



DeVILBISS

Ransburg

ms

BGK

BINKS

CARLISLE
FLUID TECHNOLOGIES**IMPACT**

Rivista numero 4 - Dicembre 2016

**NEWS**

- People
- Communication
- Tools

SUCCESS STORY

- Groke Türen und Tore GmbH
- R-M Best Painter Contest
- Renault Tangeri
- Arc International

FOCUS

- Topcoat® M4
- RansFlex RXi
- Aerobell 268
- Pistole GTi Pro

CONTATTI

- CFT Contatti



Gentile cliente,

Un caloroso benvenuto alla nostra quarta edizione di Impact. Questa edizione rappresenta una pietra miliare in quanto segna il passaggio dalla nostra vecchia denominazione Finishing Brands alla nuova Carlisle Fluid Technologies (CFT). CFT continuerà a progettare e realizzare le nostre attrezzature per la verniciatura liquida con DeVilbiss, Ransburg, BGK, Binks e ora anche con MS per la polvere per i nostri clienti dal mondo intero.

L'acquisizione da parte nostra, nel febbraio 2016, dell'azienda svizzera produttrice di attrezzature per la verniciatura a polvere MS Oberflächentechnik è particolarmente entusiasmante per CFT. MS aggiunge al portafoglio CFT una gamma di attrezzature per la verniciatura a polvere innovativa e di alta qualità. La nostra casa madre, Carlisle Inc., è finanziariamente ben disposta e si impegna a prendere decisioni strategiche di investimento che sono necessarie a garantire la crescita e il successo di CFT; MS è la prima acquisizione di CFT.

Ora siamo pienamente integrati nella famiglia Carlisle. Il Carlisle Operating System (COS), un protocollo operativo ormai collaudato e testato che viene utilizzato in tutte le aziende Carlisle nel mondo, è stato implementato all'interno delle unità aziendali di CFT. Abbiamo investito migliaia di ore di formazione dei nostri leader e dei nostri team per lo sviluppo del COS. Il COS è volto a migliorare il rendimento aziendale, la qualità dei prodotti e l'efficienza del servizio. I nostri team hanno fatto grandi progressi e siamo certi che state già cominciando a notare questi miglioramenti.

Nel corso del 2016 abbiamo implementato un piano di investimenti focalizzati su nuovi macchinari per la produzione. La strategia è quella di produrre molti nostri prodotti internamente. I nostri impianti di produzione hanno aumentato la loro produttività e capacità interne, e questo contribuisce a migliorare la nostra efficienza produttiva.

Inoltre, stiamo anche investendo nell'assunzione e nello sviluppo del personale, molti di voi avranno già conosciuto i nuovi membri del nostro team di vendita. Abbiamo investito nell'assunzione e nella formazione di nuovo personale interno per le aree assistenza clienti, controllo qualità, produzione, acquisti, sviluppo prodotto e finanza. Questi investimenti garantiranno la crescita di CFT attraverso nuovi prodotti innovativi in grado di offrire un valore reale ai nostri clienti unitamente ad un'assistenza a livello mondiale.

Il 2016 è il nostro primo anno totalmente sotto la proprietà Carlisle e si è dimostrato un anno eccezionale per tutti noi. Dopo aver messo a punto i nostri progetti per il futuro, questo non è che l'inizio del viaggio; mi aspetto di gran lunga che anche in futuro ci siano cambiamenti positivi. Vi esorto ad unirvi a noi nel 2017 che sarà sicuramente un anno entusiasmante.

Cordiali saluti,

Dave Smith,
Direttore delle Vendite EMEA

25° ANNIVERSARIO DI MS OBERFLÄCHENTECHNIK AG

Come se l'adesione alla CFT non era un evento sufficiente, Venerdì 10 giugno 2016, MS Oberflächentechnik ha celebrato il suo 25° anniversario presso la sua sede a Balgach in Svizzera, con un Oktoberfest¹ tradizionale.

L'invito è stato accolto da numerosi partner commerciali, clienti ed amici che hanno partecipato alla manifestazione assieme alla famiglia Marcon ed al team MS.

Molti ospiti hanno avuto l'opportunità di assistere ad una panoramica degli ultimi sviluppi della tecnologia del trattamento delle superfici MS e di scoprire anche i prodotti DeVilbiss, Binks e Ransburg. Gli operatori del settore hanno poi avuto il grande piacere di essere accompagnati da Henry e Michael Marcon a visitare il sito di produzione, dove hanno potuto apprezzare l'innovatività delle idee e la professionalità delle realizzazioni.

La giornata ha segnato un altro momento importante quando Henry Marcon, fondatore dell'azienda, ha presentato un interessante filmato ricco di numerosi documenti storici raccolti da Sophia Marcon nel corso degli anni.

Al termine dell'evento, il team MS assieme ai suoi ospiti ha festeggiato sino a tarda serata in una simpatica Oktoberfest con musica dal vivo che ha favorito interessanti incontri e piacevoli conversazioni.



(1) Oktoberfest: famosa festa della birra di Monaco di Baviera, in Germania.

LE FORZE DELLA CARLISLE FLUID TECHNOLOGIES

Carlisle Fluid Technologies è lieta di presentare i nostri nuovi collaboratori che hanno rafforzato il nostro team.



Nuria Alvarez
Customer Service
Administrator ES/FR Refinish –
Bournemouth (UK)



Jessica Betz
Marketing/Sales Assistant –
Industrial (DE)



Dennis Blumenschein
Technical Sales Specialist
North Germany –
Automotive (DE)



John Borrows
Assistant Controller –
Bournemouth (UK)



Paul Caine
Middle East Area Sales
Manager – Refinish/
Industrial/Automotive (UK)



Sam Collom
Internal Sales Support –
Bournemouth (UK)



Jessica Cook
Purchasing –
Bournemouth (UK)



Simon Dean
Area Sales Manager –
Industrial (UK)



Giuliano Di Bello
Technical Sales Specialist
in Italy – Industrial/
Automotive (FR)



Ma'az Gulamnabi
ERP Developer –
Bournemouth (UK)



Lasif Ilyes
Technical Sales Specialist in
Germany – Refinishing (DE)



Balaji Kale
Assi. Sales Manager West
India – Industrial (India)



Adrian Klimas
Regional Technical
Specialist – Industrial/
Automotive (CEE)



Guido Koch
Technical Sales Specialist in
Germany – Refinishing (DE)



Wolfgang Kosanke
Sales Manager Systems –
Powder (CH)



Andrew Lasocki
Quality Inspector –
Bournemouth (UK)



Anaëlle Lecoq
Customer Service
Administrator FR Ind/Auto –
Bournemouth (UK)



Sylvie Leger
Internal Account Assistant –
Industrial/Automotive (FR)



Henry Marcon
Director of Sales – Powder
(CH)



