

# WAGNER INDUSTRIAL SOLUTIONS

Sustainable Coating Technology

André Da Poian  
Diretor Comercial

# SOMO ESPECIALISTAS EM COBERTURA DE SUPERFÍCIES



PARA FAÇA VOCÊ MESMO



PARA EMPREITEIROS



PARA INDÚSTRIA

**WAGNER**

# NOSSA GAMA DE APLICAÇÕES INDUSTRIAIS

manual automatic



MARCAÇÃO,  
SINALIZAÇÃO,  
APLICAÇÃO DE  
ADESIVOS EM SPRAY



PINTURA LÍQUIDA E  
EM PÓ



DOSAGEM DE  
ADESIVOS E  
SELANTES

**WAGNER**

**PRESENTE  
EM INÚMEROS  
MERCADOS.**



# DE APLICAÇÕES MANUAIS A AUTOMÁTICAS



# AMPLO PORTFOLIO DE APLICAÇÃO DE TINTAS LÍQUIDAS PARA A SOLUÇÃO DE TODAS SUAS NECESSIDADES

## Spraypacks



## Mistura e dosagem



## Robots de pintura



## Produtos



**WAGNER**

# Agenda

## Pintura industrial com revestimentos líquidos

Airspray - AirCoat - Airless

Eletrostática

Rotation bell

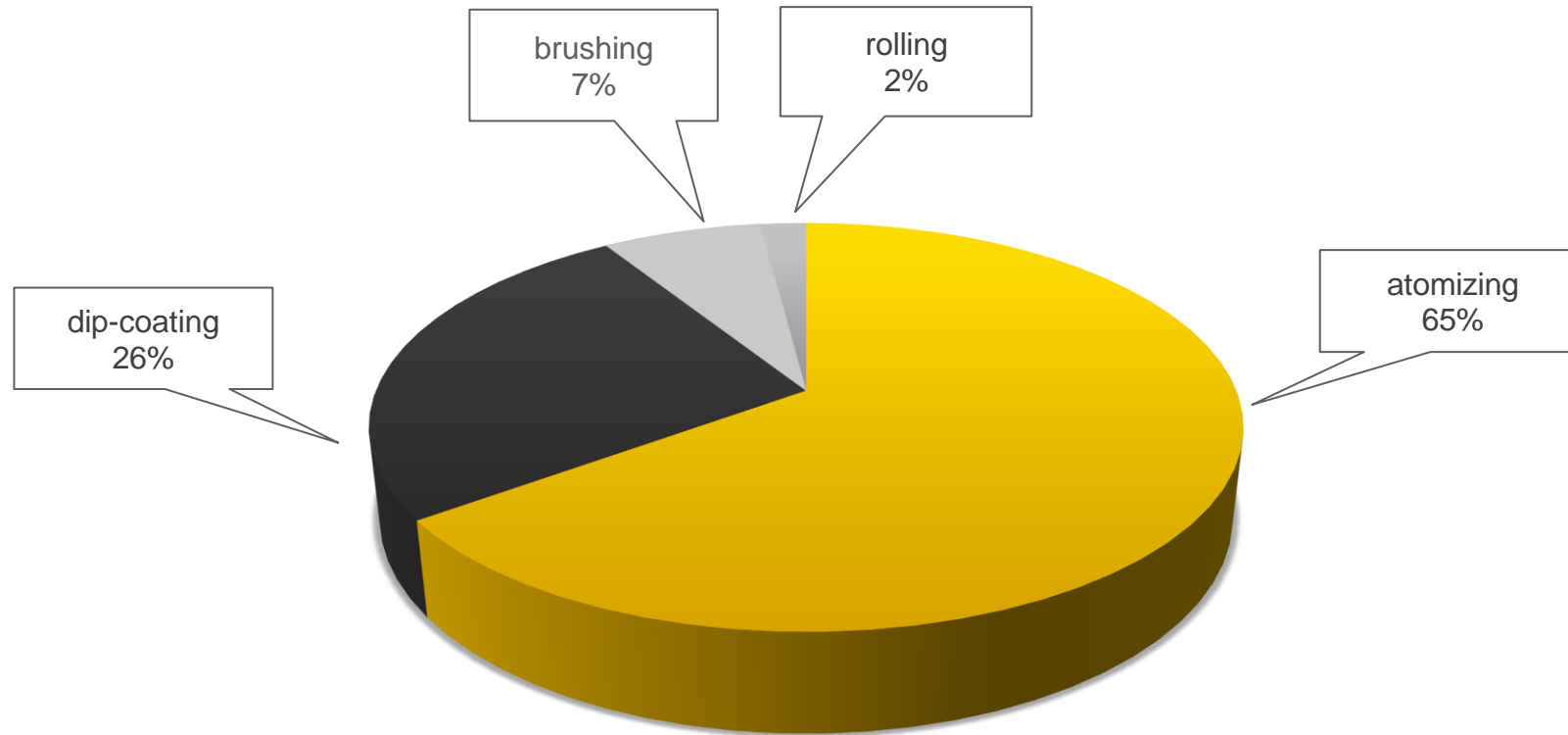
Comparação de processos de pintura

Produtos e acessórios

Exemplos

...

# Processos de pintura líquida: Pintura por atomização tem o maior share





# Agenda

Pintura industrial com revestimentos líquidos

Airspray - AirCoat - Airless

Eletrostática

Rotation bell

Comparação de processos de pintura

Produtos e acessórios

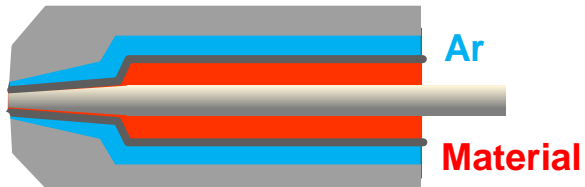
Exemplos

...

