PEACE OF MIND
2K PROTECTIVE COATINGS

GRACO

CÓMO AHORRAR
PINTURA Y DISOLVENTE

Pulverizadores de revestimiento protector XM

XM

Usando los pulverizadores multicomponente XM de Graco para pintar las torres de acero de sus aerogeneradores, un fabricante español consiguió un importante ahorro tanto en pintura como en disolvente.

Mezclar manualmente la pintura para recubrir las torres de acero de los aerogeneradores suponía un desperdicio de pintura y de disolvente. ¿Cuál fue la solución empleada por este fabricante español de estructuras tubulares de acero?

SEIS DÉCADAS FABRICANDO ESTRUCTURAS DE ACERO

Esta empresa española cuenta con más de 60 años de experiencia en el diseño, fabricación y suministro de estructuras tubulares de acero, como las de las torres de los aerogeneradores en tierra y en el mar y las de los cimientos de los generadores eólicos marinos. También fabrican recipientes a presión y grandes estructuras metálicas para las industrias petroquímica, energética y naval.

La empresa dispone de exhaustivos y sofisticados procesos internos para el tratamiento del acero, tales como corte, conformación, soldadura, granallado y pintura. También ofrece servicios de gestión logística y almacenamiento de productos finales.

En España, cuentan con dos instalaciones estratégicamente situadas y con una superficie total de 115 000 m2 equipadas con maquinaria de alta tecnología que permite una capacidad de producción de más de 300 000 toneladas al año.

PEACE OF MIND
2K PROTECTIVE COATINGS

GRACO

INVERSIONES EN LA MEZCLA DE PINTURAS

A la hora de pintar sus torres de acero para aerogeneradores, se mezclaban manualmente las pinturas pertinentes y se aplicaban con equipos airless convencionales. Sin embargo, la empresa se dio cuenta de que, con este proceso, estaba perdiendo dinero por la cantidad de pintura desechada y de disolvente utilizado para limpiar el equipo. Por ello, decidieron invertir en una nueva instalación de mezcla de pintura. En el corazón de su nueva sala de pintura, hay cinco pulverizadores multicomponente XM de Graco, que fueron instalados por el distribuidor local de Graco, Clemco International. Cada XM está conectado a un bidón de pintura de 200 litros.

El XM consta de dos bombas de pistón, una para la base y otra para el endurecedor, que alimentan los dos componentes de pintura en un recipiente de mezcla. Los dos componentes se transportan y mezclan con la relación de mezcla correcta. El colector de mezcla y el conjunto de mezclador estático garantizan una mezcla homogénea de la base de pintura y del endurecedor. El material mezclado pasa entonces a la pistola de pulverización por una manguera integradora y se atomiza en la boquilla. Los avanzados sensores permiten que las bombas compensen las fluctuaciones de presión, consiguiendo así una relación de mezcla exacta para obtener una mejor calidad de recubrimiento y un menor desperdicio.

De hecho, el XM permite un control preciso de la relación con un margen de error de tan solo un +/- 5 %. Maneja una amplia gama de materiales bicomponente utilizados por la empresa para pulverizar las torres de acero de los aerogeneradores. Es más, gracias a una dosificación precisa, incluso con caudales altos, es posible aumentar la productividad y la rentabilidad.

Una característica adicional del XM que aprecian los operadores es la interfaz de usuario, que monitoriza y controla la presión, la temperatura y el caudal; además, permite programar el mantenimiento. Gracias a los puertos USB, pueden acceder fácilmente al historial de la aplicación de pintura y descargar los datos.

AHORRO DE PINTURA

El uso de los pulverizadores XM de Graco ha supuesto un importante ahorro de pintura para la empresa. Ello se debe a que el XM desperdicia menos material porque solo mezcla lo que pulveriza. Por tanto, al final de cada jornada no hace falta desechar pintura mezclada sin usar, simplemente porque no la hay. Tampoco tienen que desechar material mal mezclado, porque el XM garantiza una consistencia óptima de la mezcla, día tras día. Y, por supuesto, menos desperdicios equivalen a un ahorro en costes.

USO DE MENOS DISOLVENTE

El XM también ahorra disolvente a la empresa porque solo hay que limpiar las piezas que entren en contacto con el material mezclado durante el trabajo. En lugar de limpiar un equipo de bombeo entero con material mezclado, ahora los operadores solo tienen que limpiar el tubo de mezcla estática y la manguera que va hasta la pistola. Además, la reducción del tiempo de limpieza ahorra costes en mano de obra y aumenta el tiempo de funcionamiento.

“La empresa está muy satisfecha con los pulverizadores multicomponente XM de Graco”, afirma Itziar Usategui Guillerna, directora general de Clemco International S.A.

“Han supuesto un importante ahorro de pintura y disolvente de limpieza, y han permitido a la empresa llevar un control más estricto del proceso de pintura”.