Michael Marcon
Project Manager – Powder
(CH)



Aurélien Moreau-Simon
Account Manager in France
– Industrial/Automotive (FR)



Grzegorz Pajk
Account Manager in Poland
– Industrial (DE)



Thomas Paschke
Technical Sales Specialist in
Germany – Refinishing (DE)



Alexandre Pueyo
Salesman for West of France
– Refinish (FR)



Tim Rastall
IT Support Engineer –
Bournemouth (UK)



Maksim Razumnyi
Technical Sales Specialist in
Russia – Refinishing/Industrial
/Automotive (DE)



Dietmar Schweigener
Sales Manager Systems –
Powder (CH)



Laura Tozzi
Customer Service
Administrator Italy –
Bournemouth (UK)



John Tume
Area Sales Manager –
Industrial (UK)



Andrew Turner
Electronics Design Engineer
– Bournemouth (UK)



Dmitry Vorontsov
Technical Sales Specialist in
Russia – Refinishing/
Industrial/Automotive (DE)



Greg Whale
Area Sales Manager –
Refinishing (UK)



Jan Wirth
Regional Technical
Specialist – Powder
(DE & A)

FIERE CARLISLE FLUID TECHNOLOGIES 2016 & 2017

Carlisle Fluid Technologies regolarmente partecipa e sostiene la sua rete di distributori a fiere europee. Ecco gli appuntamenti che sono stati o saranno presenti nel 2016 & 2017.



- **Sepem**, FRANCIA, Rouen, dal 26 al 28 gennaio 2016, Industria generale (Clid Industrie)
- **Holz-Handwerk**, GERMANIA, Nürnberg, dal 16 al 19 marzo 2016, Industria del legno (CFT)
- **Expo-Surface**, POLONIA, Kielce, dal 9 al 11 marzo 2016, Trattamento di superficie (Techniki systemow Aplikacyjnych Sp. z o.o.)
- **PaintExpo**, GERMANIA, Karlsruhe, dal 19 al 22 aprile 2016, Trattamento di superficie (CFT)
- **Surface and Coating Expo**, INDIA, Chennai, dal 26 al 28 agosto 2016, Trattamento di superficie (CFT)
- **Automechanika**, GERMANIA, Frankfurt, dal 13 al 17 settembre 2016, Industria della carrozzeria (CFT)
- **International Technical Fair**, BULGARIA, Plovdiv, dal 26 settembre al 1° ottobre 2016, Ottobre 2016, Industria generale (TM Gamasytem)
- **Micronora**, FRANCIA, Besançon, dal 27 al 30 settembre 2016, Microtecnologia (Mogira & CFT)
- **W16**, REGNO UNITO, Birmingham, dal 2 al 5 ottobre 2016, Industria del legno (CFT)
- **Holz**, SVIZZERA, Basel, dal 11 al 16 ottobre 2016, Industria del legno (IT TransTechnik)
- **Siane**, FRANCIA, Toulouse, dal 18 al 19 ottobre 2016, Industria generale (AMDS)
- **Wood Processing Machinery**, TURCHIA, Istanbul, dal 22 al 26 ottobre 2016, Industria del legno (CFT)
- **Ecolomat**, GERMANIA, Nürnberg, dal 25 al 26 ottobre 2016, Industria ferroviaria (CFT)
- **Mets**, PAESI BASSI, Amsterdam, dal 15 al 17 novembre 2016, Nautica (CFT)
- **Eurobois**, FRANCIA, Lione, dal 15 al 18 novembre 2016, Industria del legno (T & G Distribution)
- **JOT Industrie-Lackierung**, GERMANIA, Stuttgart, dal 15 al 16 novembre 2016, Industria generale (CFT)
- **Industrie Lyon**, FRANCIA, Lione, dal 4 al aprile 2017, Industria generale (CFT)
- **Ligna 2017**, GERMANIA, Hannover, dal 22 al 26 maggio 2017, Industria del legno (CFT)

'MANIFESTAZIONI FINISHOVATION' PER IL SUD EST ASIATICO SVOLTE A PATTAYA, TAILANDIA



Presso l'Holiday Inn di Pattaya, Thailandia, si è svolto uno speciale evento CFT di due giorni, il 5 ed il 6 maggio 2016. L'evento Finishovation 2016 si è svolto in due sessioni con una durata ciascuna di un giorno. Giovedì 5 maggio l'invito è stato esteso al settore OEM Automotive e Tier 1 dei paesi del Sud Est Asiatico. Hanno partecipato 65 delegati che hanno potuto vedere i risultati delle nostre tecnologie più recenti ed ascoltare le presentazioni del personale chiave CFT. Questo evento di un giorno si è svolto in collaborazione con Essom, nostro distributore

per la Thailandia, che ha festeggiato i 30 anni di collaborazione con noi. Il giorno successivo è stata la volta della conferenza del nostro distributore per l'India ed i paesi del Sud Est Asiatico che ha visto la partecipazione di 60 delegati provenienti dai 7 paesi partecipanti, compresi 5 rappresentanti dei distributori recentemente nominati. All'evento hanno partecipato anche i colleghi CFT degli uffici di Gran Bretagna, India, Australia e Giappone. Nel corso dell'evento è stato presentato anche il lancio regionale dei nostri nuovi sistemi a polvere di MS. I vari eventi hanno avuto tutti un grande successo, come confermato dai numerosi commenti decisamente positivi. Successo inoltre confermato dal grande interesse e dagli ordini scaturiti oltre alle richieste di dimostrazioni dei prodotti.

CARLISLE FLUID TECHNOLOGIES - GIORNATE INNODAYS 2016 A DIETZENBACH

All'insegna del motto "INNODAYS - YES FUTURE" Carlisle Fluid Technologies ha invitato distributori, clienti finali, OEM, produttori di vernici e integratori presso la sede di Dietzenbach in Germania. Più di 90 delegati provenienti da molti paesi dell'Europa centrale e orientale sono intervenuti a Dietzenbach nel mese di giugno 2016, accogliendo l'invito alle presentazioni, ai workshop teorici ed alle dimostrazioni pratiche delle nostre gamme di prodotti nuovi e già esistenti. Nella presentazione introduttiva ai visitatori è stato illustrato il riallineamento strategico di Finishing Brands per diventare Carlisle Fluid Technologies. I visitatori hanno potuto verificare personalmente in 5 stazioni operative il know-how tecnologico completo offerto dai marchi Binks, DeVilbiss e Ransburg. Sono anche stati presentati i programmi prestazionali del team "Integrated Solutions" che sviluppa e realizza progetti applicativi completi in base alle specifiche del cliente. I nostri nuovi colleghi della MS Oberflächentechnik AG erano anche presenti per far scoprire la gamma di prodotti per la polvere. Tra i vari temi della manifestazione va sottolineata la presentazione di nuovi prodotti come ad esempio l'atomizzatore rotativo RMA-570 e la pistola manuale elettrostatica RansFlex RXi di Ransburg a carica indiretta. Entrambi questi prodotti sono stati sviluppati perseguendo l'obiettivo dell'efficienza e del rispetto dell'ambiente nell'applicazione di materiali idrosolubili.



