



CILINDRI

italmatic

INTRODUZIONE INTRODUCTION

Nel 1993, ITALMATIC produce ed installa presso il proprio reparto i principali impianti per il rivestimento di cilindri in gomma.

Nell'arco di pochi mesi l'autoclave vulcanizza i primi campioni destinati all'industria della carta e principali trasformazioni.

La grande esperienza acquisita nel corso degli anni nella progettazione e costruzione di impianti ha consentito un rapido avvio ed oggi un'affermata presenza sul mercato dei rivestimenti.

ITALMATIC, certificata UNI EN ISO 9001:2000, progetta e produce rivestimenti di cilindri in materiali elastomerici per svariati settori, dove severe condizioni di esercizio richiedono continui aggiornamenti nello studio delle formulazioni.

Le formulazioni ITALMATIC, grazie alla costante ricerca e sviluppo effettuata da parte dei propri tecnici, sono in continua evoluzione per garantire al cliente sempre più nuove e performanti caratteristiche di stabilità e durata. A tal proposito si contano all'attivo oltre settanta formulazioni nelle diverse famiglie elastomeriche e nella più completa gamma di durezza.

In 1993, ITALMATIC produces and installs in its department the main plants to rubberize rollers.

Within a few months the autoclave cures the first samples destined to paper industry and its main transformations.

The great experience acquired in the years in the designing and construction of plants allowed a quick start and today a sound presence in the market of coatings.

ITALMATIC, UNI EN ISO 9001:2000 certified, designs and produces coatings of rollers in elastomeric materials for different fields, where severe working conditions require continuous updating in the designing of formulations.

ITALMATIC formulations, thanks to the constant research and development carried out by its own technicians, are in continuous evolution to assure the customer newer and newer and more and more performing features of steadiness and life. In this aim we have to our credit over seventy formulations in the different elastomeric families and in the most complete range of hardness.



Italmatic Presse Stampi Srl - Capannori (Lucca - Italy)



Italmatic Srl - Cassina De' Pecchi (Milan - Italy)

GRUPPI ELASTOMERICI ELASTOMERIC GROUPS

NOMENCLATURA TECNICA	INTERNATIONAL CODE	TECHNICAL NOMENCLATURE
Gomma Naturale	NR	Natural Rubber
Ebanite	NR/SBR	Ebonite
Cloroprene	CR	Chloroprene
Polietilene Clorosulfonato	CSM	Chloro-sulfonyl-polyethylene
Copolimero etilene-propilene	EPM	Copolymers of etylene and propylene
Terpolimero- Etilene-propilene-diene	EPDM	Terpolimer of Ethylenepropylene-diene
Acrilonitrile-butadiene	NBR	Acrylonitrile-butadiene
Acrilonitrile-butadiene-carbossilato	XNBR	Carboxylic-acrylonitrile-butadiene
Acrilonitrile-butadiene-idrogenato	HNBR	Hydrogenated-acrylonitrile-butadiene
Gomma siliconica	VMQ	Silicone rubber
Elastomero fluorurato	FKM	Fluoro elastomer

IL RIVESTIMENTO THE COATING

La tecnologia impiegata per il rivestimento dei cilindri necessita siano garantite alcune condizioni preliminari, al fine di ottenere un prodotto di elevata qualità che rispecchi le caratteristiche fisico-meccaniche per cui è stato progettato.

E' quindi indispensabile che:

- le parti metalliche (cilindri) siano accuratamente esaminate al loro arrivo, vengano sgrassate da oli o residui di precedenti lavorazioni meccaniche ed accuratamente sabbiate mediante graniglia angolosa essiccata e totalmente priva di tracce d'olio. Il grado richiesto per una corretta adesione e' il grado SA 3 metallo bianco in riferimento alla normativa SIS 05 5900.

The technology employed to rubberize rollers needs that some preliminary conditions are assured, in order to obtain a high quality product reflecting the physical-mechanical features for which it was designed.

Therefore, it is essential that:

- *mechanical parts (rollers) are accurately examined upon their arrival, that they are degreased from oils or residues of previous mechanical workings and that they are accurately sanded with dried sharp grit and totally devoid of oil traces. The degree required for a correct adhesion is the degree SA 3 white metal with reference to rule SIS 05 5900.*



- le mescole vengono confezionate rispettando temperature, tempi di lavorazione e correttamente omogeneizzate.
- *compounds are prepared respecting temperatures, working times and correctly homogenized.*



- Le parti metalliche, terminata la sabbatura, siano tempestivamente protette con adesivo primer avente lo scopo di preservarne la pulizia e, cosa più importante, l'ossidazione.
- *Metal parts, once sanding is completed, are seasonably protected by primer adhesive having the aim to preserve their cleaning and, most important thing, to prevent oxidation.*



