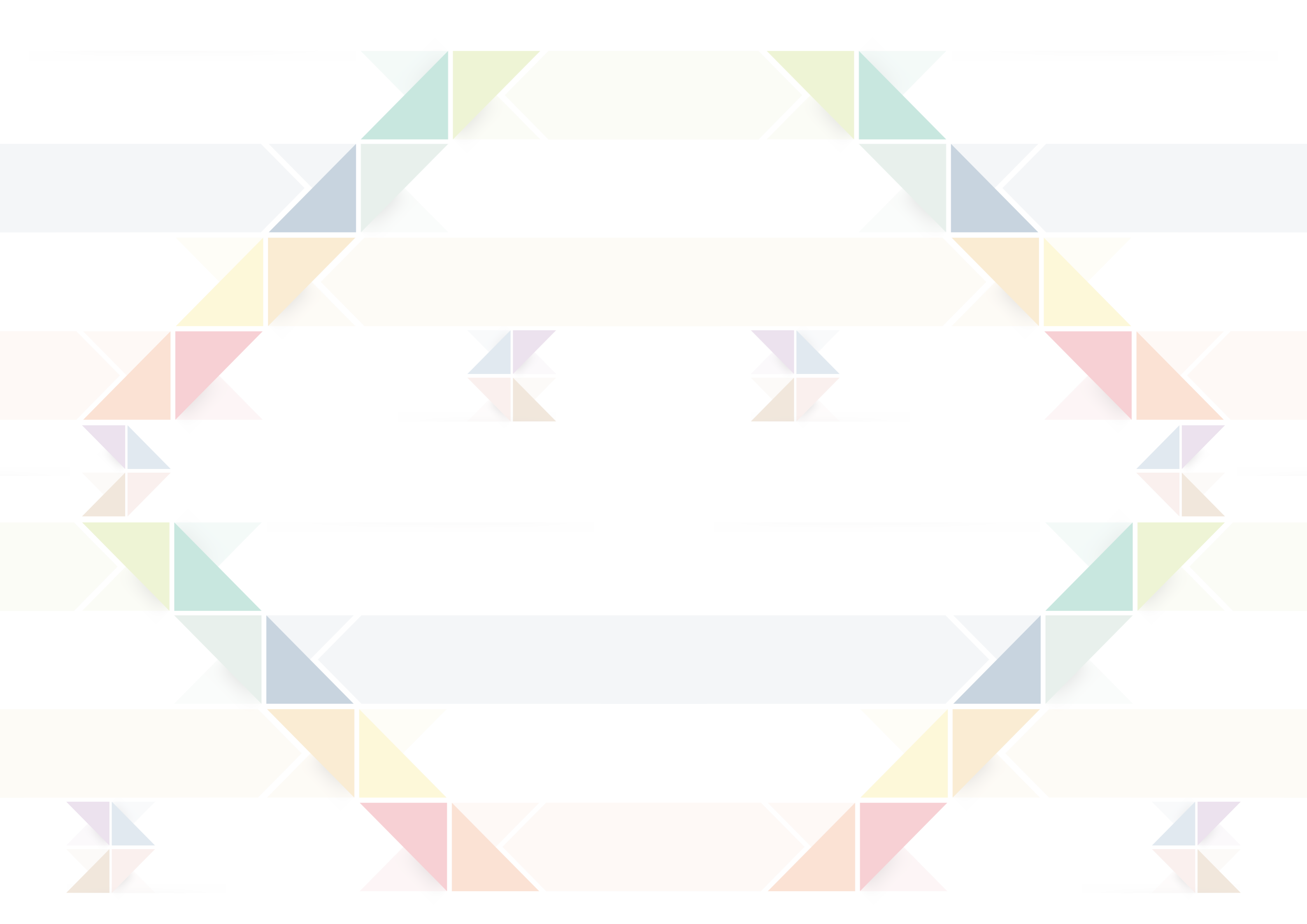




46100 – Mantova (MN)
Via Galileo Ferraris, 8
Zona Industriale Valdarò 1
info@veman.it – www.veman.it
Tel.: +39 0376 302289



La società **Veman s.n.c.**, inserita nell'area protetta del Parco del Mincio, dal 1980 esercita nel pieno rispetto dell'ambiente circostante, la propria attività di verniciatura a polveri termoindurenti e resistenti ad alte temperature ed atossiche, per conto terzi.