— COMMUNICATION —

UN'AZIENDA GLOBALE SOSTIENE UN ENTE DI BENEFICIENZA LOCALE

La Carlisle Fluid Technologies ha donato un valore di oltre 2.800 sterline in pistole a spruzzo e in formazione specialistica al Bournemouth Aviation Museum. La Carlisle Fluid Technologies (CFT¹) è un'azienda globale conosciuta per le sue pistole a spruzzo per vernici DeVilbiss e per le pompe di verniciatura Binks. Presso il suo centro di produzione e commercializzazione europeo di Ringwood Road, Bournemouth (Regno Unito), impiega oltre 100 persone.

Rob Ellis del Bournemouth Aviation Museum (BAM²) ha dichiarato: "Questa generosa donazione è di vitale importanza per il futuro del nostro museo.

Ora che ci siamo spostati in un sito esterno, la nostra preziosa collezione aerea ha bisogno di essere protetta dagli elementi mediante un rivestimento con vernici speciali. Avere a disposizione queste attrezzature unitamente alla formazione da parte di esperti per tutto il nostro team, significa che i nostri volontari riusciranno a mantenere gli oggetti esposti in ottime condizioni anche in futuro".

Steve Lacey, Business Unit Manager NE Europe per CFT ha dichiarato: "Quando abbiamo sentito parlare dei problemi del BAM, siamo stati felici di poterli aiutare. Produciamo attrezzature per la verniciatura a spruzzo utilizzate in molteplici applicazioni industriali, tra cui i più grandi costruttori di aerei del mondo sia in Europa che negli Stati Uniti. Quindi è fantastico che un ente di beneficenza locale possa usufruire anche della nostra tecnologia specializzata". Steve ha aggiunto "Siamo anche molto entusiasti della prospettiva di svolgere uno dei nostri corsi professionali di formazione sulla verniciatura a spruzzo all'interno della struttura di un Boeing 737, che per noi sarà il primo!".

(1) CFT: Carlisle Fluid Technologies. (2) BAM : Bournemouth Aviation Museum.



Malcolm MacIntyre (CFT), Rob Ellis (Volontario BAM), Clive Whydrow (fiduciario BAM) e Steve Lacey (CFT) durante la presentazione delle pistole a spruzzo DeVilbiss davanti al Boeing 737-200 in esposizione al Museo.

**DEVILBISS PER LE OPERE DELL'ALCHIMISTA PLASTICO TUTZ'**

"Se non siete in comunicazione con il vero vuoto, non capirete mai la mia alchimia", questo è il messaggio di Tutz' che si definisce Alchimista Plastico.

Nato in ottobre 1977 a Valence (Francia), comincia fin dall'adolescenza a fare i primi esperimenti già dominati dal colore. A partire dagli anni 2000, lo stile è riconoscibile con dipinti e sculture sempre molto colorati. Nel 2009, stabilitosi ormai nel suo atelier di Valence, Tutz' cerca di rendere visibile l'invisibile e l'infinitamente piccolo o l'infinitamente grande. Si proietta quindi nel mondo dell'alchimia della pittura e dei suoi effetti cromatici su svariati supporti tra cui il metallo. Nel 2015, dopo aver lavorato 15 anni nel settore della finanza e nel settore immobiliare, Tutz' decide di dedicarsi esclusivamente alla sua

produzione artistica e apre quindi il proprio laboratorio. Da allora la natura, il frattale, la quantistica, non sono solo una fonte d'ispirazione bensì delle vere e proprie ricerche di riflessione. Tutz' lavora solo ed esclusivamente su metalli tipo acciaio e alluminio e su grandi formati (5 m x 2 m o 6 m x 2 m). Oltre alle sue opere in piano, Tutz' crea anche sculture con una logica di formato e di riconoscimento visivi. Per raggiungere la piena soddisfazione delle sue opere, utilizza esclusivamente le pistole manuali Pro Lite DeVilbiss. Dopo aver testato diversi marchi, *"questi sono gli unici modelli che mi garantiscono l'eccellenza. Leggerezza, flessibilità e qualità di spruzzo sono le mie aspettative per completare un'opera che ha bisogno di giorni di lavoro e di riflessione"*. La personalità di Tutz' è segnata da anni di arti marziali che apportano energia al suo processo di lavorazione. Nelle sue opere le tonalità si affrontano e a volte si confrontano fino alla scomposizione degli insiemi cromatici. Scoprite le sue opere sul sito web: www.tutzart.com

— TOOLS —

NUOVO SITO INTERNET DI CARLISLE FLUID TECHNOLOGIES

Siamo lieti di annunciare il lancio del nuovo sito internet di Carlisle Fluid Technologies: www.CarlisleFT.eu

Il design pulito ed ordinato e la facilità di accesso ai contenuti semplificano la navigazione e la ricerca delle informazioni. Il sito è stato costruito utilizzando tecnologie web di ultimissima generazione che consentono di velocizzare sensibilmente la ricerca delle informazioni: un sistema proiettato nel futuro.

Questo sito, inizialmente proposto nelle Lingue Europee, rappresenta la prima fase di un più ampio progetto globale, la cui nuova versione, che verrà lanciata sugli altri mercati internazionali, prevede la possibilità di scegliere tra molteplici lingue e opzioni locali personalizzate.

Ci auguriamo che il "nuovo look" del nostro sito sia di vostro gradimento. Non perdetevi i futuri sviluppi.

SEGUICI SU:



LA GROKE TÜREN UND TORE GMBH DI KARLSRUHE HA INSTALLATO UN IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERE DELLA MS OBERFLÄCHENTECHNIK AG, GARANTENDO NON SOLO LA MASSIMA QUALITÀ DEI PROPRI PRODOTTI, MA ANCHE FLESSIBILITÀ E VARIETÀ CROMATICHE.



I prodotti della "Groke Türen und Tore GmbH" di Karlsruhe sono noti nel mondo dell'architettura per il design, nonché per i colori, in versione sia classica che moderna. "La nostra azienda ha, tra l'altro, consolidato il proprio posto al vertice nel settore grazie alla flessibilità e all'affidabilità del servizio di fornitura, nonché allo sviluppo di un proprio sistema avanzato di profilati d'alluminio per le porte di casa", afferma Norbert Bernardi, capo progetto presso Groke e responsabile della pianificazione come anche della realizzazione del nuovo impianto di verniciatura.

