



Terzismo resiliente: VP Verniciatura continua ad investire e si affida alle nanotecnologie di pretrattamento per ottenere le certificazioni internazionali di qualità

Monica Fumagalli **ipcm**[®]

La resilienza di VP Verniciatura, società specializzata nella verniciatura in conto terzi, in grado di essere sempre un passo avanti rispetto alle tendenze mutevoli del mercato e di superare la difficile situazione attuale con investimenti importanti, si riflette in quella di DN Chemicals, azienda specializzata nella fornitura di prodotti chimici di pretrattamento che, grazie al know how e alle innovazioni in ottica ecosostenibile, compete con le grandi multinazionali del settore.

“Resilienza”, la capacità di un qualsiasi materiale di assorbire un urto senza rompersi, è un termine ormai entrato da tempo nel linguaggio comune per indicare la capacità di affrontare e superare eventi traumatici e - mai come in questo periodo - è rimbalzato in rete, sulle pagine dei giornali e nei servizi televisivi. Essere resiliente per una media o piccola azienda, oggi, non significa solo superare le difficoltà legate al lavoro quotidiano, al rapporto con i clienti, alla qualità dei risultati dei propri processi produttivi, ma anche essere il più versatile possibile per rispondere velocemente alle richieste mutevoli del mercato. Questa è la strategia vincente su cui VP Verniciatura di Ponzano Veneto (Treviso), azienda specializzata nella verniciatura conto terzi di manufatti di grandi dimensioni, si è basata per raggiungere i risultati attuali.

“Mio padre, Daniele Bellotto, ha fondato la nostra azienda nel 1997” – racconta Andrea, attuale CEO dell'azienda trevigiana. “A quel tempo avevamo a disposizione una superficie di 1500 m², un impianto di verniciatura e collaboravamo con noi 8

VP Verniciatura di Ponzano Veneto (Treviso) è specializzata nei trattamenti superficiali di manufatti di grandi dimensioni.



Lo stabilimento di VP Verniciatura.

persone. Oggi il nostro stabilimento si estende su una superficie di 30 mila m², di cui 15 mila coperti, è attrezzato con 5 impianti di dimensioni rilevanti e lavorano con noi 58 collaboratori”.

L’orgoglio di aver raggiunto un traguardo importante affiora nelle parole con cui Bellotto descrive gli ultimi anni: “Il nostro obiettivo principale è stato da sempre quello di diffondere la cultura della verniciatura di qualità e offrire manufatti verniciati resistenti e durevoli. E la nostra perseveranza è stata premiata: siamo la seconda azienda italiana ad aver ottenuto la certificazione QualiSteelCoat, il marchio di qualità internazionale per l’acciaio verniciato. Un risultato che abbiamo ottenuto grazie all’introduzione nei nostri processi di pretrattamento della nanotecnologia fornita da Kemmex, società recentemente confluita in DN Chemicals, gruppo specializzato nella fornitura di soluzioni per tutti i cicli produttivi di pretrattamento delle superfici, delle nanotecnologie, del trattamento delle acque e della sverniciatura”.

5 linee di trattamento per materiali e manufatti di diversa tipologia

“Eseguiamo verniciature e finiture su diverse tipologie di materiali – prosegue Bellotto – come acciaio, alluminio, ferro zincato, ferro nero e acciaio COR-TEN®. Le nostre realizzazioni variano dai componenti per i macchinari ACE a scale e strutture esterne di grandi dimensioni, dai parapetti alle lamiere forate, dai cancelli alle strutture per architettura. I prodotti che verniciamo trovano applicazione in diversi settori e contesti: dal design e architettura, dalla carpenteria e serramenti fino all’industria agroalimentare e navale, al settore edile e agricolo. Riusciamo

a soddisfare le richieste dei nostri clienti grazie a 5 impianti con ingombri importanti: l’impianto per la verniciatura a liquido ha dimensioni di 9 x 3,3 x 2,4 m, i 3 impianti di verniciatura a polvere hanno ingombro massimo pari a 10,8 x 3,3 x 2,4 m. Infine, le dimensioni dell’attuale impianto di sabbatura corrispondono a 15 x 2 x 1 m. Abbiamo però in previsione per maggio 2021 l’entrata in funzione di un nuovo impianto con dimensioni maggiori che verrà collocato in un capannone adibito esclusivamente a questa lavorazione”.

