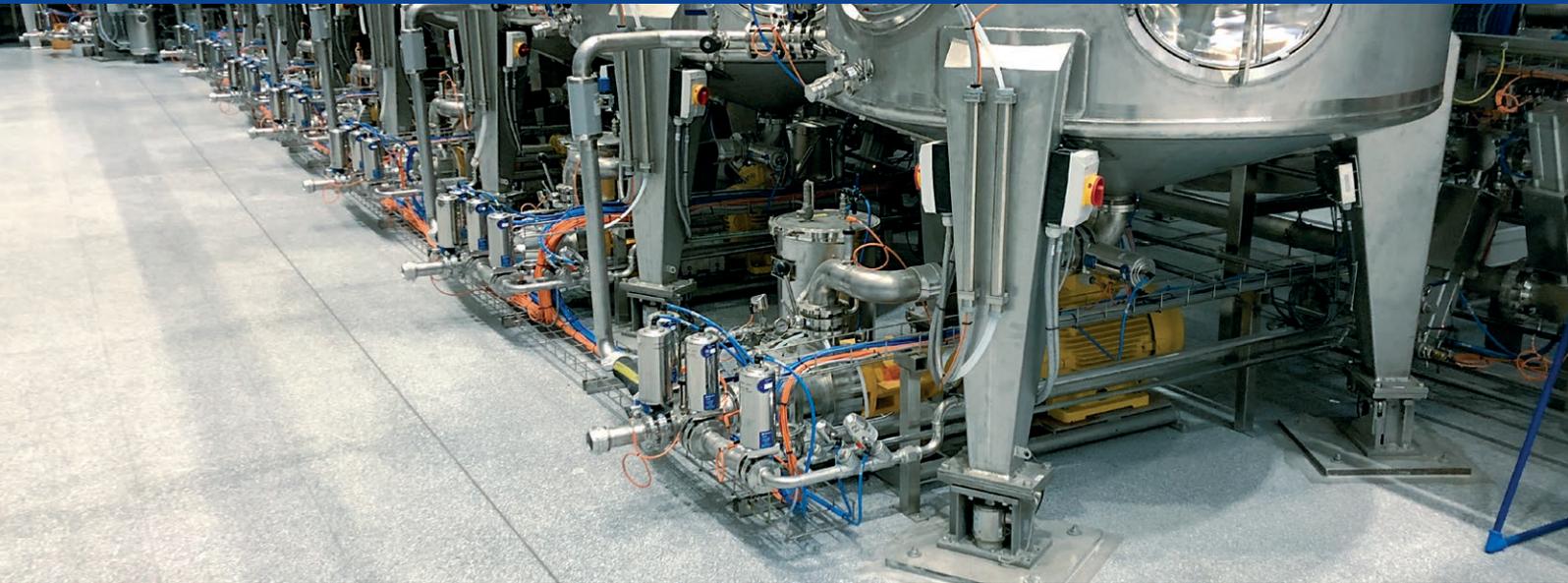


Mejores prácticas

# Minebea Intec suministra una solución a la fábrica de barnices más moderna



*La industria del barniz 4.0 requiere una precisión de dosificación máxima. La empresa ADLER Lacke deseaba la máxima legibilidad para el pesaje de contenedores con el fin de que las formulaciones alcanzaran el máximo nivel.*

## Los factores más importantes

Debido a la importancia del medioambiente para ADLER se planteó la construcción de la fábrica de barnices al agua más moderna de Europa a través de la exclusiva "dosificación por raspado".

Para este proyecto de 30 millones de euros se requería pesar con la máxima precisión 50 tanques.

## Uso

Soluciones de pesaje precisas y kits de montaje para depósitos, mezcladores y contenedores.

## Productos

- Célula de carga tipo S PR 6241
- MiniFLEXLOCK PR 6043
- Célula de carga PR 6201
- MaxiFLEXLOCK PR 6001

## Ventajas para el cliente

- Asesoramiento profesional en la fase de ingeniería con equipo de muestra intuitivo
- Dimensiones uniformes del componente de montaje de la célula de carga de 2-30 t
- Instalación sencilla de los kits de montaje compactos y robustos
- German Quality

## Cliente

ADLER-Werk en el Tirolo es un negocio familiar de tres generaciones que, con alrededor de 620 empleados/as, destaca como fabricante líder de barnices, pinturas y conservantes de madera en Austria. Alrededor de 18.000 toneladas de barniz salen cada año de la fábrica en Schwaz y se destinan a clientes en más de 25 países por todo el mundo.



## Objetivo del proyecto e implementación

La fábrica de pinturas ADLER no requería simplemente una solución eficiente para la elaboración de barnices al agua de calidad, ya que la protección del medioambiente también era una de las prioridades durante la planificación. Este plan se pudo llevar a cabo con la ayuda de las soluciones de pesaje de Minebea Intec y una nueva instalación de producción: actualmente, más de dos tercios de cerca de 10.000 barnices se elaboran a partir de una base soluble en agua, lo que hace de esta instalación una de las fábricas de barniz al agua más modernas de Europa.

En los centros de producción nuevos hay instalados 70 depósitos de acero inoxidable, de los cuales se pesaron 50; también se instalaron 4.000 válvulas y se dispusieron 80 km de cable. Un control de procesos de alta tecnología, la ingeniería de sistemas más avanzada y un proceso de producción pionero con productos semiacabados dan como resultado un nivel máximo de flexibilidad, eficiencia y calidad. El desafío del pesaje y la dosificación radicaba en el hecho de que cuando, por ejemplo, se extraían 500 kg de líquido del depósito A, solo la mitad llegaba al depósito B y el resto se quedaba en el tubo. De esta forma, la única manera de trabajar es con pesos negativos. Los conductos de limpieza tienen más de dos kilómetros de longitud.

*“Si el pesaje falla, también lo hace la formulación entera. Sin embargo, con los sistemas de pesaje de depósitos precisos de Minebea Intec, esto no puede pasar”.*

Ing. Christian Mair,  
(director técnico del diseño de la instalación)

La “limpieza por raspado” se encarga de transferir con exactitud la cantidad correcta de agua, aglutinante o barniz elaborado de un tanque a otro, y, a su vez, el conducto se limpia. El procedimiento garantiza que los procesos sean rápidos y flexibles, además de la pérdida mínima de material. Además de los 40 depósitos que se deben pesar y los mezcladores con hasta

80 toneladas en tres o cuatro patas, la precisión de pesaje de los sistemas de Minebea Intec queda probada gracias a diez contenedores de aditivos de forma cuadrada en tres niveles.

Con la funcionalidad de péndulo integrada, se compensan las dinámicas horizontales, mientras que los brazos transversales montados refuerzan mecánicamente el sistema, y, al mismo tiempo, desvían cualquier fuerza transversal que pueda falsear los resultados de la célula de carga.

Acoplar los tubos es también importante. Así la resolución de las tolvas de 1.500 kg llega a ser de 20 g. “Con esta planta se han sentado las bases de una elaboración de barnices moderna y modular”, explica el director del proyecto de la nueva planta, Andreas Knapp.



El ingeniero Christian Mair (director técnico del diseño de la instalación) está muy satisfecho con la nueva instalación.



Las células de carga de compresión de tipo S ofrecen resultados de medición muy precisos con los contenedores de aditivos.



¿Está usted interesado? ¡Le haremos una oferta!  
Envíenos un correo electrónico a  
[info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hamburg, Germany  
Phone +49.40.67960.303 | Email [info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)



[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)



**Minebea**  
**intec**  
The true measure