Fino al 2015 tutte le verniciature venivano assegnate all'esterno e i pezzi finiti venivano poi assemblati all'interno dello stabilimento. La qualità che ci veniva fornita dal punto di vista tecnico della verniciatura era in realtà perfetta, ma riscontravano problemi causati dai danni di

trasporto. Per Groke era quasi impossibile riparare un componente danneggiato o fornire a breve termine un colore speciale. Il desiderio mirava quindi ad eliminare questo svantaggio competitivo inerente alla flessibilità di produzione pianificando un proprio impianto.

CAMBIO DI COLORE PULITO IN MENO DI 5 MINUTI!

Come accade generalmente nell'architettura, anche per le porte è in continuo aumento la varietà di colori. "Può accadere di dover cambiare colore da tre a quattro volte al giorno e di utilizzare poi direttamente lo stesso colore per lungo tempo. Per questo motivo era di importanza fondamentale che il nuovo impianto consentisse un cambio di colore assolutamente pulito entro cinque minuti", spiega Norbert Bernardi.

Per la valutazione era stato appositamente creato un capitolato dettagliato da presentare ai principali produttori di applicazioni. L'idea più convincente è stata infine offerta da MS Oberflächentechnik AG, un concetto basato su due componenti chiave elaborati in modo intelligente: un doppio laboratorio polvere e il cosiddetto "Sandwich" per la pulizia delle pistole. Il direttore delle vendite Henry Marcon spiega la soluzione: "Il requisito chiave dell'elevata qualità di verniciatura è stato soddisfatto con la nostra cabina in plastica e con il comprovato locale per polvere con filtro a ultrasuoni, in questo caso realizzato doppia. Un ulteriore fattore importante è rappresentato dal sistema di comando, da noi elaborato e programmato, con il quale siamo in grado di controllare esattamente le quantità di polvere e le velocità di produzione. La cabina è stata configurata prestando particolare attenzione per il cliente, ed è in realtà una combinazione tra cabina automatica e cabina manuale. Davanti alla parte automatica, molto compatta, con porte



Per il cambio di colore le pistole automatiche entrano nel "Sandwich" dove viene eliminata la polvere residua sia all'esterno sia all'interno.



Nel doppio locale polveri realizzato, il colore successivo viene preparato già durante la verniciatura stessa.

a chiusura automatica, si trova un'ampia stazione per la verniciatura manuale con aspirazione sul fondo. Si offre così al verniciatore uno spazio ampio e luminoso per lo svolgimento delle operazioni." Durante il procedimento di verniciatura, il verniciatore può già preparare il colore successivo nel locale polveri libero, il quale colore, già durante la verniciatura, viene condotto quasi fino alle pistole. Successivamente al procedimento automatico di pulizia, della durata di alcuni secondi, avviene il cambio automatico del tubo polveri "pronto" ed il procedimento di verniciatura si riavvia immediatamente con il nuovo colore.

Una funzione chiave nello svolgimento del cambio di colore è rappresentata

dal "Sandwich". Per il cambio di colore le pistole entrano automaticamente in questo dispositivo, posizionato al lato degli apparecchi di sollevamento, dove vengono completamente pulite sia all'interno che all'esterno. Tutta la polvere in eccesso viene catturata dal "Sandwich" e nuovamente messa in circolo. Poiché, grazie alla soffiatura, nella cabina non passa una grande quantità di polvere, il procedimento di pulizia nella cabina non richiede alcun intervento manuale successivo. Anche le quattro pistole manuali, due per ogni locale polveri, vengono completamente pulite al cambio di colore nelle stazioni di aspirazione, utilizzando anche sistemi di soffiatura.

"La soluzione Sandwich di MS si è dimostrata molto valida durante il funzionamento. Anche dopo l'utilizzo di colori critici, come il rosso o il giallo, possiamo procedere ed operare immediatamente senza alcun problema con il colore bianco, senza alcun rischio di



La postazione di lavoro per il verniciatore è molto spaziosa e luminosa; il sistema di comando a PC è intuitivo.

residui di polvere", afferma Norbert Bernardi confermando l'efficacia dell'innovazione MS. MS Oberflächentechnik AG ha creato per la Groke un impianto di verniciatura che, in materia di qualità, operabilità e rapidità, fisserà nuovi criteri di riferimento per il settore.



Norbert Bernardi della Groke (a sinistra) e Henry Marcon della MS Oberflächentechnik AG hanno creato insieme un impianto di verniciatura a polvere davvero pregevole.



Il nuovo impianto di verniciatura della Groke a Karlsruhe è stato studiato dagli esperti con amore per i dettagli.

GROKE TÜREN UND TORE GMBH

La ditta Groke Türen und Tore GmbH di Karlsruhe, in qualità di offerente leader nel settore degli elementi da costruzione, per la realizzazione delle porte di casa in alluminio punta sul design e su colori classici e moderni. Dalla pluralità di varianti di modello si può notare come non venga assolutamente trascurata la cura per lo stile classico. Dal 2004 Groke Türen und Tore GmbH è un'azienda del gruppo SOMMER che dispone di una capillare rete di distribuzione in tutta Europa ed è un pioniere, con molti punti di forza, nell'assortimento di prodotti.

CONCORSO INTERNAZIONALE PER IL MIGLIORE VERNICIATORE R-M DEVILBISS ERA PRESENTE!

Nel 1999 il produttore di pitture e vernici R-M ha indetto per la prima volta un concorso per valorizzare i professionisti della riparazione nel settore della carrozzeria automobilistica coinvolgendo con loro tutti i settori dell'artigianato.

Il gruppo DeVilbiss è orgoglioso di essere stato uno dei primi partner di questo evento non solo per valorizzare il suo rapporto con il gruppo BASF, ma anche per sottolineare l'importanza e l'efficacia del processo di riparazione grazie alle pistole DeVilbiss.

Quest'anno la dodicesima edizione del Concorso Internazionale per il migliore verniciatore R-M è stata organizzata in più di 18 paesi di Europa, Asia, Sud Africa e per la prima volta nel Nord America.



Da sinistra a destra: Philippe Perry (CFT), Juergen Book (Customer Service Manager BASF Coatings AG) e Yves Martinez (CFT).



Centro di formazione internazionale Refinish Competence Center di R-M a Clermont (Francia).

Dal 27 al 30 settembre 2016 i finalisti dei vari concorsi nazionali hanno rappresentato il proprio paese nella Finale Internazionale che si è svolta presso il centro di formazione internazionale Refinish Competence Center di R-M a Clermont (Francia).

Per la prima volta la manifestazione ha visto la partecipazione del Canada e la presenza di due donne tra i 15 finalisti, che hanno rappresentato i punti salienti di questa dodicesima edizione. Laura Hollweck, 22 anni, in rappresentanza della Germania e Monique Swanepol, 23 anni, in rappresentanza del Sud Africa.