L'azienda, che dista pochissimi chilometri dal casello autostradale di "Mantova Nord" dell'A22 (Brennero-Modena), si sviluppa su di una superficie di circa 7.000 mq di cui più di 3.500 mq. al coperto ed è suddivisa in zona magazzino, centro di sabbiatura, impianti di verniciatura e uffici gestionali.

L'azienda, su richiesta, è in grado di fornire piccoli assemblaggi e imballaggi ad HOC.

Giornalmente vengono utilizzate le tinte nere, bianche e silver ma la gamma di colori a disposizione dal pronto è molto ampia, inoltre in funzione alle specifiche richieste del Cliente, è possibile realizzare notevole varietà di colori e grazie ad una dinamica organizzazione di produzione, ha come punto di forza la veloce riconsegna dei pezzi lavorati, sempre fatti a regola d'arte.



Il ciclo di verniciatura si sviluppa essenzialmente in cinque fasi alle quali vengono applicati attenti controlli che consentono di ottenere una sempre maggiore qualità sul prodotto finito.

1) FASE di PRETTAMENTO

Attraverso un'irrorazione a spruzzo in un apposito tunnel si esegue la fase di sgrassaggio-fosfatazione con rilascio finale. L'intera fase consente la perfetta preparazione superficiale del pezzo compresa la fosfatazione che permette la protezione anticorrosiva.

2) FASE di ASCIUGATURA

Il passaggio in forno dei pezzi consente la perfetta asciugatura per la preparazione alla fase successiva.

3) FASE di VERNICIATURA

La verniciatura viene eseguita in apposite cabine aspiranti dotate di apparecchiature in postazioni automatiche e manuali. L'erogazione avviene mediante pistole elettrostatiche consentendo alla vernice di depositarsi in modo uniforme sul pezzo, qualora fosse necessario, viene eseguito un ritocco manuale. Tutti i nostri prodotti rispettano le rigide normative comunitarie REACH e ROHS in qualità di salute umana e rispetto ambientale

