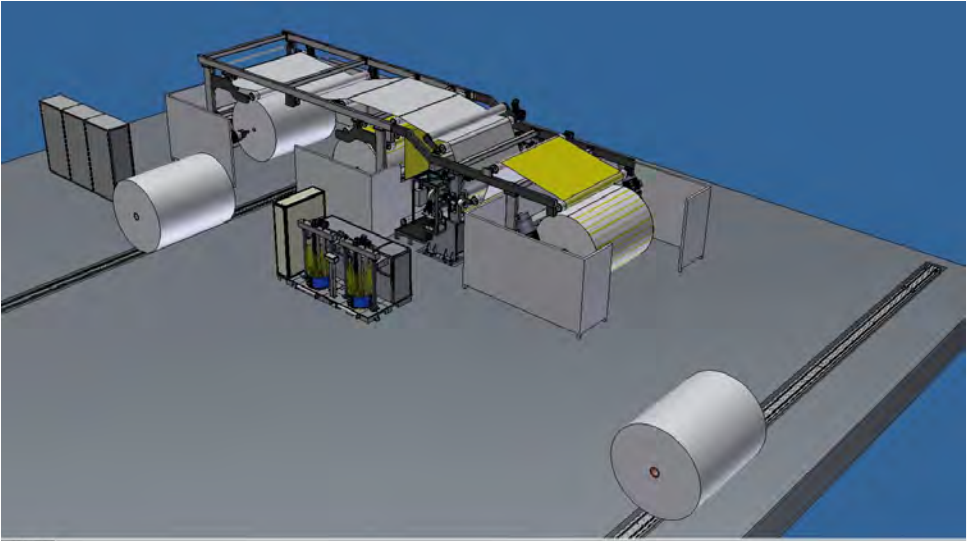


Progettata per la **fusione ed estrusione di fusti Hot Melt** da 200 Kg, come:

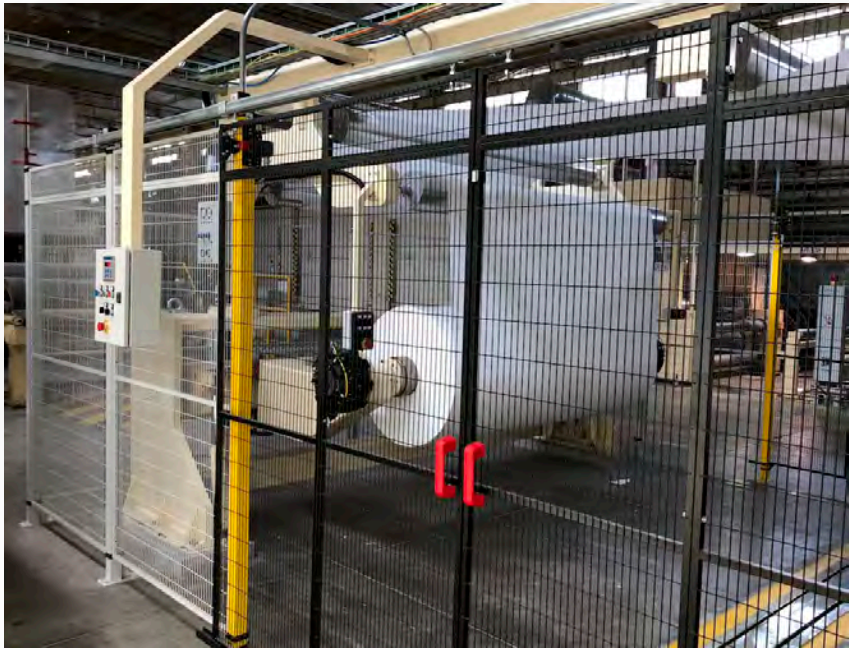
- Poliuretano Reattivo Hot Melt.
- Poliolefine Reattive Hot Melt.

Sistema di sollevamento idraulico del piatto per migliore efficientamento operativo