I finalisti dei 15 paesi hanno dovuto affrontare 7 diverse prove:

- Lettura del colore,
- Riproduzione del colore,
- Mascheratura,
- Preparazione del materiale,
- Processo di verniciatura,
- Identificazione dei materiali di consumo,
- Salute e sicurezza (scelta dei prodotti e dei dispositivi di protezione individuale, DPI).





DeVILBISS



I vincitori dell'edizione 2016 da sinistra a destra: Myles Veljacic (Canada), Berry Kooijman (Paesi Bassi) e Genya Yokota (Giappone).

Yves Martinez (Business Unit Manager South Europe - Carlisle Fluid Technologies¹) e Philippe Perry (Key Account Manager France - CFT) hanno svolto il proprio ruolo di figure importanti nell'ambito di questo evento fornendo consigli a questi 15 finalisti

per tutta la durata delle prove, in particolare sul processo di verniciatura, e proponendo ai verniciatori le migliori tecnologie di nebulizzazione manuale offerte dal mercato Refinish e di sicurezza del verniciatore nello svolgimento del processo di nebulizzazione.

Yves Martinez ha avuto l'occasione di presentare a tutti i partecipanti, ai responsabili del gruppo BASF ed ai media a livello internazionale l'importanza del nostro concetto unico e innovativo: la nebulizzazione intelligente che consiste nell'adattare le regolazioni degli ugelli e dei cappelli aria in funzione delle condizioni climatiche.

Questo concetto rafforza la posizione che il gruppo DeVilbiss ha saputo conquistare di leader mondiale nella produzione di sistemi di nebulizzazione legati al mercato della carrozzeria auto, ma anche al settore nel suo insieme.

Questa dodicesima edizione è stata vinta dai Paesi Bassi con Berry Kooijman, 23 anni. Genya Yokota, in rappresentanza del Giappone, è arrivato secondo e Myles Veljacic, portatore dei colori del Canada, ha conquistato il terzo gradino del podio.

R-M e DeVilbiss congratulano i 15 finalisti che hanno rappresentato l'Europa, il Sud Africa, il Giappone ed anche il Canada.



I 15 finalisti dell'edizione 2016 del Best Painter Contest di R-M.



IN MAROCCO LO STABILIMENTO DELLA RENAULT A TANGERI MELLOUSSA CONTINUA LA SUA SCALATA CON UNA PRODUZIONE RECORD PREVISTA PER IL 2016 E L'ARRIVO DI UN QUARTO MODELLO GIÀ ANNUNCIATO PER IL 2017, LA LOGAN MCV.

Per lo stabilimento di Tangeri la Renault ha assunto 600 persone per seguire i nuovi ritmi di produzione. Per la futura crescita che già si preannuncia si renderanno necessari ulteriori investimenti su tutto il sito di Tangeri. Investimenti che si prevede si aggirino su svariati milioni di euro. Lo stabilimento di Tangeri ha buoni motivi di ritenere di superare nel 2017 la produzione di 300.000 veicoli con l'introduzione di un quarto modello. Lo stabilimento dello Stretto di Gibilterra produce già la Sandero, la Dokker e la Lodgy. Il 2016 sarà un anno record per questo stabilimento inaugurato nel febbraio del 2012.

Per seguire questa crescita, Carlisle Fluid Technologies¹ ha installato nuove pompe orizzontali a pistone Maple, agitatori, sollevatori e regolatori Binks per aumentare la produttività delle linee di produzione di Tangeri 1 e Tangeri 2. Per garantire uno sviluppo regolare delle installazioni, José Luis Bilbao (Account Manager French



Sala di verniciatura principale dotata di pompe Maple 30 e 60.

Export CFT) propone regolarmente a Renault Tangeri soluzioni tecniche, come ad esempio la recente fornitura di pompe MX ad alta pressione di Binks che si comportano in modo eccellente a livello di

usura (albero della pompa con rivestimento ceramico) e per garantire un'alimentazione ottimale (pressione e portata) dei robot per l'applicazione del sigillante.



Sala di verniciatura Mini Mix per l'applicazione di colori specifici sulle linee di produzione.

In molte sale di verniciatura dello stabilimento sono numerosi i prodotti Binks per l'alimentazione di prodotto. Ad esempio la stazione di verniciatura è dotata al 100% dei seguenti prodotti Binks: pompe orizzontali a pistone Maple 60 e Maple 30, regolatori di prodotto e di pressione e i riduttori di colpi d'ariete. Questa sala di verniciatura alimenta i robot sulle linee di produzione ed anche le pistole manuali che ad esempio nebulizzano la vernice per la scontornatura delle porte.

Un altro esempio di installazione 100% Binks si trova nella zona Mini Mix, dove 6 unità sono dotate di pompe orizzontali a pistone Maple 15, agitatori, sollevatori e regolatori Binks. Si tratta di una zona dedicata a specifici colori. Questo circuito di alimentazione viene utilizzato unicamente per produzioni specifiche, che riguardano

solo alcune zone particolari della vettura, come ad esempio le minigonne dove deve essere nebulizzato il "noir de style"².

L'ultimo esempio di installazione 100% Binks è il reparto di verniciatura destinato alla nebulizzazione di prodotto sui paraurti chiamato anche "reparto protezioni". Si tratta di una linea di verniciatura indipendente e destinata esclusivamente all'applicazione di vernice sui paraurti. Con l'aumento della produzione dello stabilimento questa linea di verniciatura sarà ampliata per rispondere alle esigenze della produzione, principalmente con le Maple 30 e i riduttori di colpi di ariete. Con questo ampliamento lo stabilimento Renault sarà anche in grado di applicare nuovi colori.

La scelta di attrezzare lo stabilimento di Renault Tangeri con materiale 100% Binks per l'alimentazione del prodotto è il risultato del nostro lavoro e del nostro impegno affinché il materiale sia approvato e certificato dal responsabile della distribuzione vernici, Thierry Mandard, del Technocentre³ di Renault a Guyancourt (Francia). In questo modo siamo approvati ed iscritti nei capitoli riferiti ai processi di produzione. È appunto per questo che attualmente le sale di verniciatura di Renault Tangeri sono attrezzate al 100% con il nostro materiale Binks, così come le nostre apparecchiature sono presenti in altri stabilimenti di produzione Renault a livello internazionale.