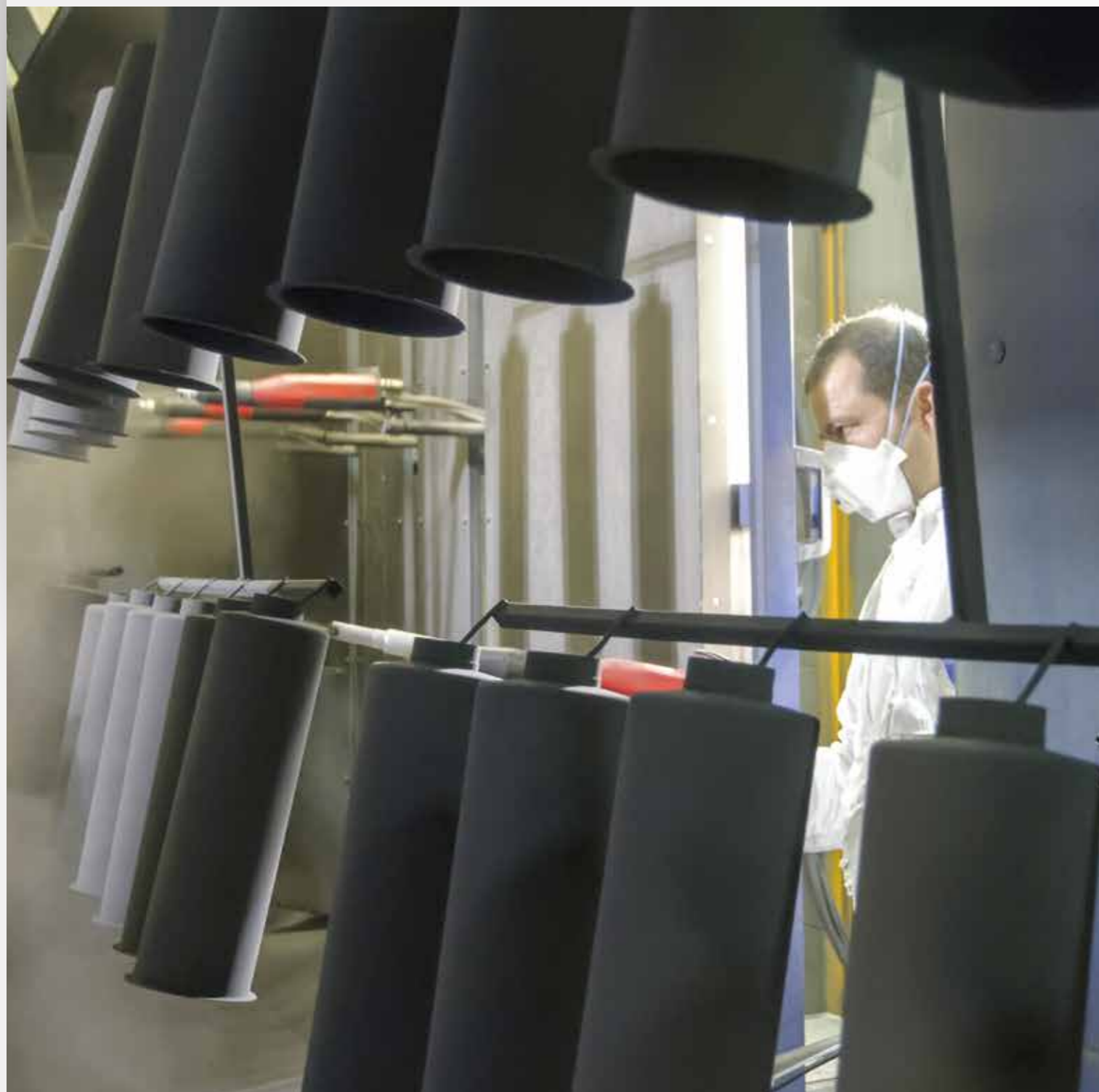
4) FASE di COTTURA

I pezzi verniciati passano in forno ad una temperatura variabile tra i 180° - 200° C per una durata in funzione allo spessore e al materiale dei pezzi lavorati. La vernice si distende polimerizzando ad uno spessore di circa 70/80 micron.

5) FASE di CONTROLLO

A ciascuna delle sopracitate fasi vengono eseguiti controlli costanti sia sulle apparecchiature che sui pezzi in esse circolanti con lo scopo di evitare e prevenire eventuali disfunzioni che potrebbero pregiudicare il risultato finale. Eseguiamo controlli a campione come da richieste specifiche dai nostri clienti, e comunque nel nostro standard, ogni 300 pz. prima dell'imballo finale, viene prelevato un campione ed esaminato in estetica valutando l'aderenza della vernice e conseguente spessore mediante moderne strumentazioni di controllo in nostro possesso.





La nostra azienda, nel rispetto dell'area protetta in cui è inserita e delle severe normative vigenti, da sempre utilizza materie prime di tipo atossico, esenti cioè da tutte quelle sostanze nocive alla salute dell'uomo.

La verniciatura a polveri termoindurenti, contrariamente a quella tradizionale a liquido, presenta notevoli vantaggi dal punto di vista ecologico:

L'emissione dei solventi è del tutto eliminata, consentendo così il loro impiego in ottemperanza alle vigenti normative sugli scarichi gassosi nell'aria

