

La G-COAT 421 est une machine d'enduction pour des écrans de grande taille, sans préjudice à la qualité et de façon entièrement automatique et sûre



G-COAT 421

Grünig

Grünig-Interscreen AG
Ringgenmatt 14
CH-3150 Schwarzenburg
Switzerland

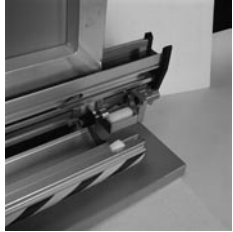
Phone +41 31 734 2600
Fax +41 31 734 2601
www.grunig.ch
mail@grunig.ch

G-COAT 421

Machine d'enduction automatique XL



Option T



Option R



Pupitre, platine avant

Caractéristiques particulières

- Construction unique et extrêmement robuste avec des profils spéciaux en aluminium. Chargement facile possible des deux côtés, avec hauteur des chargement réduite. Le choix optimal pour de écrans grand-format aux dimensions maximales de 7000 mm (largeur) x 9000 mm (hauteur).
- La tête d'enduction brevetée permet une pression de contact optimale au centre de l'écran, tout en assurant une constitution régulière de la couche, même en cas d'écrans plus larges. Brevet No. 0608661
- Mécanisme d'entraînement à courroie crantée, à maintenance facile, avec glissières de guidage en matière synthétique spéciale.
- Système de mesure de la longueur sur tous les mécanismes d'entraînement. Porte-cadre supérieur programmable pour la hauteur désirée des cadres. Suite à la pression d'un bouton, les cuves d'enduction se déplacent dans la position de remplissage optimale.
- La hauteur du cadre, la hauteur du profil d'écran et la hauteur d'essuyage de la couche peuvent être individuellement programmées.
- L'actionnement séparé des deux cuves d'enduction permet d'enduire les tissus du côté du racleur, du côté d'impression ou des deux côtés. Reproductibilité maximale des résultats d'enduction (tolérance +/- 1µ).
- Profils porte-cuve extrêmement résistants contre la torsion, avec mécanisme de précontrainte.
- Pression de contact des cuves programmable pour le processus d'enduction.
- Tendeurs pneumatiques en haut et en bas assurant une fixation optimale des écrans. Les tendeurs peuvent être latéralement ajustés aux dimensions respectives des cadres. Les tendeurs sont actionnés par l'intermédiaire d'une pédale.
- Unité de réception extrêmement robuste pour les écrans, avec profils spéciaux et bandes coulissantes intégrées.

Programmes

- 50 Programmes d'enduction
- 50 Programmes d'écran

Option R

- Nettoyage automatique des arêtes d'enduction: essuyage de la couche résiduelle à l'aide de bobines racleuses mouillées. Les bobines racleuses sont automatiquement mouillées et rincées. Elles sont automatiquement tournées après un passage.

Option T

- Séchage automatique à air chaud avec réglage de température et mécanisme d'entraînement avec commande de fréquence. Cette option permet un séchage intermédiaire entre les diverses couches ou un séchage de l'écran achevé. Un détail important est le fait que le séchage s'effectue sur le côté d'impression, indépendamment du chariot d'enduction.

Option Z

- Enduction simultanée de deux écrans placés l'un à côté de l'autre.



Format des cadres	SB Largeur de cadre	mm	1500 - 7000
	SH Hauteur de cadre	mm	1250 - 9000
	Hauteur du profil de cadre	mm	40 - 200
	Épaisseur du profil de cadre	mm	10 - 60

Index des options R, T, Z

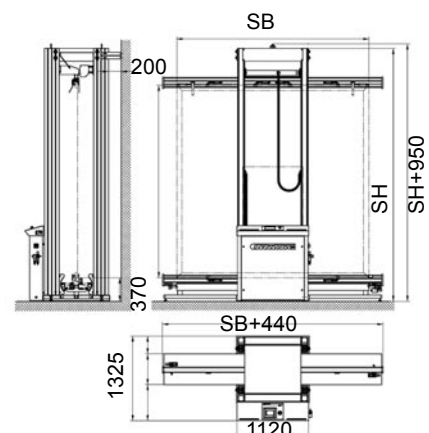
Dimensions extérieures	Largeur totale	mm	SB + 440
	Hauteur totale	mm	SH + 950
	Profondeur totale	mm	1325

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	1,5 - 12
	Fréquence	Hz	50/60

Air comprimé	Valeur de raccordement	Bar	7
	Consommation d'air	lt/min	10

Niveau permanent de pression acoustique dB (A) < 70



Toutes les mesures en mm



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

Sous réserve de modifications techniques

Mai 05