Renault Tangeri è attrezzata principalmente con pompe Maple per il fatto che la nostra gamma di pompe orizzontali a pistone è caratterizzata da alta affidabilità. I particolari importanti sono realizzati in carburo di tungsteno per le sedi valvola ed i pistoni sono realizzati con



Sala di verniciatura della linea "protezioni" esclusiva per paraurti.

rivestimento ceramico. Da sottolineare anche l'altro vantaggio di queste pompe di distribuzione del prodotto che è dato dalla stabilità della portata di vernice. Questo si traduce in una distribuzione regolare della vernice e dall'assenza di sobbalzi. Grazie alla tecnologia brevettata "Low Ice" i motori pneumatici hanno intervalli di manutenzione maggiori, in quanto si tratta di un sistema che richiede poco lubrificante ed evita il rischio di deposito di ghiaccio sulle valvole. I motori realizzati con questa tecnologia raggiungono alte prestazioni, sono in grado di funzionare in condizioni particolarmente gravose e difficili. Come ultimo vantaggio, ma certamente non meno importante, possiamo sottolineare che Binks per tutte le sue pompe offre

una garanzia di 5 anni che copre i difetti di materiali e fabbricazione. Attualmente Binks è l'unica azienda del mercato a proporre questo tipo di garanzia.

Questa prospettiva incoraggiante per il futuro di Renault Tangeri ci fa prevedere che Binks sarà chiamata a soddisfare nuove esigenze di miglioramento della produttività delle linee e quindi l'arrivo di nuovi prodotti Binks nelle sale di verniciatura per aumentare la produttività ed applicare nuovi prodotti spessi come sigillanti, prodotti antipietrisco e giunti di tenuta.

Sostanziali risparmi realizzati da ARC International con le nuove pistole automatiche AG-360 di DeVilbiss

ARC INTERNATIONAL È UNA DELLE PIÙ NOTE AZIENDE FRANCESI. LA SUA NOTORIETÀ SI DEVE AI SUOI MARCHI DI FASCIA ALTA DI BICCHIERI, PIATTI E ARTICOLI PER LA TAVOLA TRA CUI LUMINARC, ARCOROC E CRISTAL D'ARQUES. L'AZIENDA È STATA FONDATA NEL 1825 NELLA CITTADINA DI ARQUES, NEL NORD DELLA FRANCIA. SI È VIA VIA SVILUPPATA NEL CORSO DEGLI ANNI SINO A DIVENTARE UNO DEI MAGGIORI DATORI DI LAVORO DELLA REGIONE CON UN FATTURATO ANNUO DI CIRCA 848 MILIONI DI EURO.



L'azienda produce sia articoli a marchio proprio per la vendita al dettaglio, sia prodotti OEM per nomi famosi come Coca-Cola e McDonalds. È anche fornitrice esclusiva di Ikea essendo l'unica azienda produttrice di oggetti in vetro strutturata per rispondere agli alti livelli della domanda di prodotti per la casa dei rivenditori svedesi.

ARC International era un tempo nota per la sua riservatezza e gelosa protezione dei propri processi produttivi al fine di mantenere vantaggi economici. Con il rapido progresso della tecnologia di produzione, l'azienda attualmente lavora attivamente con organizzazioni partner, tra cui anche produttori di oggetti in vetro, allo sviluppo di nuovi e più efficienti processi.

Dalla revisione di una delle linee di produzione che utilizzavano pistole a spruzzo automatiche per le diverse colorazioni e finiture superficiali di articoli per la tavola è scaturito uno dei progetti accennati sopra. La linea che utilizzava 12 pistole automatiche in due cabine di spruzzatura creava grossi problemi di deterioramento della finitura e bassa efficienza di trasferimento. L'ufficio tecnico di ARC aveva sentito parlare della validità della tecnologia di nebulizzazione elettrostatica e ritenuto opportuno verificare se questo processo avrebbe potuto essere utilizzato nelle proprie linee di produzione.

Per poter prendere in esame questa idea, ARC ha chiamato Carlisle Fluid Technologies¹ ed il distributore di zona Clid Industrie per procedere con una Greenspray Audit. Antonio Manca, Technical Sales Specialist CFT del progetto ci racconta: "Abbiamo dato inizio alla verifica per capire se l'installazione di un'apparecchiatura elettrostatica avrebbe potuto migliorare l'efficienza e garantire un buon ritorno sull'investimento per ARC. Appare subito evidente la necessità di cambiamenti radicali e di riorganizzazione della produzione per ipotizzare l'installazione dell'apparecchiatura elettrostatica. Il progetto non portava ad un ROI sufficiente riferito all'arco temporale richiesto da ARC. Dopo un esame accurato del processo di produzione e una attenta analisi delle cifre relative ai consumi ed all'efficienza

di trasferimento, ci siamo resi conto che solo sostituendo le vecchie pistole della concorrenza con pistole della nostra nuova gamma di pistole automatiche AG-360 di DeVilbiss recentemente lanciata sul mercato, sarebbero stato possibile realizzare risparmi significativi."

Terminata la Greenspray Audit abbiamo organizzato una prova con le nuove pistole. Nicolas Heunet, Responsabile del Reparto e Project Manager del team R&S di ARC, si è così espresso: "Non si trattava, per ARC, semplicemente di migliorare i consumi di vernice o di ridurre i costi, anche se si tratta di argomenti di primaria importanza. Dobbiamo rispettare rigorosissimi requisiti tecnici ed ambientali il cui obiettivo è ridurre il nostro impatto sull'ambiente da un lato e dall'altro garantire i massimi livelli qualitativi della produzione per la nostra clientela. Le pistole debbono essere assolutamente flessibili per far fronte alle sfide che il nostro processo produttivo impone, tra cui le varie forme e misure dei nostri oggetti, che vanno dalle tazzine, alle ciotole, i diversi colori ed i diversi tipi di vernice. Adottiamo inoltre un rigoroso piano qualitativo con il quale ci assumiamo degli obblighi in cui viene dichiarato che i nostri prodotti resistono ad un minimo di 200 cicli di lavaggio in lavastoviglie, senza alterazioni dei disegni. Non dobbiamo dimenticare che i materiali che noi applichiamo sono specifici per alimenti e bevande e sono più viscosi delle normali vernici e quindi più difficili da nebulizzare."

Antonio Manca continua il resoconto: "Noi (CFT e Clid Industrie) abbiamo fornito e installato numerose nostre pistole automatiche DeVilbiss AG-362 per effettuare delle prove, tra queste anche la versione a testa piccola caratterizzata da una grande precisione di nebulizzazione. Le prove hanno dato risultati molto soddisfacenti. Quasi subito abbiamo potuto constatare un miglioramento dell'efficienza di trasferimento compreso tra il 15% ed il 20%. Questo dato è confermato dalla ridotta produzione di nebbia e dal minore spreco di materiale dalle pistole. Il rivestimento superficiale che ARC utilizza non è poco costoso, alcuni prodotti costano più di 13 euro al litro.

Se pensiamo che vengono trattati 15 milioni di pezzi l'anno, i minori costi cominciano presto ad avere un proprio peso. Un altro obiettivo che abbiamo raggiunto con nostro grande piacere è che sin dall'inizio i pezzi di prova che abbiamo prodotto superavano i 200 cicli di lavaggio in lavastoviglie, un parametro estremamente importante per ARC. Oltre a questo fattore va considerata la maggiore efficienza di nebulizzazione della nuova DeVilbiss AG-362 e la notevole riduzione del livello di emissioni di VOC per consentire ad ARC di rispettare le norme sui VOC per la salvaguardia dell'ambiente, norme che si preannunciano sempre più severe nei prossimi anni".