# Airspray e Airless: Two fundamentally different atomization methods

## Airspray

- Atomização pneumática
- Atomizador de ar comprimido
- **Atomização apenas com ar**
- Meio de atomização = ar
- „Sistema de duas substâncias"



## Airless

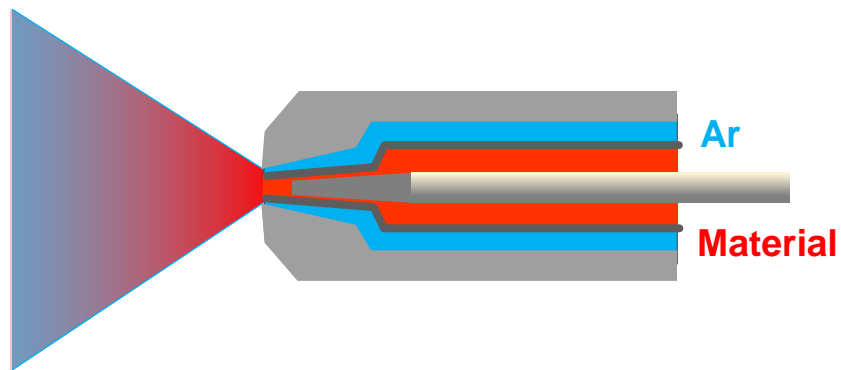
- Atomização hidráulica
- Atomizador de pressão
- **Atomização pela pressão do material**
- Meio de atomização = pressão do material
- "Sistema de substância única"



# Airspray e Airless: qualidade de acabamento superior ou aplicação rápida?

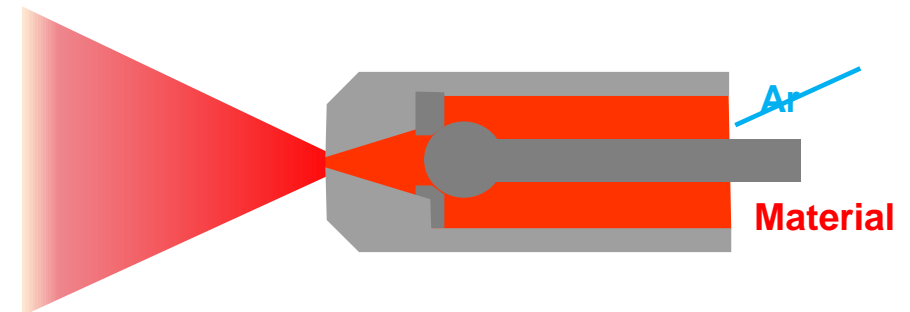
## Airspray

- **Pressão de produto na pistola**  
Uma taxa de vazão de produto controlada é exigida:  
Pressão de produto apenas para fornecimento de material –  
não para atomização
- **Pressão de Ar na pistola**  
0,5 ... 2 bar – normalmente não mais que 3 bar



## Airless

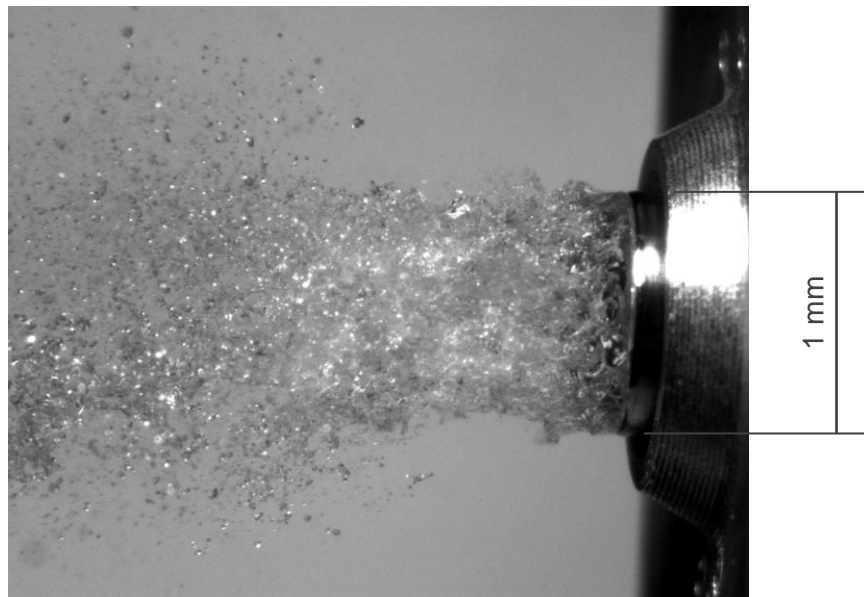
- **Pressão de produto na pistola**  
aprox. 100 - 250 bar
- **Pressão de Ar na pistola**  
completamente sem ar



