

*Satinatura meccanica dell'alluminio*

## SATMAC SATINATURA MECCANICA



Satmac e pannello di controllo

L'utilizzo della macchina satinatrice SATMAC riduce notevolmente i costi di esercizio per la produzione di una finitura matt uniforme ed è in grado di mascherare anche eventuali difetti di estrusione (righe, graffiature, ecc).

Il trattamento stesso, riducendo pertanto l'alluminio disciolto e la soda caustica trascinata nelle acque di scarico, porta ad una notevole riduzione dei fanghi prodotti dalla depurazione delle acque.

I profili estrusi sono posti accuratamente nella macchina in modo manuale o automatico. Turbine speciali regolabili sono predisposte per trattare tutte le superfici degli estrusi, persino le scanalature e gli incavi. Il controllo permette la regolazione della velocità di alimentazione di avanzamento, come pure la quantità e la velocità della

graniglia usata.

Il grado di finitura opaca dipende, inoltre, dal tipo di graniglia usato. Per i profili impiegati in architettura vengono usati i tipi più fini.

Completato il ciclo di lancio della graniglia, il materiale viene rimosso. I dispositivi speciali in uscita alla macchina evitano che la graniglia fuoriesca durante la lavorazione. Per ottenere l'uniformità, un sistema di setacciatura nella macchina rimuove la graniglia più fine di quella prefissata. La macchina può, inoltre, essere fornita con un sistema per il carico/scarico in automatico.

La macchina è costruita per minimizzare il rumore, la polvere e qualsiasi altro problema che possa costituire pericolo per la salute e la sicurezza. Dopo il trattamento, i pro-



fili sono agganciati per l'ossidazione. Il processo SATMAC è una tecnologia brevettata per la satinatura dei profili di alluminio che permette di ottenere una bella finitura satinata simile a quella che si ottiene con 20-25 minuti di trattamento in soda caustica.

#### **VANTAGGI**

- Riduzione dei tempi di immersione nella soluzione di satinatura (2-5 minuti invece di 20-25 minuti)
- Riduzione della formazione di alluminio idrossido dopo il trattamento di depurazione acque
- Riduzione del 65-80% della perdita di alluminio disciolto nella vasca di satinatura

tura (il grado di dissoluzione solito è di 5-8 g/m<sup>2</sup>/minuto)

- Riduzione del 65-80% del consumo di sodio idrossido
- Riduzione del 65-80% di alluminio nella depurazione delle acque
- La finitura ottenuta è simile alla finitura "matt francese"
- Le linee di estrusione e i segni di corrosione sono ridotti o eliminati

#### **AMMORTAMENTO**

Circa 2 anni e dipende dal tipo di finitura.