VP Verniciatura ha scelto di dotarsi dei più evoluti impianti di verniciatura in grado di garantire un’applicazione uniforme e un’adeguata penetrazione negli angoli e negli scatolati dei manufatti più complessi. “Da sempre dedichiamo grande attenzione anche alle fasi che precedono e seguono il trattamento: stocchiamo i prodotti sempre al coperto, in modo da proteggerli da qualsiasi aggressione esterna, li etichettiamo identificandoli e assicurando una tracciabilità totale.

Un ulteriore aspetto che conferisce alle nostre lavorazioni la qualità che ci riconoscono a livello regionale e nazionale è rappresentato dalla scelta dei forni per la polimerizzazione di ultima generazione: consentono una cottura uniforme riconoscendo in automatico spessori e materiali e modulando il tempo esatto di polimerizzazione. In questo modo assicuriamo una maggiore resistenza nel tempo e una maggiore qualità cromatica ai prodotti consegnati ai clienti”.

Il pretrattamento nanotecnologico: un fattore strategico per certificazioni di qualità

VP Verniciatura esegue un pretrattamento meccanico e uno chimico. Il



Interno del tunnel di pretrattamento.



Interno della cabina di verniciatura automatica fornita da Gema Europe.



Ritocco manuale dei pezzi verniciati.

primo avviene tramite pallinatura con graniglia metallica e sabbia silicea. Il secondo viene effettuato in due impianti che si differenziano in base ai materiali da trattare.

“Abbiamo introdotto le nanotecnologie nei nostri processi circa 3 anni fa – spiega Bellotto – quando abbiamo contattato DN Chemicals per risolvere una problematica relativa al pretrattamento della lamiera zincata. Ci hanno proposto di sostituire il fosfosgrassaggio, che non dava i risultati di qualità sperati, con un fosfodecapaggio. La soluzione è risultata ottima e da allora abbiamo scelto DN Chemicals come fornitore unico dei prodotti per il pretrattamento, lavorando spalla a spalla con il loro staff tecnico, che ha dimostrato sempre grande disponibilità e professionalità nell’assistenza a bordo macchina, e con il loro laboratorio, presso cui eseguiamo i test di resistenza in nebbia salina. Oggi posso affermare che si tratta della tecnologia che meglio rispecchia il nostro modo di intendere il lavoro. L’impiego delle nanotecnologie nelle fasi precedenti la verniciatura permette la perfetta pulizia delle superfici proteggendole dall’ossidazione e incrementando l’adesione della vernice. Viene così rallentato il processo di corrosione dei metalli, elevata la penetrazione del film, ottenuta un’ineguagliabile resistenza ed elasticità del rivestimento, aumentando in modo rilevante la resistenza dei particolari trattati agli agenti atmosferici.

Da quando abbiamo iniziato a utilizzare i prodotti di pretrattamento DN Chemicals abbiamo riscontrato un miglioramento qualitativo determinante che ci ha consentito di passare da una garanzia di 250 ore di resistenza in nebbia salina a circa 500 ore, uno step fondamentale per ottenere la certificazione di qualità internazionale per l’acciaio verniciato QualiSteelCoat. Oggi VP Verniciatura è l’unica azienda italiana a detenere la certificazione per 4 classi di corrosività in 3 supporti differenti”.

“I prodotti nanotecnologici da noi forniti” – interviene Gianni Zilli, area manager di DN Chemicals – “sono utilizzati in due impianti con caratteristiche diverse: un impianto a camera unica che prevede un risciacquo in continuo e la rampa finale per l’applicazione della soluzione nebulizzata costituita da sali di zirconio, tensioattivi e correttori e un impianto a tunnel con trasportatore birotaiia che prevede due fasi iniziali diverse a seconda della tipologia di materiale. Il ferro e la lamiera decapata, da cui è più semplice rimuovere le impurità, subiscono un trattamento di fosfosgrassaggio, mentre la lamiera zincata, soprattutto quella passivata con cromo trivalente, e gli acciai che presentano residui di oli di lavorazione e di stoccaggio, sono sottoposti al fosfodecapaggio in fase acida. A entrambi i trattamenti seguono 2 risciacqui, uno con acqua di rete e l’altro con acqua demineralizzata con conducibilità inferiore ai 30 μS , per rimuovere completamente i sali di trattamento non ancorati,

senza lasciare alcun deposito salino sulla superficie. Segue lo stadio di passivazione nanotecnologica fluozirconica no-rinse esente cromo, che consente il deposito di un sottile strato di fluoruro di zirconio con spessore di 0,5 - 0,6 µm con un ottimo ancoraggio chimico, necessario per migliorare la resistenza alla corrosione ed aumentare l'adesione della vernice”.