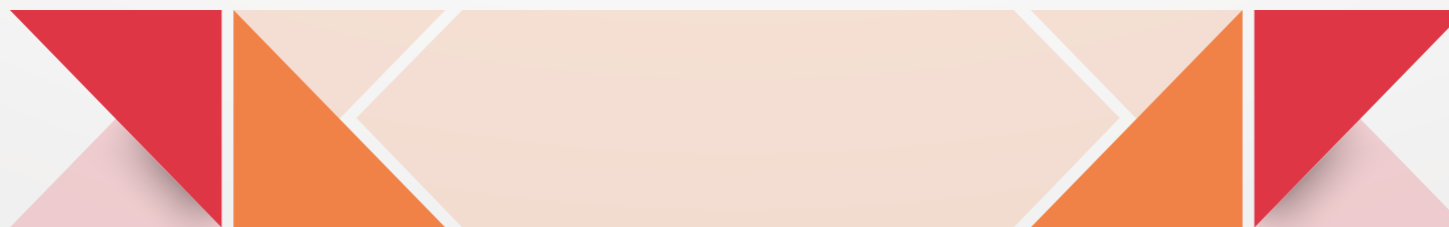
La riduzione dei problemi di smaltimento dei rifiuti in quanto non si producono fanghi, morchie e sistemi di filtraggio sporchi da ripristinare con additivi chimici eliminando così le operazioni di trattamento di rifiuti pericolosi.

Il costo energetico è notevolmente ridotto e le minime percentuali di sostanze volatili emesse non richiedono apparecchiature di depurazione.

Durante l'applicazione e la manutenzione non si usano solventi eliminando così rischi di incendi.

L'overspray della polvere viene quasi totalmente riutilizzata e pertanto la polvere di scarto è ridotta al minimo.

Nella vasta gamma di colori disponibili a magazzino, disponiamo anche diverse finiture come l'opaco, il raggrinzito, il bucciato e il satinato oltre alle finiture lucide nelle diverse gradazioni di gloss.



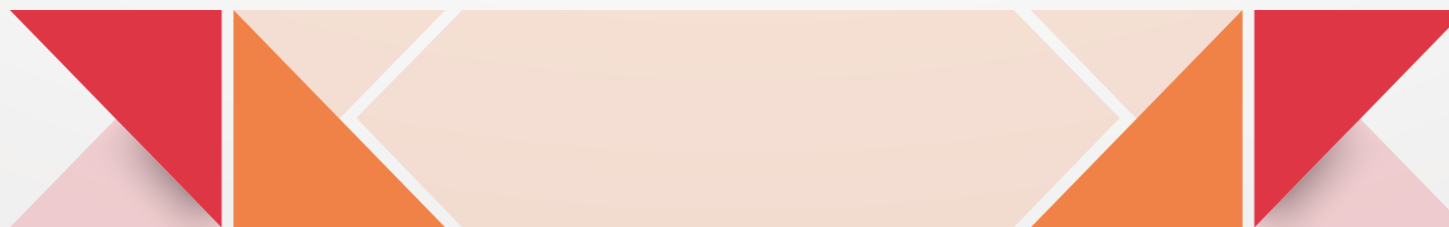
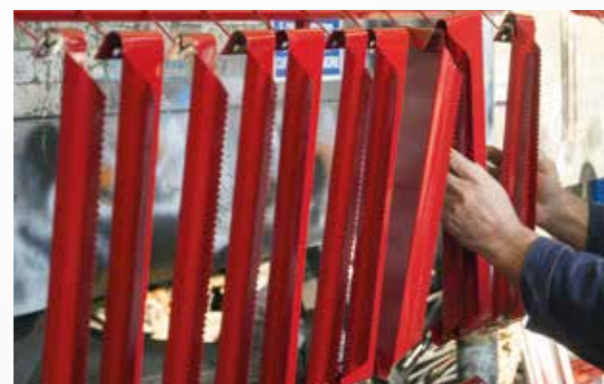