# Airspray e airless: diferenças básicas

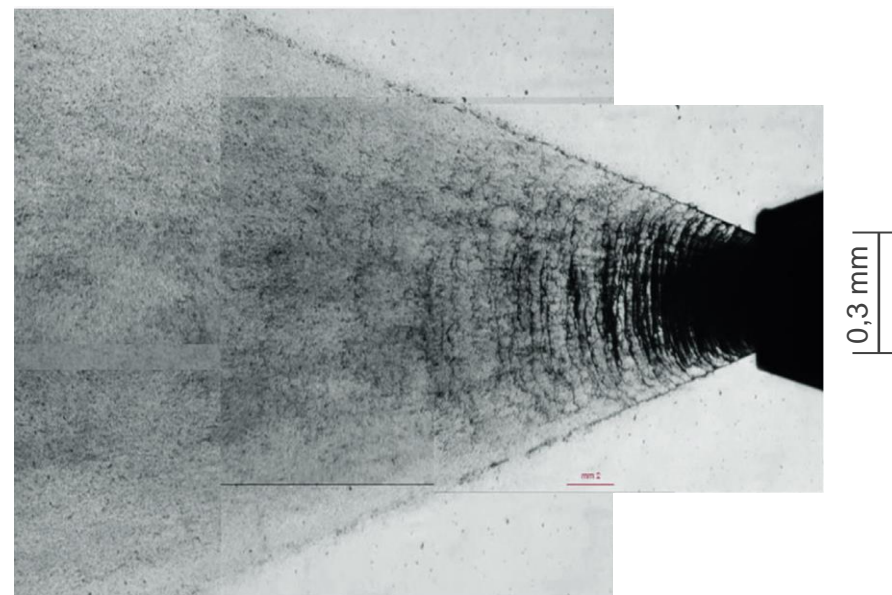
## Airspray

### Mecânica de atomização



## Airless

### Mecânica de atomização



# Airspray e airless: diferenças básicas

## Airspray

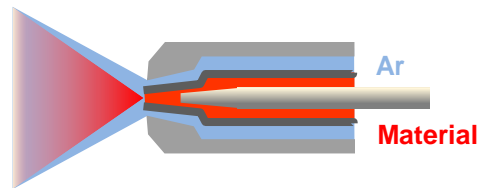
- **Qualidade de acabamento:**  
muito alta! Baixa camada com distribuição de partículas finas.  
Para requisitos de alto acabamento.
- **Velocidade de aplicação:**  
baixa. Taxa de vazão de material por pistola aprox. 0.1 - 0.2 L/min
- **Eficiência de transferência:**  
bastante baixa, partículas muito pequenas, alta turbulência devido à entrada de ar.
- **Alimentação de material:**  
Tanques de pressão ou bombas de duplo diafragma.  
A variável manipulada é a vazão – não a pressão do produto.

## Airless

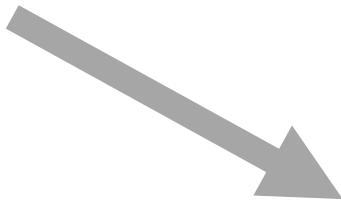
- **Qualidade de acabamento:**  
Relativamente baixa, alta camada, borda marcada.  
Para requisitos mais funcionais; ex. proteção contra corrosão.
- **Velocidade de aplicação:**  
alta, aplicação de tinta por pistola aprox. 0.5 - 1 L/min (max. 2 L/min.)
- **Eficiência de transferência:**  
Alta, pouco overspray e partículas relativamente grandes.
- **Alimentação de material:**  
Bombas de alta pressão de pistão ou diafragma.

# AirCoat: O melhor de todos!

## Airspray

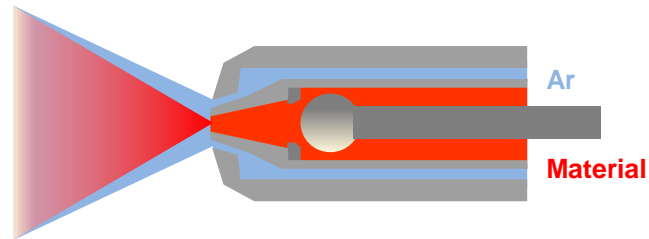


Atomização apenas com ar

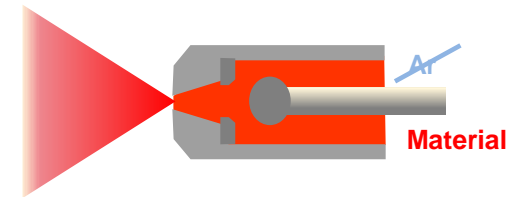


## AirCoat

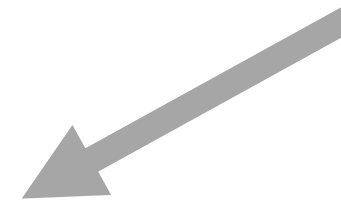
- Combinação de atomização de ar e atomização de pressão hidráulica
- Maior eficiência que Airspray devido a pressão de produto adicional.
- Maior qualidade de acabamento que o airless devido mais baixa pressão de material e menor tamanho das partículas.



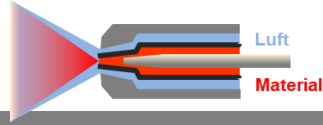
## Airless



Atomização por pressão hidráulica

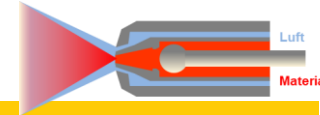


# AirCoat: O melhor de todos!



## Airspray

- Qualidade de acabamento:**  
 Muito alta, baixa camada com distribuição de partículas finas.  
 Para requisitos de alto acabamento.
- Velocidade de aplicação:**  
 baixa, aplicação de tinta por pistola aprox. 0.1 - 0.2 L/min (max. 0.35 L/min.)
- Eficiência de transferência:**  
 bastante baixa, partículas muito pequenas, alta turbulência devido à entrada de ar.
- Alimentação de material:**  
 Tanques de pressão ou bombas de duplo diafragma.  
 A variável manipulada é a vazão – não a pressão do produto.