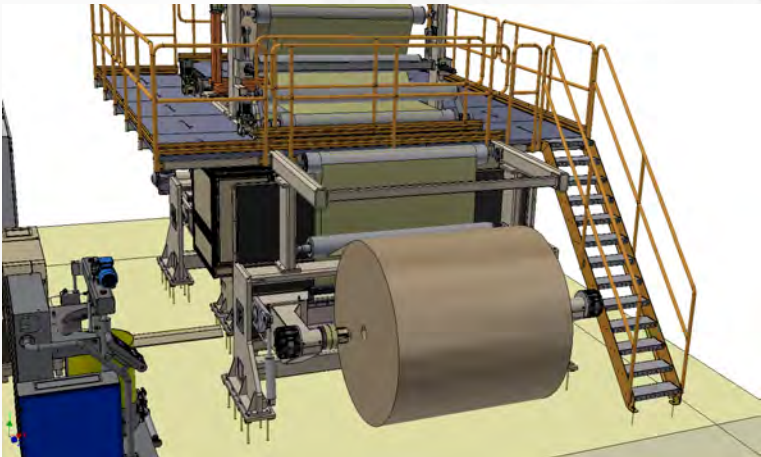
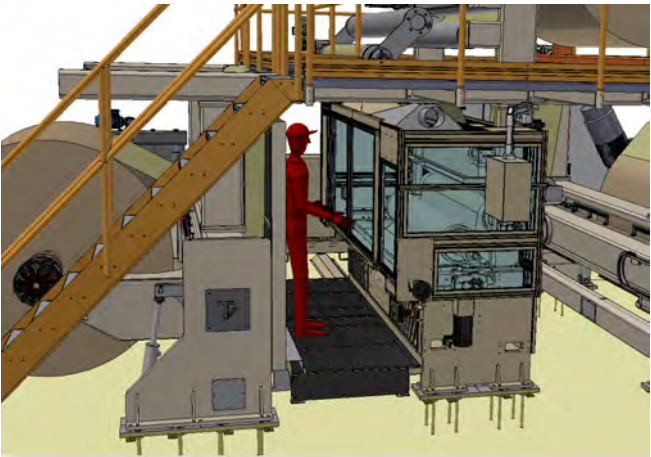
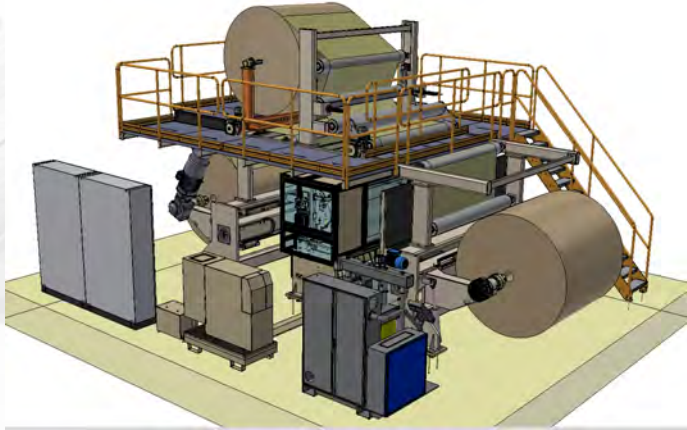
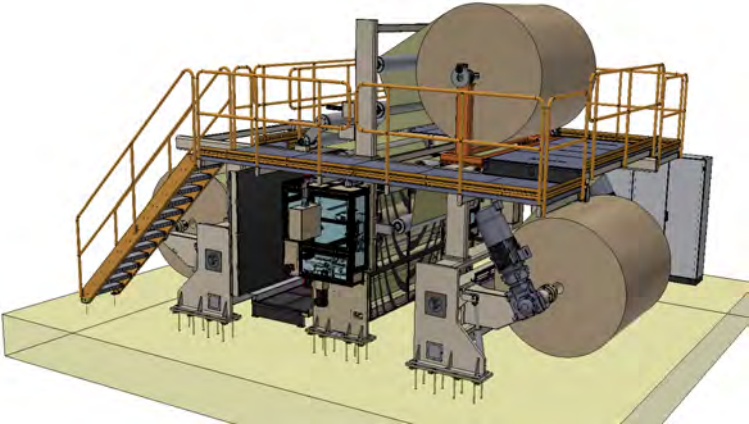
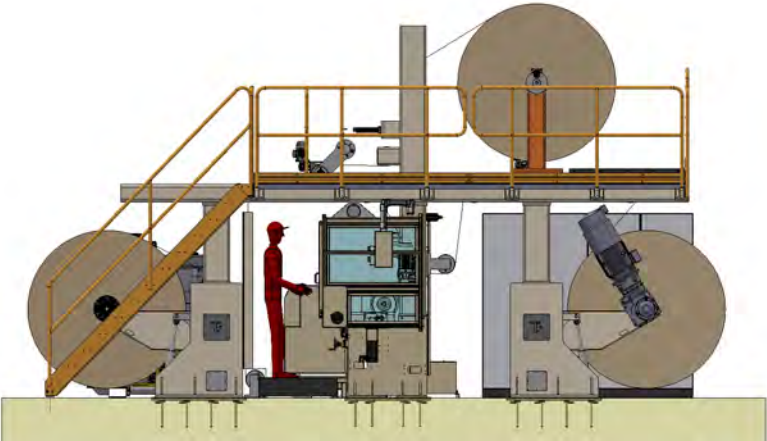
Lay out linea di laminazione lineare



Linea di laminazione lineare



Lay out linea di laminazione verticale



Linea di laminazione verticale





TECNO INCOLLAGGI

THE INDUSTRIAL GLUING DIVISION OF GRIFAL TECHNOLOGIES

Grazie per l'attenzione

TIENG S.r.l.

Via Europa 2, 24055 Cologno al Serio (BG) – Italy

www.tecnoincollaggi.it