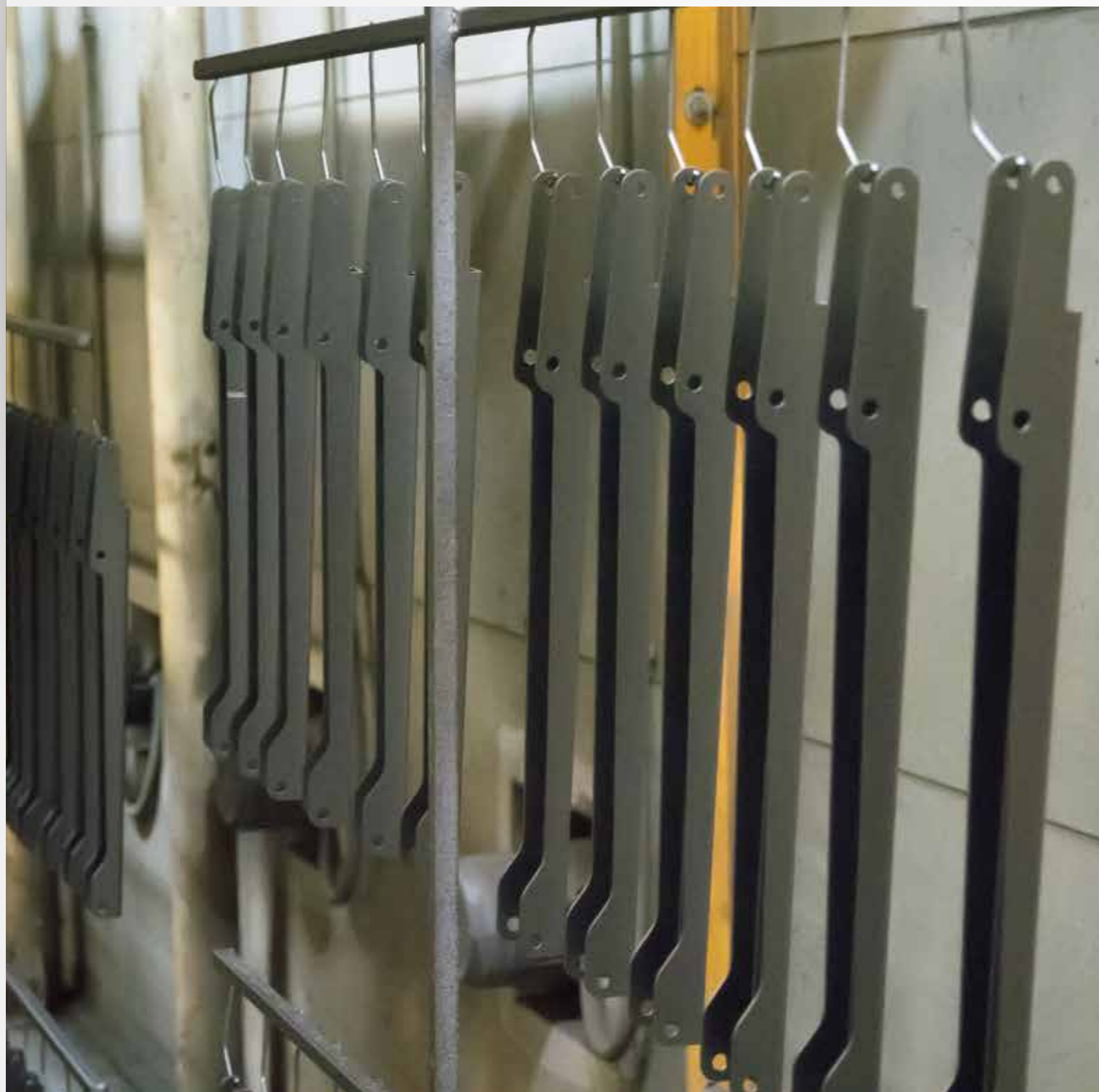
Le polveri termoplastiche proteggono il metallo in centinaia di applicazioni diverse, dai cestelli per lavastoviglie alle recinzioni, dai componenti auto-motociclistici ai filtri industriali.

La nostra azienda usa polveri ad alte prestazioni che forniscono la migliore soluzione per la protezione del metallo in tutti i tipi di ambienti, consentono risparmi sostanziali sui costi e ne garantiscono una buona resa per tutta la vita del pezzo, rispondono alle specifiche ambientali più rigorose.