## AirCoat

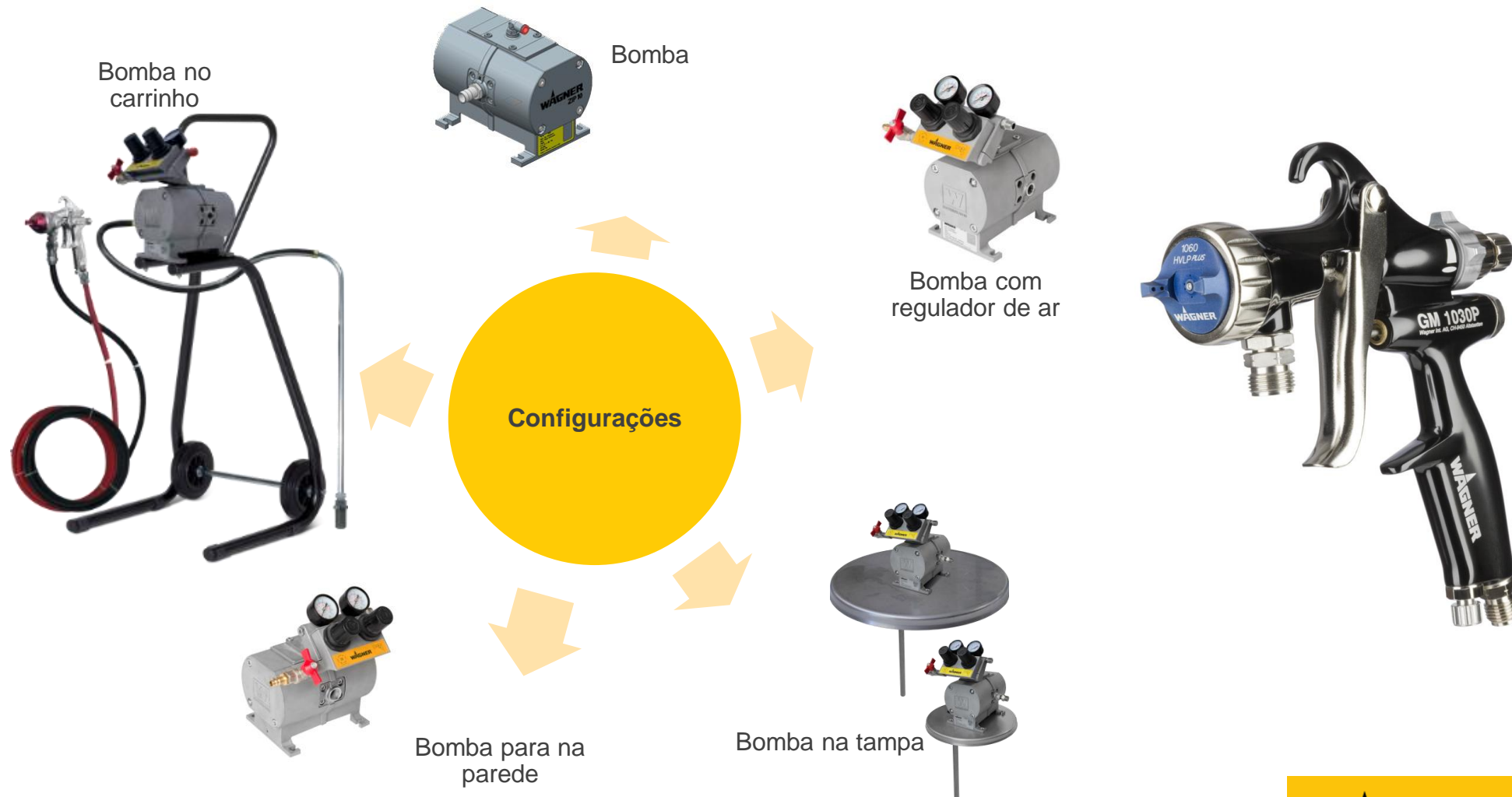


## Airless

- Qualidade de acabamento:**  
 Relativamente baixa, alta camada, borda marcada. Para requisitos funcionais; ex. proteção contra corrosão.
- Velocidade de aplicação:**  
 alta, aplicação de tinta por pistola aprox. 0.4 - 1 L/min (max. 2 L/min.)
- Eficiência de transferência:**  
 alta, pouco overspray e partículas relativamente grandes.
- Alimentação de material:**  
 Bombas de alta pressão.

# SOLUÇÃO WAGNER AIRSPRAY – tecnologia diferenciada

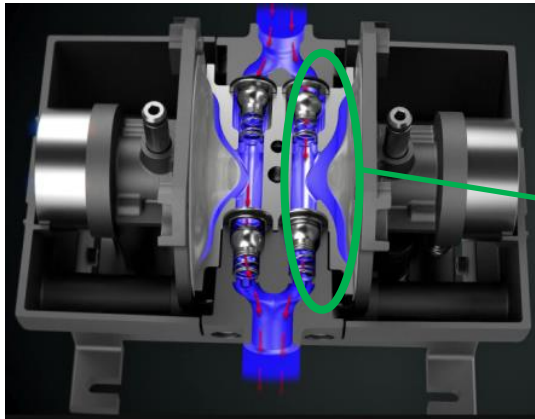
## Bomba DD10 + Pistola GM1030





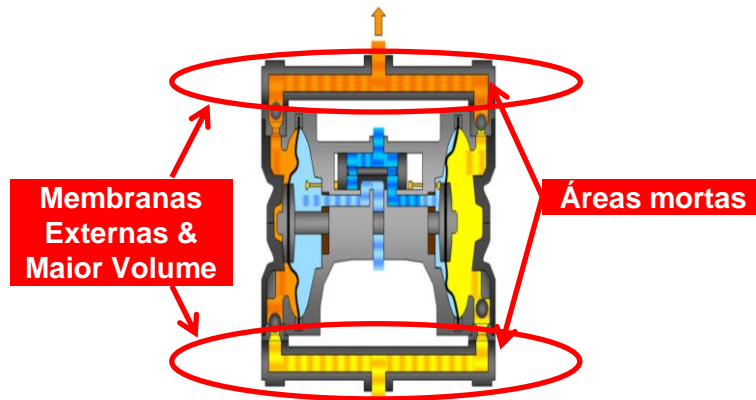
# Economia de material e solvente – até 70%