Caratteristiche dei cicli di verniciatura

I cicli di verniciatura a polvere effettuati dall'azienda veneta possono essere a mano unica, a doppia mano oppure un ciclo cataforesi+polvere. “Prima dell'ingresso dei manufatti negli impianti di verniciatura effettuiamo la sigillatura e la mascheratura delle parti da proteggere” – continua Bellotto. “Possiamo applicare elettrostaticamente uno smalto a polvere termoindurente con brillantezza da 20 a 90 gloss. Per i cicli a doppia mano, invece, applichiamo un primer zincante a cui segue la gelificazione in forno ad aria forzata per 15 minuti a 180 °C, l'applicazione della polvere poliesteri termoindurente e la polimerizzazione in forno. E' possibile, infine, per i nostri clienti optare per la sostituzione del primer con il processo di cataforesi. Con questi ultimi due cicli siamo in grado di raggiungere una resistenza alla corrosione in nebbia salina non inferiore alle 970 ore”.

La soddisfazione per il contributo offerto dal pretrattamento nanotecnologico e dalla collaborazione con DN Chemicals è evidente

nelle parole di Bellotto: “Quando c'è una combinazione di forze tese al raggiungimento di un obiettivo comune si riesce a raggiungere ottimi risultati. La capacità di adeguarsi alle esigenze del mercato da parte di entrambe le parti – da un lato, DN Chemicals ha trovato la giusta soluzione per le nostre lavorazioni e, dall'altro, il nostro team, grazie alla professionalità e alla passione per il proprio lavoro, è stato in grado di gestire al meglio l'intero flusso produttivo adeguandosi di volta in volta alle tendenze del momento – ha portato ai risultati attuali. Non solo un miglioramento della qualità del processo, ma anche una riduzione dell'impatto ambientale e una collaborazione attenta che passa anche attraverso un'assistenza molto presente e il supporto del loro laboratorio, sempre alla ricerca di soluzioni innovative che possano agevolare il lavoro del cliente sia dal punto di vista della gestione del processo sia dal punto di vista dei consumi”.

L'abbattimento delle temperature di processo

“Uno dei prossimi sviluppi – dichiara André Bernasconi, Sales Director di DN Chemicals – prevede l'introduzione di processi di pretrattamento a temperatura inferiore rispetto ai tradizionali cicli – come sta già avvenendo in VP Verniciatura – fino al raggiungimento di quelli a temperatura ambiente (circa 20 °C). Questi ultimi sono già utilizzati da alcune aziende e hanno suscitato l'interesse di molte altre. Le potenzialità di questa innovazione sono interessanti per alcuni processi



Passaggio nel forno di asciugatura.



Alcuni manufatti di differenti colori e dimensioni trattati da VP Verniciatura.



La passione per il colore di VP Verniciatura si vede anche nei piccoli dettagli.

di pretrattamento su materiali non particolarmente contaminati da oli, calamina e altri inquinanti di difficile rimozione. Le tecnologie sono già disponibili e in uso in un numero crescente di impianti. Va comunque sottolineato che i processi a bassa temperatura non sono utilizzabili sempre e in ogni caso è importante un'attenta valutazione preliminare. Al contrario, tutte le nanotecnologie di conversione della serie DOLLCOAT SA sono da sempre utilizzate a temperatura ambiente e non producono alcun tipo di fango di processo.

“Questo è esattamente quello che intendo quando parlo di resilienza” – conclude Bellotto. “Non si tratta solo della capacità di superare una situazione difficile, ma anche della capacità di adeguarsi velocemente alle nuove esigenze del mercato, credendo fortemente nell’innovazione e nell’investimento sul futuro. Per questo VP Verniciatura, che non si è mai fermata nel periodo di lockdown nazionale, continua ad investire in personale, impianti e tecnologie per proseguire il proprio percorso di crescita”.



Componenti pronti per la spedizione.



La famiglia Bellotto alla guida di VP Verniciatura. Da sinistra: Edoardo, Daniele e Andrea.