Perché usare il rivestimento termoplastico?

I rivestimenti termoplastici offrono la massima protezione delle strutture metalliche dalla corrosione, dal logorio e dall'attacco dei prodotti chimici, forniscono una prestazione nettamente superiore agli altri rivestimenti in termini di durata e impatto ambientale.





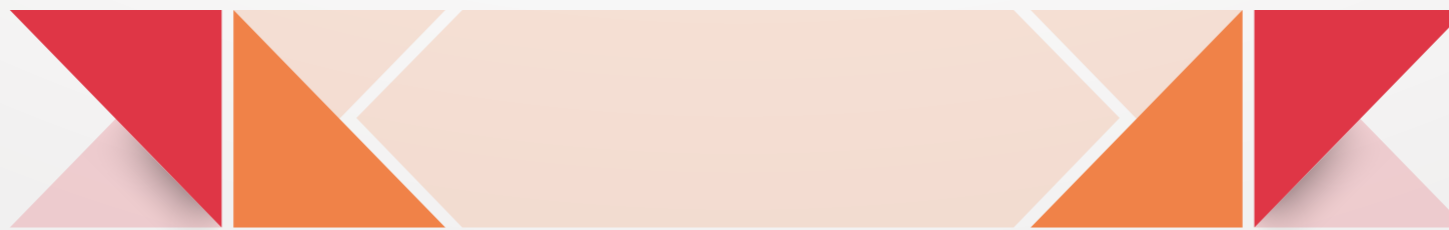
Le vernici comuni possono andare incontro a dei problemi qualora sottoposte ad alte temperature.

Ciò non è comunque in nessun caso (almeno non necessariamente) un sintomo di bassa qualità della vernice stessa, dal momento che ogni prodotto deve reagire bene al contesto per il quale è stato progettato, che, nel caso delle vernici comunemente utilizzate, non prevede certo l'esposizione a grandi fonti di calore.

Le vernici speciali per alte temperature, sono appositamente realizzate per ricoprire le superfici di quei manufatti che dovranno andare a collocarsi in contesti di questo genere: il più semplice degli esempi potrebbe essere quello delle stufe a pellet, la cui vernice deve appunto essere in grado di resistere all'esposizione costante alle alte temperature.

Utilizzando apposite vernice e temperature di asciugatura specifiche, siamo in grado di garantire ottimi risultati.

Per una migliore resa del prodotto in determinati casi, si necessita una sabbiatura dei pezzi che la nostra azienda è in grado di eseguire utilizzando di una granigliatrice a grappolo e personale specializzato per effettuare al meglio tale lavorazione.

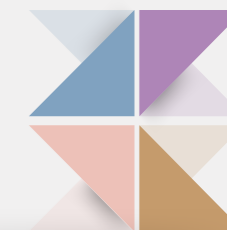
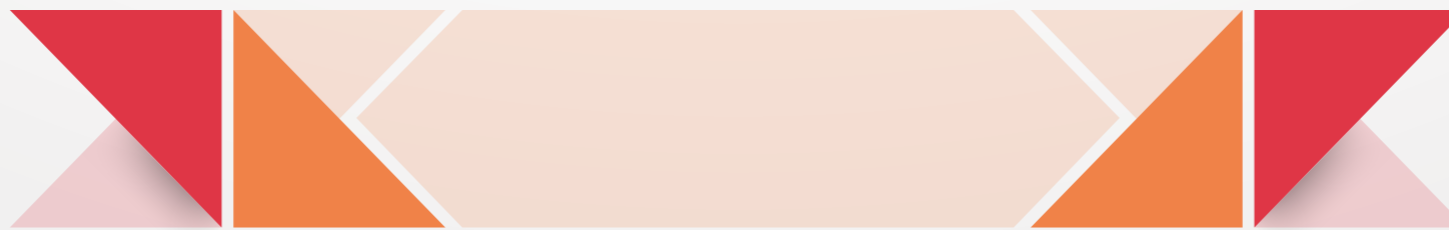




Per alcune lavorazioni, in special modo per le verniciature di prodotti resistenti alle alte temperature e per quei prodotti che necessitano di finiture di alta qualità come per esempio i prodotti destinati all'arredamento o componenti per cicli e motocicli, è necessaria una lavorazione supplementare:

La sabbiatura.