Volumes de fluidos internos reduzidos



Pequeno volume interno

WAGNER DD10



Membranas Externas & Maior Volume

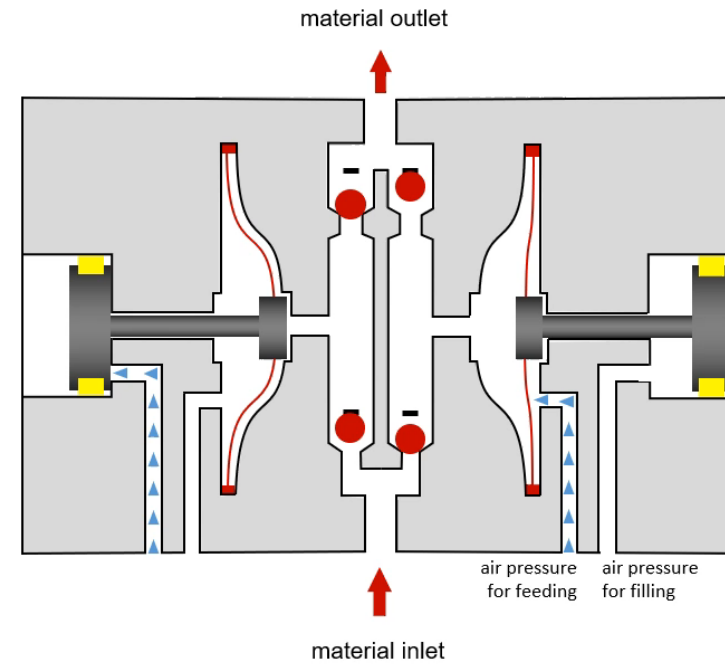
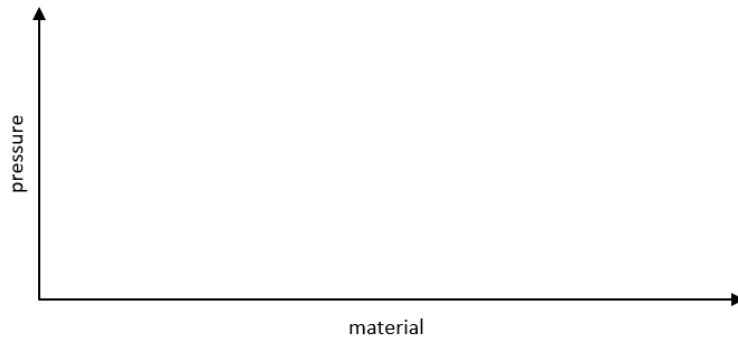
Áreas mortas

Bomba de Dupla Membrana Tradicional

- Volume interno da bomba minimizado e otimizado
- Até 70% de economia de material para limpeza e troca de cores
- DD10 menos superfícies em contato com a tinta e sem áreas mortas para acúmulo de tinta
- O design tradicional não proporciona a purga completa da tinta



# Processos de trocas de cores e limpezas rápidos e eficientes



# SOLUÇÃO WAGNER AIRCOAT – tecnologia diferenciada

## Bomba COBRA + Pistola GM4700

### Cobra 40-10

- Solução ideal para pequenas quantidades
- até 3 pistolas (dependendo do tamanho do bico)
- Ideal para uma mudança de cor rápida e frequente
- Excelente para qualquer tipo de material