- Il rivestimento applicato mediante estrusore sia eseguito da tecnici qualificati nel pieno rispetto delle procedure ITALMATIC. Una corretta confezione è la base per l'ottenimento di un prodotto con elevate caratteristiche.
- *The coating applied by means of the extruder is carried out by skilled technicians in the full respect of ITALMATIC procedures. A correct preparation is the base for obtaining a product with high features.*



- La vulcanizzazione avvenga in autoclave, dove la reticolazione dell'elastomero conferisce al rivestimento le caratteristiche chimico fisiche per cui è stato progettato.
- *Curing occurs in autoclave, where the elastomer reticulation gives the coating the chemical-physical features for which it was designed.*



LAVORAZIONI DI FINITURA FINISHING WORKINGS

In funzione delle sempre più specifiche richieste del cliente, ITALMATIC ha strutturato il proprio reparto di finitura con macchine ed impianti muniti di controlli che consentono garanzia di uniformità del prodotto, qualità delle lavorazioni ed economie di processo.

Le potenzialità produttive sono di tutto rispetto, consentono lavorazione fino a diametro 1250 mm e lunghezze fino ad 8000 mm.

Le principali lavorazioni meccaniche di finitura su rivestimenti sono:

- Torniture e Rettifiche (profilo parallelo bombato o rastremato)
- Rigature circolari, elicoidali destre e sinistre, romboidali e chevron
- Scanalature
- Filettature

According to the more and more specific requests of the customer, ITALMATIC structured its own finishing department with machines and plants equipped with controls allowing warranty of product uniformity, quality of workings and procedure economies.

Productive potentialities are of all respect, allowing workings up to diameter 1250 mm and lengths up to 8000 mm.

The main mechanical finishing workings on coatings are:

- *Turning and grinding (parallel convex or tapered profile)*
- *Circular, right and left helical, rhomboidal and chevron riflings*
- *Grooves*
- *Threads*



CONTROLLO QUALITÀ QUALITY CONTROL

ITALMATIC, ha conformato il proprio Sistema Qualità alle Normative UNI EN ISO 9001:2000.

Ogni singola attività è regolamentata e descritta in apposite procedure che definiscono, caso per caso, le azioni da intraprendere. Il Sistema monitora e controlla ogni fase del processo produttivo dal ricevimento delle parti metalliche ai controlli durante le lavorazioni, ai collaudi finali.

Ogni singolo componente è chiaramente identificabile in ogni fase produttiva, concedendo ogni tracciabilità durante le lavorazioni.

ITALMATIC conformed its own Quality System to rules UNI EN ISO 9001:2000.

Every single activity is regulated and described in suitable procedures, fixing case by case the actions to be taken. The system monitors and controls every phase of the production procedure from the reception of metal parts to controls during workings, to final tests.

Every single component can be clearly identified in every production phase, granting every traceability during workings.

CONTROLLI E COLLAUDI CONTROLS AND TESTS

Fornire un prodotto che soddisfi a pieno le caratteristiche richieste dal cliente è l'obiettivo di ogni commessa. ITALMATIC è in grado di garantire ciò impiegando idonea strumentazione ed attrezzatura, correttamente tarata, certificata e correlabile a campioni primari di riferimento.

I collaudi che abitualmente eseguiamo comprendono :

- esame visivo
- collaudo dimensionale
- collaudo di durezza (mediante scale Shore e P&J)
- collaudo dielettrico

Ogni valore rilevato, viene riportato in appropriati Certificati di Collaudo consegnati al cliente unitamente al materiale.

Supplying a product satisfying completely the features required by the customer is the aim of each order. ITALMATIC can assure this employing suitable instruments and equipment, correctly calibrated, certified and that can be correlated to primary reference samples. The tests we usually carry out include:

- *Visual examination*
- *Dimensional test*
- *Hardness test (by means of Shore and P&J scales)*
- *Dielectric test*

Every value taken is indicated in suitable Test Certificates delivered to the customer together with the material.



PRODUCTION PLANT:
ITALMATIC PRESSE STAMPI S.R.L.

Via del Blocco, 61
55012 Frazione Carraia Capannori (Lucca) - ITALY
Tel.: +39-0583 981166
Fax: +39-0583 981080
E-mail: italmatic@tin.it



HEAD OFFICE (Account & Sales Dept.):
ITALMATIC PRESSE STAMPI S.R.L.

Villa Pompea, 31
20060 Cassina de' Pecchi (Milano) - ITALY
Tel.: +39-02 95300545
Fax: +39-02 95300199
E-mail: mail@italmatic.net
www.italmatic.net



italmatic