Dopo il successo delle prove effettuate, il nuovo anno 2016 è iniziato con buone notizie. ARC ha trasmesso un ordine relativo ad equipaggiamenti per due cabine di verniciatura con le nuove DeVilbiss AG-362, il primo da installare nel mese di aprile ed il secondo nel mese di maggio. Il progetto si è concluso in giugno con un corso di formazione intensivo per i tecnici ARC della durata di 2 giorni.

Quando ad ARC è stato chiesto che cosa era stato apprezzato di CFT, Nicolas Heunet con slancio si è espresso così: "Al primo posto sono stato senz'altro colpito dalle prestazioni delle pistole, ma ho anche apprezzato le strette relazioni create tra CFT e Clid, tra il produttore di pistole e l'installatore/distributore. È stato un piacere vedere come le due parti sono state in grado di collaborare a stretto contatto per dare ad ARC quello di cui ARC aveva bisogno. Era chiaro che entrambi i tecnici di CFT e di Clid erano persone altamente preparate, che sapevano ascoltare quali erano le nostre esigenze e quanto desideravamo dire. Uno dei principi chiave della nostra attuale politica più aperta è quello di lavorare in stretta collaborazione con le organizzazioni dei nostri partner nell'ottica di miglioramento della nostra capacità produttiva sulla base di tecnologie d'avanguardia e mantenimento della qualità del prodotto. Ritengo che i nostri nuovi rapporti con CFT e Clid rappresenteranno un ottimo esempio per il futuro".

(1) CFT: Carlisle Fluid Technologies.

CARLISLE FLUID TECHNOLOGIES NE FACEVA PARTE

Cefla Finishing, leader mondiale nel suo settore, ha una gamma completa per: verniciatura, decorazione, stampa digitale del legno e derivati; progetta e realizza linee su misura e "chiavi in mano" per il mercato del legno. L'esperienza acquisita nel corso degli anni e il know-how raggiunto ne fanno oggi un gruppo all'avanguardia anche nel settore del vetro, della plastica, del fibrocemento, materiali compositi e del metallo.

Dal 12 al 14 ottobre, si è svolto l'annuale appuntamento "Cefla Live" della Cefla Finishing. È già l'ottava edizione, è un evento attraverso il quale si può mostrare al pubblico le soluzioni tecnologiche ed i nuovi prodotti, come le macchine Smartclean 4.0, Flow Coating o ancora iGiottoApp X2. Il tutto è svolto presso la sede centrale di Imola, punto focale del gruppo. Ogni anno si assiste ad un'affluenza di circa 800 persone, che hanno la possibilità di testare le novità messe appunto dal gruppo. In tale occasione la Cefla rende partecipe tutti i partner in modo da offrire un servizio completo ai visitatori.

Quest'anno è la quarta volta che il gruppo Carlisle Fluid Technologies (CFT) partecipa



Macchina "Mito" di Cefla attrezzata con la pompa MX alta pressione di Binks e pistole automatiche AG-363 da Binks.



Sede del gruppo Cefla a Imola.

attivamente a tale evento. Sono state esposte al pubblico, sulla macchina Cefla "Mito" le nostre pistole automatiche AG-363 corredate dal sistema pompante MX alta pressione di Binks.

La Cefla ha sempre mantenuto una politica molto trasparente nei confronti di tutti i fornitori di attrezzature, lasciando libera la scelta al cliente finale di decidere il tipo di equipaggiamento da utilizzare sulle macchine di spruzzatura. Ciò non toglie un apprezzamento nei confronti nella nostra linea di prodotti definiti di alta gamma per applicazioni di rilievo.

La collaborazione tra i due gruppi: Cefla & CFT sarà sempre più incisiva attraverso l'unione del know-how delle due aziende. Un esempio è dato dalla realizzazione di attrezzature come la linea delle pistole automatiche AG-360, nata per rispondere alle esigenze dei tecnici Cefla. Ciò permette ad entrambi i gruppi di sponsorizzare al meglio i propri prodotti sul mercato finale.

Il Dott. Maurizio Giorgio, Account Manager Italia della CFT, ha espressamente richiesto: "Sarebbe molto costruttivo organizzare un open day, presso il laboratorio Cefla

di Imola, al fine di portare a conoscenza le nostre aziende, a tutti i principali clienti finali, in cui la tecnologia assume un ruolo predominante".

Tale proposta è stata accolta con entusiasmo dal Dott. Bolognini, Sales Manager Business Unit Finishing della Cefla, che si è reso disponibile a programmare eventi di partnership.

La Cefla sarà inoltre presente ad altri eventi fieristici come: la Lesdrevmash 2016 in Russia, la fiera del Legno in Germania la "Ligna" nel 2017 con uno stand di 1000 mq². CFT sarà anche presente a quest'ultimo evento. Vi aspettiamo numerosi!



Pistole automatiche AG-363 alta pressione Binks attrezzano la macchina di Cefla "Mito".

PISTOLA A POLVERE TOPCOAT® M4

La nuova pistola manuale Topcoat® M4 di MS, dotata della tecnologia per la verniciatura a polvere più all'avanguardia, offre prestazioni elevate ed efficienza operativa senza compromessi. Questa nuova pistola manuale è la pistola più leggera della sua categoria, ma è ricca di funzioni avanzate. Il design essenziale e ultraleggero è ergonomicamente equilibrato per offrire una manovrabilità estremamente agevole, riducendo notevolmente l'affaticamento dell'operatore. Il grilletto incassato consente all'operatore di usare un dito o due dita per attivare la pistola, riducendo ulteriormente l'affaticamento e migliorando la produttività. In combinazione con l'unità di controllo Topcase S4 di MS, la pistola Topcoat® M4 produce la migliore carica elettrostatica della categoria all'interno della portata di polvere, garantendo un'elevata efficienza



di trasferimento. I programmi dei parametri e le impostazioni relative alla polvere possono essere impostati mediante i comandi integrati nella pistola.

La pistola Topcoat® M4 di MS è progettata con il numero minimo di pezzi di ricambio, per consentire una pulizia e una manutenzione più semplici.

NUOVA PISTOLA A POLVERE TOPCOAT® M4

- La pistola a polvere più leggera della sua categoria solo 380 g.
- Portata della polvere e programmi di impostazione controllabili direttamente sulla pistola.
- Design ergonomico per un funzionamento semplice.
- Ultima tecnologia digitale per la alta tensione.
- Compatibile con tutte le polveri disponibili sul mercato, comprese le polveri metalliche.
- Ampia gamma di ugelli ed accessori.
- Cambio di colore veloce, il migliore della sua categoria.