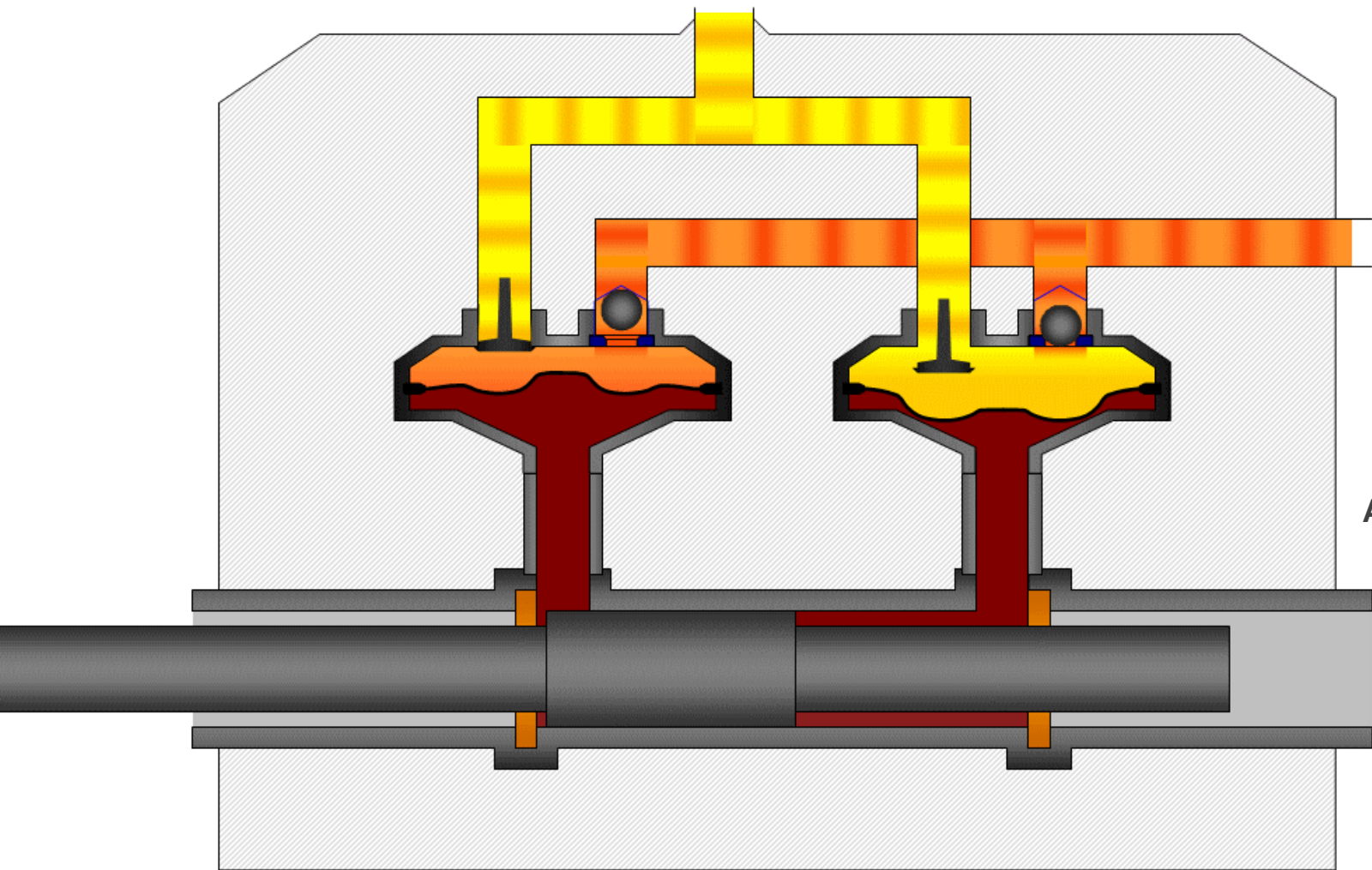


### Cobra 40-25

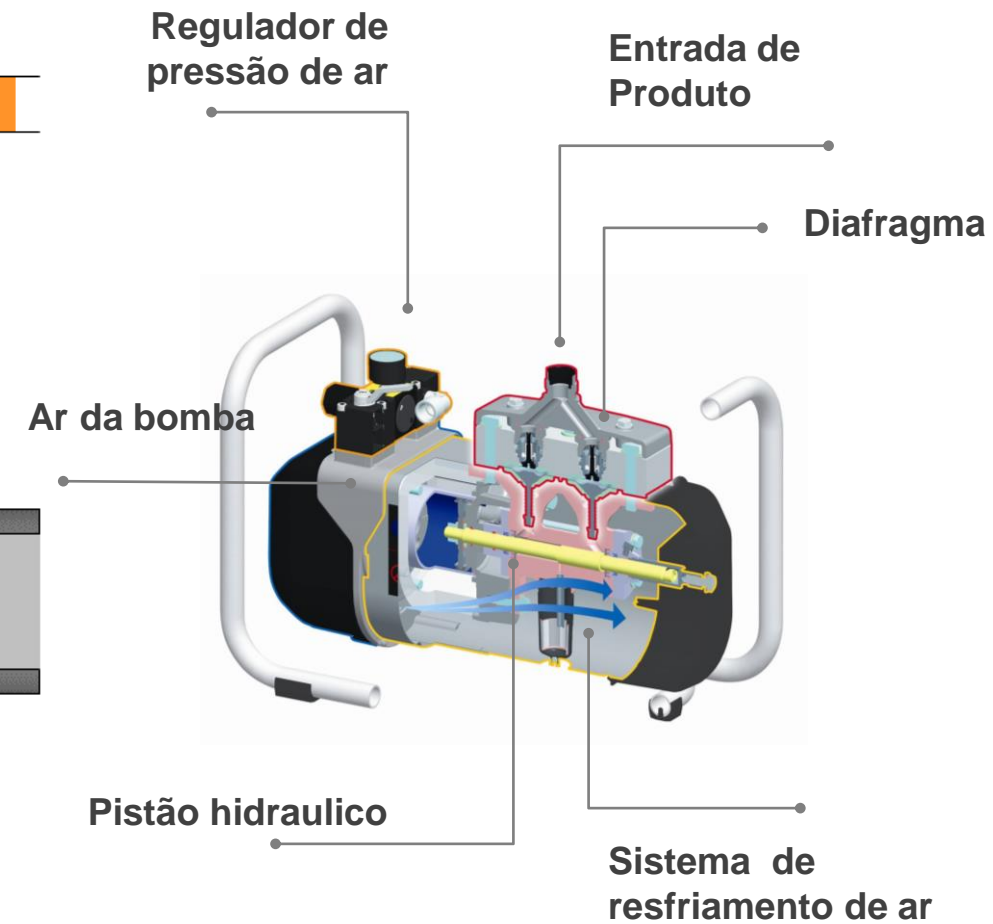
- Ideal para maior consumo de material
- operação de até 8 pistolas
- Bicos maiores
- Excelente para qualquer tipo de material



