

La G-COAT 415 assure une enduction sûre et rapide sur les deux côtés, dans l'épaisseur de couche et la qualité désirées



**G-COAT 415**

**Grünig**

Grünig-Interscreen AG  
Ringgenmatt 14  
CH-3150 Schwarzenburg  
Switzerland

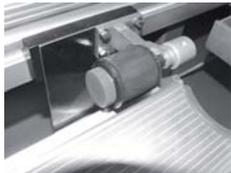
Phone +41 31 734 2600  
Fax +41 31 734 2601  
[www.grunig.ch](http://www.grunig.ch)  
[mail@grunig.ch](mailto:mail@grunig.ch)

# G-COAT 415

## Machine d'enduction automatique MODULAR



Unité de commandé



Option R



Option T



Racles d'enduction

### Caractéristiques particulières

- Introduction avantageuse dans la technique d'enduction automatique des deux côtés.
- Reproductibilité fiable des résultats dans le procédé d'enduction direct humide sur humide (tolérance +/- 1µ).
- Méthode de construction modulaire dans différentes versions (chargement frontal ou latéral, configuration IN-LINE).
- Maniement très facile et introduction de tous les paramètres par l'intermédiaire d'un terminal à écran interactif.
- Système de mesurage de la longueur pour la détection des dimensions d'écran et la commande de la position d'enduction.
- L'actionnement séparé des deux racles d'enduction permet d'enduire le tissu du côté raclage/impression ou des deux côtés simultanément.
- La pression de contact des racles d'enduction contre le tissu peut être ajustée pour les deux côtés.
- Fonctionnement extrêmement silencieux du chariot d'enduction.
- Entraînement à courroie crantée avec guidage à glissement en matière synthétique spéciale, n'exigeant qu'un minimum d'entretien.

### Version A10

- Exécution standard la plus simple et avantageuse chargement frontal.

### Version A20

- Console rehaussée assurant un maniement optimal des petits écrans (SOLAR, CD).

### Version A30

- Chargement et déchargement latéral des écrans.

### Version A40

- Version IN-LINE pour l'intégration dans des lignes de production automatiques (alimentateurs, séchoirs, CtS, etc.).

### Programmes

- 50 Programmes d'enduction (courses, vitesse, temps d'attente, séquence des processus).
- Ajustage des écrans (dimensions des écrans, épaisseur des profils).

### Option S

- Supports d'écran pneumatiques en haut garantissant une fixation optimale des écrans.

### Option Z

- Réception multiple d'un deuxième écran à l'aide d'un support d'écran complémentaire.

### Option R

- Nettoyage des arêtes d'enduction en essuyant la couche résiduelle moyennant des bobines d'essuyage mouillées. Les bobines d'essuyage sont lavées automatiquement.

### Option T

- Séchage intermédiaire de la couche d'émulsion par de l'air chaud à partir du côté d'impression, afin de réaliser la constitution d'une couche sur le côté d'impression ou un séchage préliminaire de la couche.



Format des cadres	SB Largeur de cadre	mm	1000 - 2500
	SH Hauteur de cadre	mm	1250 - 5000
	Hauteur du profil de cadre	mm	30 - 195
	Epaisseur du profil de cadre	mm	10 - 60

Index des options	S, Z, R, T
-------------------	------------

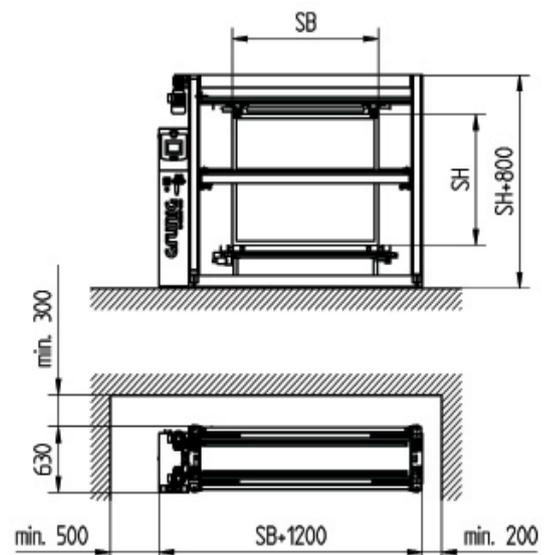
Dimensions extérieures	Largeur totale	mm	SB + 1200
	Hauteur totale	mm	SH + 800
	Profondeur totale	mm	630
Alimentation en énergie (Dépendant de la capacité de chauffage)	Tension nominale	V	3 x 400+N+PE 3 x 220 + PE
	Fusible	A	10 - 25
	Puissance	kW	1 - 12
	Fréquence	Hz	50/60

Air comprimé	Valeur de raccordem.	Bar	6
	Consommation d'air	lt/min.	10

Niveau permanent de pression acoustique	dB(A)	<70
---	-------	-----

Sous réserve de modifications techniques

Février 2011



Toutes les mesures en mm



La machine correspond aux directives de l'UE pour machines (conformité CE)