

UNA BARNIZADORA DE CORTINA

La aplicación más importante de las barnizadoras de cortina es, en la fabricación de muebles en serie, cuando se trata de depositar un peso de barniz de más de 80 gr/m². Sin embargo, actualmente se tiende a la aplicación de capas delgadas de unos 30-80 gr/m² de producto, por lo que las barnizadoras clásicas no pueden emplearse.

Para que así fuera, la velocidad de arrastre tendría que ser muy elevada, lo que traería como consecuencia el disponer en la cadena de acabado de unos dispositivos de aceleración y deceleración notables, sobre todo en tableros de gran longitud. Por otro lado, a estas velo-

tidades la calidad de la capa depositada no es muy buena.

La Sociedad HYMMEN presentó en la Expobois una barnizadora con dos innovaciones muy interesantes:

1' Regulación del grosor de la cortina mediante un dispositivo doble de estrangulamiento.

La entrada del barniz está situada en el punto medio del bastidor (Figura 1). El reparto hacia cada lado garantiza el nivel constante del producto en la cabeza, incluso para una viscosidad elevada.

En las barnizadoras clásicas, la cortina se calibra sólo por la anchura de la vena. En el nuevo modelo ocurre en dos tiempos (Fig. 1).

a) El grosor de la cortina se regula previamente en la cabeza, aumentando o disminuyendo el espacio que existe entre la barra de estrangulamiento y la misma, lo que se lleva a cabo fácilmente desde el exterior (fig. 1-b).

b) El regulado final se efectúa actuando sobre la separación S. Esta separación es mayor que en el modelo clásico, lo que evita la ruptura de la cortina si por casualidad una partícula pasa la barra de estrangulamiento.

El gráfico de la figura 2 expresa,

aproximadamente, para un cierto producto el peso depositado por m² en función de la velocidad de avance.

En ella puede observarse que para una velocidad de 40 m/min se depositan 60 gr/m² y para 15 m/min, 160 gr/m².

De esta manera es posible la inclusión de esta máquina en cadenas de acabado que funcionen a 12 m/

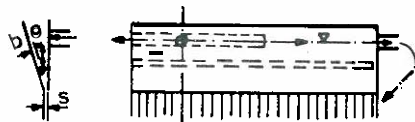
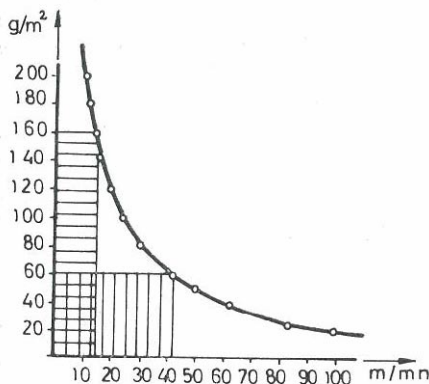


Fig. 1

Fig. 2



min. sin apenas dispositivos de aceleración y deceleración.

Es de notar que las corrientes de aire y las burbujas de aire o gas incluidas en el producto constituyen los principales riesgos de ruptura o deformación de la cortina.

Las corrientes de aire se evitan mediante un carenado especial de las cabezas. Un cepillo dispuesto encima del tapiz de entrada elimina los remolinos de aire provocados por los tableros en su introducción.

Las burbujas de aire o gases se

eliminan por si solas si la construcción de las cabezas es abierta, siendo eliminadas o rotas por los dos sumideros situados a ambos extremos de la cabeza. Si son cerradas bajo presión se hace necesario interrumpir momentáneamente el trabajo.

2' Cabezas de rociado móviles.

Las cabezas se montan sobre unos rodamientos guiados a ambos lados de la máquina por dos railes prismáticos.

Esta concepción ofrece tres ventajas.

a) Las cortinas pueden colocarse exactamente con respecto a los canales de recuperación.

b) Las cabezas pueden desplazarse, lo que facilita la limpieza de la máquina de los rodillos de arrastre.

c) Esta posibilidad de movimiento hace factible el montar un segundo conjunto de bastidores, cada uno con una clase de barniz; de esta manera se evitan tiempos muertos cuando se varia el producto a utilizar.

Del desplazamiento de las cabezas es muy rápido y la regulación de la altura se realiza mediante un dispositivo hidráulico.

(Bulletin d'Informations Techniques, junio 1966).