**WAGNER**



## Princípios de trabalho



# Agenda

Pintura industrial com revestimentos líquidos

Airspray - AirCoat - Airless

Eletrostática

Rotation bell

Comparação de processos de pintura

Produtos e acessórios

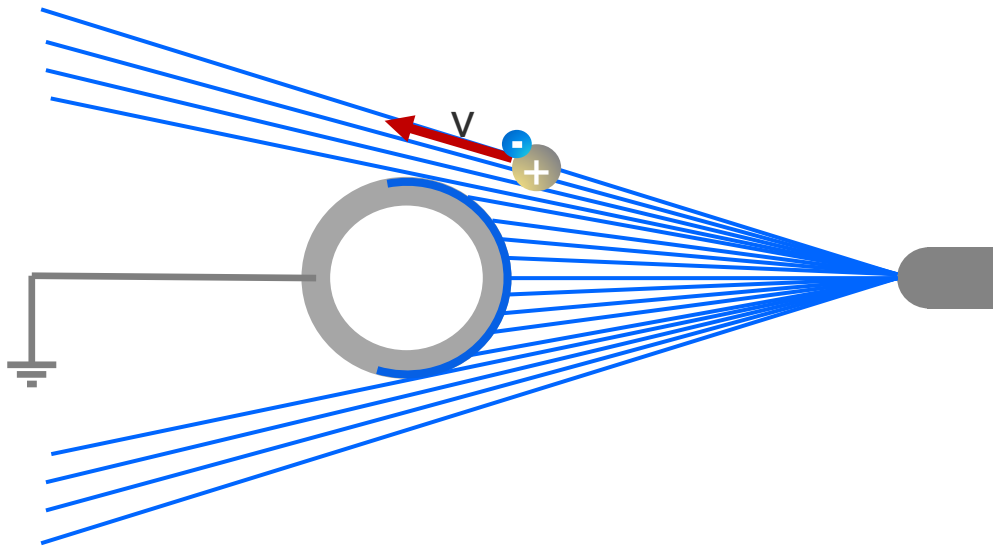
Exemplos

...

