



## **Ancora firma il fine linea per grandi formati di Polialc**

*L'azienda del Gruppo SITI B&T torna a collaborare con Polialc  
per la realizzazione della nuova linea per grandi lastre*

Polialc, azienda specializzata in servizi integrati per la ceramica con sede nel distretto di Castellón in Spagna, sceglie nuovamente le tecnologie Ancora per il fine linea del nuovo stabilimento produttivo. Dopo aver già collaborato con l'azienda del Gruppo SITI B&T per la linea produttiva destinata ai **formati tradizionali**, Polialc si riaffida di nuovo ad Ancora confermando la propria fiducia in un partner tecnologico affidabile e con soluzioni all'avanguardia per tutte le fasi di finitura della nuova area dedicata alle lastre. I tecnici di Ancora, in stretta collaborazione con i colleghi di Polialc, hanno infatti studiato un impianto dedicato ai grandi formati che fosse in linea con le richieste dinamiche del mercato ceramico spagnolo, caratterizzato da una **grande varietà di formati e di spessori**.

L'impianto nasce per formati da un minimo di 1000x1000 mm fino a 1800x3600 mm, con spessori da 5 mm fino a 30 mm, con le funzioni di lappatura superficiale (quindi su smalti) e levigatura di prodotti tecnici a tutta massa, a doppio caricamento o a vena passante.

### **Flessibilità ed efficienza**

Caratteristica unica di questo impianto è la possibilità di poter produrre sia una lastra semilavorata sia una lastra finita, grazie a una fase di rettifica dotata di una linea indipendente di carico e scarico. Polialc è quindi in grado di lavorare una grande lastra semplicemente per le fasi di pre-rettifica e levigatura e contemporaneamente, in una linea parallela e completamente autonoma, rettificare un'altra. **Una flessibilità** che permette a Polialc di rispondere in modo efficace a qualsiasi richiesta del mercato ceramico spagnolo.

### **Fase di pre-rettifica**

La fase iniziale dell'impianto prevede una macchina di pre-rettifica delle lastre, che anticipa la lappatura. Lo scopo di questo primo processo è quello di agevolare e aumentare la produttività della lappatura attraverso la definizione precisa della geometria della piastrella e creare dei biselli nei bordi e negli angoli



della lastra che preservino gli utensili metallici ed evitino eventuali graffi dei residui della granella nella fase di lappatura.

## **Sgrossatura superficiale**

Nel caso in cui il prodotto ceramico sia grès porcellanato tecnico a tutta massa da levigare, l'impianto Ancora fornito a Polialc prevede anche una fase di **sgrossatura** superficiale. Attraverso utensili rigidi la piastrella viene spianata con lo scopo di andare ad enfatizzare gli effetti di doppi caricamenti, vene o grani. Questa macchina è composta da un unico basamento con ponte brandeggiante che permette la lavorazione su una larghezza minima di 1000 mm fino a 1800 mm, potendo quindi sgrossare la lastra per la sua intera larghezza.

## **Fase di lappatura**

La fase di lappatura prevede due lappatrici a doppio ponte. Progettate per lavorare prodotti ceramici che vanno dai 5 mm di spessore fino a 30 mm, si tratta di due macchine ad alta tecnologia dotate di tutte le soluzioni che permettono di lavorare su planarità molto differenti, sia in termini di peso che di spessore. Il **motore brushless** e i **brandeggi** per le **lavorazioni sui bordi** della lastra aiutano l'operatore a decidere in funzione della tipologia di lastra con che modalità e per quanto tempo lappare i bordi della lastra, che in questa fase risultano i punti più critici. Tra le funzionalità delle lappatrici Ancora vi è anche la possibilità di scegliere la tipologia di utensile da utilizzare sulla base della composizione della lastra: se si tratta di un prodotto levigato, vi è la possibilità di utilizzare **utensili** magnesitici, nel caso in cui i prodotti siano lappati a campo pieno si possono utilizzare utensili resinati.

## **Fase di decapaggio**

La fase di decapaggio consiste nella pulitura in uscita dalla fase di lappatura necessaria per i prodotti a base smalto, andando a lavorare sulla morfologia dello smalto stesso. Questo passaggio, che può essere definito anche "**acidatura**", è parte integrante del processo di trattamento ceramico e risulta fondamentale per prevenire l'attacco acido sulla superficie lappata. Questa infatti risulta avere una superficie porosa che, se non decapata, trattiene le impurità della lavorazione. L'acidatura rende neutre queste porosità andando a ripulirle dei residui della fase di lappatura.

## **Protezione delle porosità**



**Hi-Coat** è la tecnologia firmata Ancora protagonista di questa fase del processo di fine linea. Molto versatile, Hi-Coat è caratterizzata da **multiteste indipendenti** che applicano dei prodotti sulla lastra attraverso degli utensili morbidi, andando a riempire solamente le porosità della piastrella chiudendole con prodotti protettivi antiacido. Il risultato sarà quindi un prodotto uniforme nelle sue caratteristiche e con una protezione contro le più comuni e tenaci macchie, garantendo quindi un'elevata durata nel tempo.

## **Rettifica**

Anche la fase di rettifica è caratterizzata dall'impiego di un impianto adeguato alle lastre di grandi dimensioni composto da macchine altamente tecnologiche e sofisticate. Il completo controllo delle operazioni è affidato all'operatore tramite il **controllo in remoto** che permettono un **cambio rapido** ed efficiente dei formati, la verifica dell'avanzamento dell'**usura delle mole** e dello stato generale della macchina. Il controllo del calibro e della tonalità delle grandi lastre completano il processo, prima dello stoccaggio del prodotto finito da parte delle macchine di carico/scarico di SITI B&T in appositi cassoni o cavalletti.