NUOVA UNITÀ DI CONTROLLO TOPCASE S4

- Touchscreen da 7" con display intuitivo.
- Programmi standard preselezionabili come per esempio il programma "metallico", ecc...
- Dati precisi per la portata d'aria, quantità di polvere, valori di kV e μA .
- Fino a 96 funzioni programmabili a disposizione.
- Compatibilità totale con le pistole Corona o Tribo.
- Sistema di ricupero Corona brevettato ("Feed-Back").
- Funzioni di controllo diagnostico.
- Conforme alla normativa ATEX.

RANSBURG RANSFLEX RXI

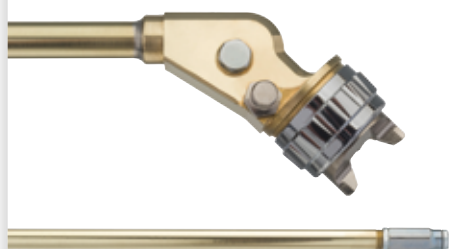
La RansFlex RXi fa parte della famiglia di prodotti RansFlex. RXi utilizza la tecnologia elettrostatica con carica indiretta, il che significa che non c'è più alcun bisogno di isolare le tazze che contengono la vernice idrosolubile o le pompe di vernice con costosi involucri o contenitori isolanti, quello che consentono

maggiori risparmi di costi e spazi occupati. Come per la pistola RansFlex, la RXi utilizza la tecnologia di nebulizzazione con cappelli d'aria DeVilbiss nota a livello internazionale per garantire alti livelli di nebulizzazione, efficienza di trasferimento e prestazioni, con una garanzia limitata di 5 anni.

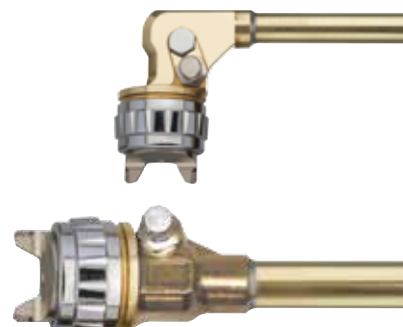


PISTOLE AG-360

NUOVE PROLUNGHE



DeVilbiss ha introdotto una nuova gamma di prolunghe per la gamma di pistole automatiche AG-360. Queste prolunghe DeVilbiss sono ideali per tutte le applicazioni in zone difficili da raggiungere. Sono realizzate in ottone e provviste di aghi inox di serie e sono disponibili per spruzzature rotonda a 360°, spruzzature rotonde in avanti e piatte.



EVOLVER 560

Ransburg



Il nuovo atomizzatore automatico elettrostatico Evolver 560 è la migliore scelta per ottimali prestazioni e affidabilità. Il nostro nuovo atomizzatore utilizza basi attrezzate con singole o doppie valvole di purgo, una messa alla terra nella base, quello che permette l'uso di materiali conduttrici a base di solvente. L'Evolver 560 utilizza una

"vera" tecnologia di doppio risciacquo per un cambio di colore rapido e mantenere il sistema in buon funzionamento. Il fascio di tubi senza bisogno di aggiustamenti rende la pulizia semplice e la flessibilità nel polso del robot e i cappelli d'aria certificati forniscono spruzzi uniformi ed una eccellente efficienza di trasferimento.

AEROBELL 268

Ransburg



Il nuovo atomizzatore rotativo Aerobell 268 ad alta velocità è realizzato con la tecnologia e le prestazioni della famiglia di prodotti Aerobell. Il nuovo Aerobell 268 può essere configurato per un massimo di 3 singoli colori e garantisce una lunga durata del mandrino ad aria che contribuisce ad aumentare i tempi di esercizio. L'atomizzatore

è inoltre disponibile nella versione con aria di modellazione 65 mm MonoFlex o DualFlex per un controllo ottimale del ventaglio. Il sistema è approvato ATEX nel rispetto delle direttive europee. Indipendentemente dal tipo di materiale di finitura, la tecnologia Ransburg della tazza garantisce un livello superiore di nebulizzazione.

PISTOLE GTI PRO

DeVILBISS

NUOVI COLORI COORDINATI

GTi Pro Lite



GTi Pro



Inostri clienti utilizzatori finali ci riferiscono di utilizzare pistole di colore diverso per applicazioni e materiali diversi. Abbiamo quindi introdotto due nuovi colori nella gamma dei prodotti di finitura delle pistole GTi Pro Lite, un blu vivace

e la finitura nera "Quick Clean" super resistente, oltre all'oro standard Pro Lite. Abbiamo inoltre armonizzato questi colori con le nostre Pistole GTi Pro di dimensioni standard, creando così una nuova famiglia di pistole i-System Pro. La marcatura laser

BASE e CLEAR è stata eliminata rendendo più semplice per l'utilizzatore finale destinare una pistola ad una specifica applicazione o ad uno specifico materiale.

GTI PRO LITE NEBULA

DeVILBISS

È SPAZIALE!

La nostra gamma esclusiva di pistole di finitura GTi Pro Lite in edizione speciale si è arricchita di un nuovo modello. La nuova GTi Pro Lite Nebula è una pistola anodizzata con un'immagine della Nebulosa Vela catturata dal Telescopio Hubble, che raffigura le immense nuvole di polvere, idrogeno ed elio lasciate dietro

di sé dalla spettacolare esplosione di una stella supernova. Nebula Pro Lite è disponibile con cappello aria HV30 per vernice di fondo o cappelli aria T110, TE10 o TE20 High Efficiency per fondi e finiture trasparenti. I kit sono disponibili con ugelli fluido 12 e 13 mm o 13 e 14 mm.





SOLUTIONS FOR YOUR WORLD

REDAZIONE:

Michel Huynh Quang Doa, Tarek Husain, John Richardson, Lisa Blackburn, Karin Schumann, Françoise Czech Neveu, Benjamin Savage.

Per maggiori informazioni sulla rivista,
non esitare a contattarci:

CARLISLE FLUID TECHNOLOGIES UK

Ringwood Road, Dorset
BH11 9LH BOURNEMOUTH
REGNO UNITO

Contatto: Françoise Czech Neveu

Tel: +33 (0)6 83 93 36 12

Email: marketing-fr@carlisleft.eu



STATI UNITI > SCOTTSDALE • ANGOLA • LOUISVILLE • JACKSON • TOLEDO •



INDIA > GURGAON •



REGNO UNITO > BOURNEMOUTH •



GERMANIA > DIETZENBACH •



MESSICO > MEXICO •



BRASILE > SAO PAULO •



CINA > SHANGHAI •



GIAPPONE > YOKOHAMA •



AUSTRALIA > SYDNEY •



SVIZZERA > BALGACH •



www.CarlisleFT.com