

IMPIANTI DI STIRATURA

Le essenze pregiate vengono trasformate in impiallacciatura.

I tronchi vengono tranciati in fogli sp. 0,4-0,8 fino a 1,2 mm.

Dopo la tranciatura i fogli vengono essiccati introducendo foglio per foglio in lunghi forni chiamati essiccatoi di diversa tipologia e tecnologia in cui i più sofisticati sono chiamati **stiranti**.

Prima di diventare impiallacciatura i tranciati devono essere refilati con taglierine a cesoia e quindi giuntati a filo di colla o con carta adesiva per ottenere i fogli di dimensione ottimale alla lavorazione.

Le lavorazioni di tranciatura, essiccazione, refilatura vengono eseguite solitamente da una azienda denominata per l'appunto TRANCERIA ,la giunzione dall'utilizzatore o da terzisti per conto di questi.

Le trancerie consegnano i materiali su bancali in cui ci sono pacchi di impiallacciatura con un numero di fogli di 24 o 32 .(questo per pure ragioni di quantificazione commerciale)

Contrariamente al nome STIRANTI gli essiccatoi ci danno un materiale ancora molto nervoso con "ossature" e grinze che ne rendono difficile la lavorazione di refilatura, giunzione e finanche di incollaggio.

Da qui è nata la necessità di stirare nel vero senso della parola i tranciati per renderli lisci , piani e senza grinze con bordi perfetti .

2 metodi di stiratura : pressa multivano,pressa monovano ciclo rapido caldo-freddo.

pressa multivano: si inseriscono in una pressa multivano da 12 a 16 fogli (a seconda dell'essenza e dei pacchi,per ricomporli poi facilmente all'estrazione dai piani) ad una temperatura di 100-120°C per circa mezz'ora-un'ora e poi o si raffredda nella pressa (con buoni risultati per il lavoro) o si toglie il materiale e lo si mette a raffreddare sotto dei pesi o in un'altra pressa a freddo.

E' una lavorazione molto difficile e lenta, perché i fogli si arricciano, perché non si può degasare il vapore che si forma ,e la produzione è molto bassa.

Inoltre si tenga presente che per ottenere buoni risultati bisogna raffreddare sotto pressione nella stessa pressa e quindi ad ogni ciclo bisogna raffreddare assieme ai materiali anche i piani della pressa con alti costi energetici.

dimensioni presse : vedi npc, solitamente 3500 X 1300 mm

pressione di lavoro :da 3 a 5 Kg/cmq.

tempo :da 30 minuti ad alcune ore

pressa monovano ciclo rapido caldo-freddo: i pacchi di tranciati vengono aperti e scomposti in un numero di fogli che ne consentano la buona lavorazione su un tappeto di carico, in modo da essere poi ricomposti all'uscita della linea in modo agevole.

In automatico vengono introdotti in una pressa riscaldata e successivamente in una pressa raffreddata e quindi portati allo scarico.

Il ciclo varia a seconda del tipo di essenza e dal numero di fogli da un minimo di -1,5 min fino a 3-5 min.

Durante la pressata a caldo vengono eseguite una o più degasature di vapori.

La temperatura a caldo varia da 100°C fino a 120-130°C e c'è chi si spinge fino a 150°C

Le presse sono costruite con lamieroni pantografati, come le LCC, piani in acciaio forato autoportanti, superficie dei piani cromata (vista la grande quantità di vapore), soffiaggio nel piano superiore per evitare che rimangano attaccati pezzi di piccole dimensioni e quindi rovinino i materiali in lavorazione, speciale profili dei terminali dei piani per evitare segni sul materiale in lavorazione, i piani della pressa a caldo sono coibentati con lana di roccia e carter zincati.

Tappeti divisi tra pressa a caldo e freddo quindi minor costo di manutenzione, tappeto della pressa a caldo sempre in temperatura (maggiore rapidità nel riscaldamento del materiale) i tappeti sono controllati da uno speciale sistema elettronico di tensionamento e centratura che interviene in caso di sbandamento a riposizionare i tappeti stessi.

Impianto oleodinamico a priempimento, cilindri dimensionati a fatica (una pressa a caldo per stirare può fare anche 2 milioni di cicli di andata in pressione in un anno cosa questa che le altre LCC fanno in 5 o 10 anni.) i cilindri della pressa a caldo sono raffreddati per la durata delle guarnizioni

impianto elettronico di controllo e sincronismo delle velocità dei 4 tappeti, con sistema di accelerazione e decelerazione controllata, controllo dei cicli di lavoro, possibilità di collegamento a PC o stampanti per dati di produzione

impianto di riscaldamento ad olio diatermico (fornito se richiesto) a caldaia

impianto di raffreddamento con gruppo frigo a circuito chiuso e utilizzante gas ecologici

vengono costruiti impianti automatici con sistemi di carico trasversali, tipo NPC/A o PCC, ma se ne sconsiglia l'utilizzo perché non permettono la stiratura in continuo, sono limitati nelle dimensioni, hanno problemi nel passaggio tra i vari nastri dei tranciati stretti.