La nostra azienda dispone di una cabina Granigliatrice a doppio grappolo "Y" con portata per singolo gancio di 500 kg., completamente automatizzata, in grado di predisporre il pezzo per una migliore aderenza della vernice.



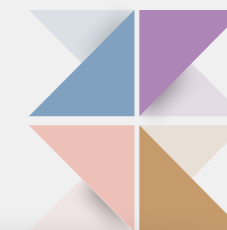
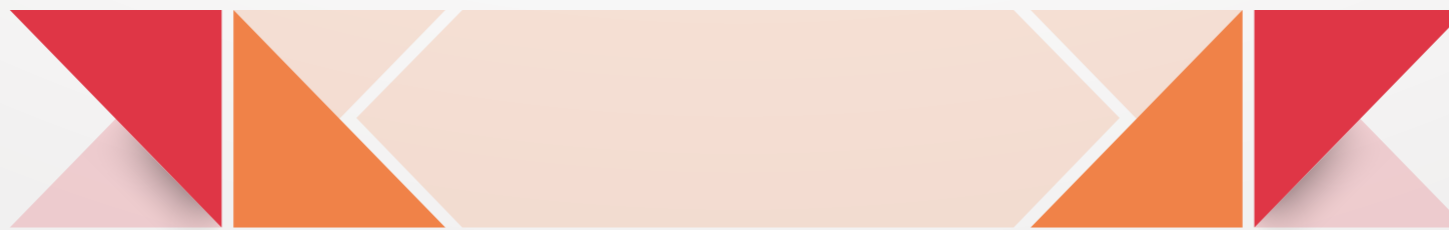


Le polveri termoplastiche proteggono il metallo in centinaia di applicazioni diverse, dai cestelli per lavastoviglie alle recinzioni, dai componenti auto-motociclistici ai filtri industriali.

La nostra azienda usa polveri ad alte prestazioni che forniscono la migliore soluzione per la protezione del metallo in tutti i tipi di ambienti, consentono risparmi sostanziali sui costi e ne garantiscono una buona resa per tutta la vita del pezzo, rispondono alle specifiche ambientali più rigorose.

Perché usare il rivestimento termoplastico?

I rivestimenti termoplastici offrono la massima protezione delle strutture metalliche dalla corrosione, dal logorio e dall'attacco dei prodotti chimici, forniscono una prestazione nettamente superiore agli altri rivestimenti in termini di durata e impatto ambientale.





Disponiamo di un efficiente strumentazione per il controllo distruttivo e non delle superfici verniciate, come lo spessimetro, completamente automatico, in grado di misurare ogni tipo di rivestimento su supporti di metallo ferroso e non.

Siamo dotati di misuratore di durezza Buchholz, utilizzato per prove di penetrazione su sistemi verniciati a rivestimento singolo o multiplo.

Analizzando i risultati di tale test, siamo in grado di ottimizzare la quantità di polvere sulla superficie dei pezzi da realizzare.

Per proteggere in modo adeguato un oggetto metallico dalla corrosione, come è noto, è necessario sia effettuare una valida conversione chimica della superficie con un opportuno rivestimento di vernice.

A tale scopo si effettuano test denominati in Nebbia Salina.

La prova ,è un test standardizzato che consente di verificare la resistenza di un materiale o l'efficacia dei rivestimenti superficiali organici e inorganici nel proteggere il substrato contro la corrosione.

Il test, utile per confrontare e valutare qualitativamente materiali e rivestimenti prodotti, spessori e porosità differenti, spesso è utilizzato per verificare che un prodotto sia conforme a determinate specifiche qualitative o semplicemente per raccogliere informazioni sulla sua resistenza a corrosione in questo tipo di ambiente.