# Pintura com eletrostática melhora a qualidade da pintura e a eficiência da aplicação

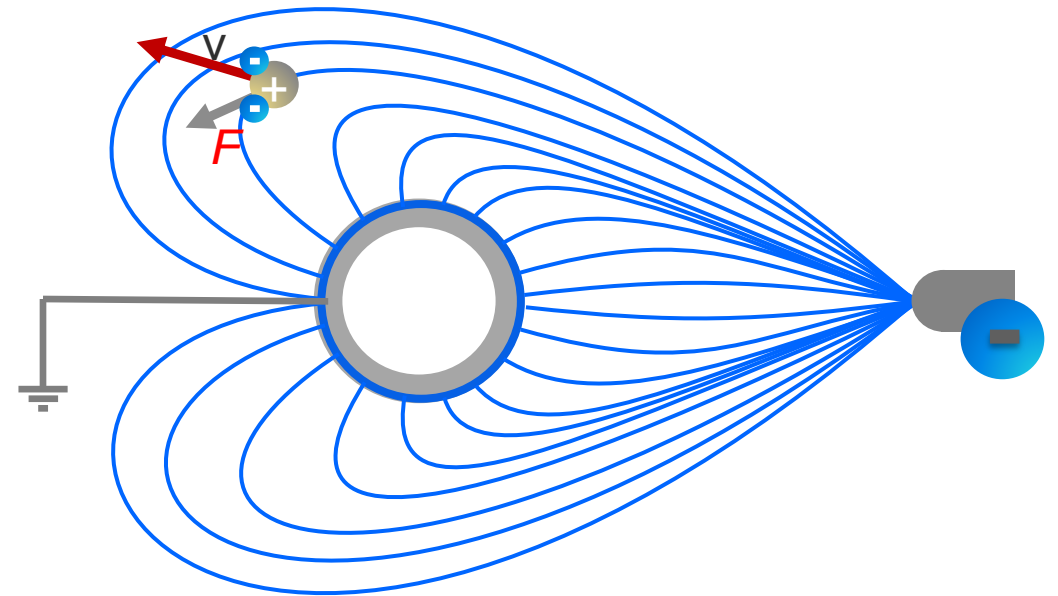
## Sem eletrostática

- alto overspray
- Sem envolvimento



## Com eletrostática

- menos overspray
- envolvimento



# Equipamento eletrostático GM5000



Pistola  
com controle no  
cabo da pistola



Unidade de Controle



**veja a  
diferença!**





# Agenda

Pintura industrial com revestimentos líquidos

Airspray - AirCoat - Airless

Eletrostática

Rotation bell

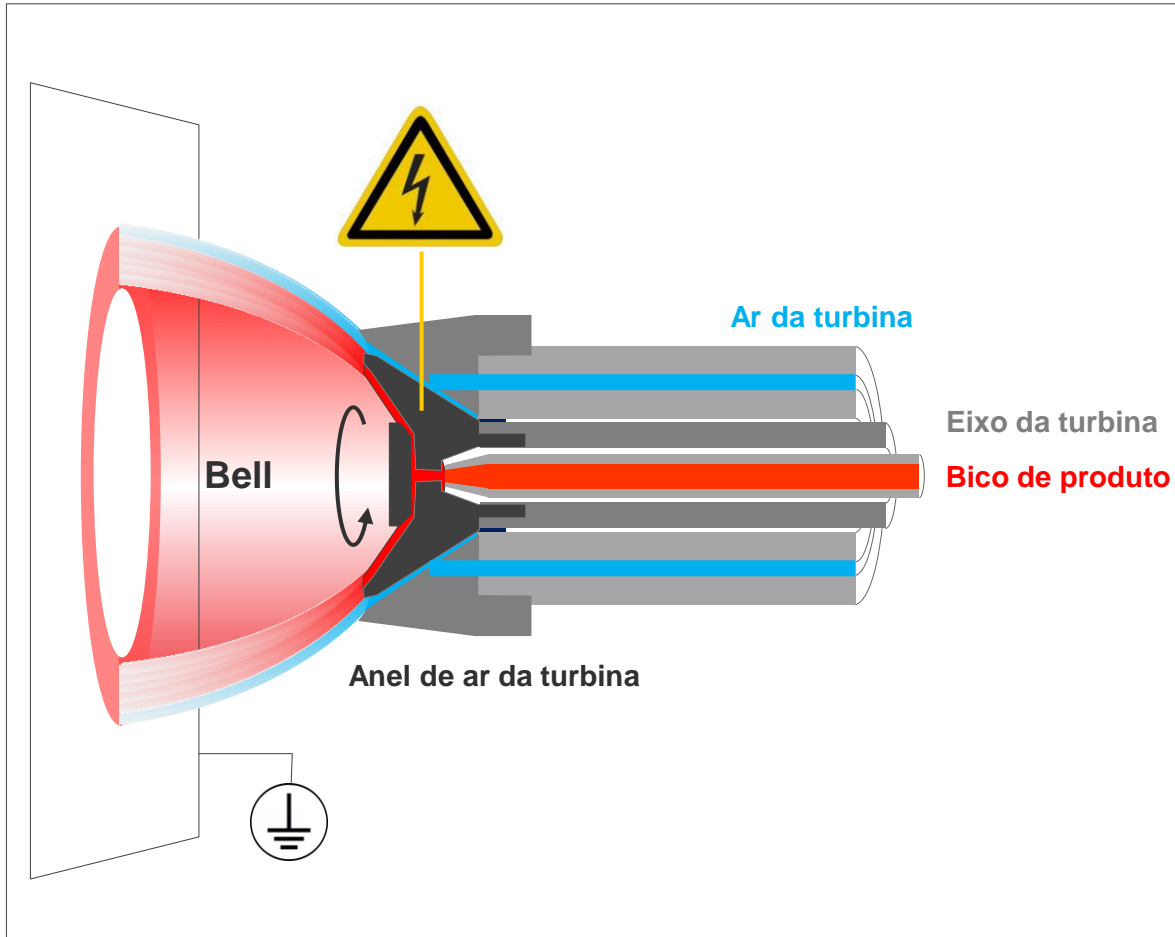
Comparação de processos de pintura

Produtos e acessórios

Exemplos

...

# Rotary bell: alta classe em tecnologia de pintura



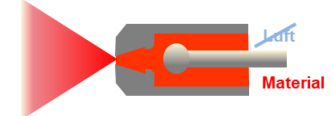
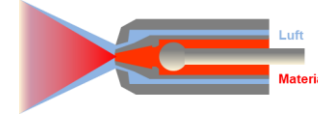
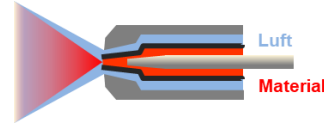
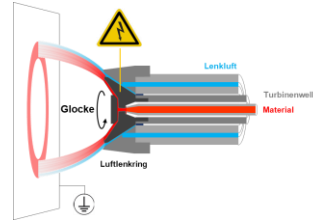
- Atomizador de rotação – turbina de ar
- Eletrostática
- **Atomização centrífuga apoiada por ar comprimido = ar modelador**
- Energia de atomização = ar & rotação



- Topfinish Robot Bell 1
- Topfinish Bell 1S
- with cascade and controller



# Revestimento e propriedades do produto



	rotation bell	airspray	AirCoat	airless
Aplicação	Acabamento da mais alta qualidade  Revestimentos decorativos Tintas finas e lisas de alto brilho e efeito	Acabamento  Revestimentos decorativos. Estrutura muito fina e suave e revestimentos de efeito	Acabamento  Revestimentos Decorativos Camadas lisas a médias lisas	Proteção contra corrosão Proteção contra fogo Acabamento baixo custo  Alta espessura de camada e acabamento básico
Qualidade de acabamento	TopFinish	TopFinish	HighClass Finish	Acabamento básico
Velocidade de pintura	alta	baixa	entre Airspray & Airless	alta
Eficiência de transferência	Muito alta	baixa	entre Airspray & Airless	alta
Camada (úmida)	10 – 100 µm	15 – 100 µm	100 – 300 µm	200 – 1.300 µm

# Pintura manual

## rotationbell

- Apenas para revestimento automático

## airspray

- GM 1030G
- GM 1030P
- Pilot mini



- GM 5000EA



## AirCoat

- GM 4700AC
- GM 4100AC



- GM 5000 EAC



## airless

- GM 1-530/GM 1-350
- Vector Grip



# Pintura automática

## rotationbell

- Topfinish Robot Bell 1
- Topfinish Bell 1S
- with cascade and controller



## airspray

- GA 1020 (diaphragm/UV)
- GA 1030 (needle packing)
- GA 1900



- GA 5000EA



## AirCoat

- GA 4000ACEC
- GA 4000ACIC



- GA 5000 EAC



## airless

- GA 250
- GA 400



# Bombas e tanques de pressão

## rotationbell

- Bomba de engrenagem
- Tanque de pressão
- Bombas de duplo diafragma com reguladores



## airspray

- Tanque de pressão
- Bombas de duplo diafragma



## AirCoat

- Bombas de pistão
- Bombas de duplo diafragma de alta pressão



## airless

- Bombas de pistão
- Bombas de duplo diafragma de alta pressão



# Sistemas de mistura

## rotationbell

- 2K Smart
- 2K Smart C
- 2K Comfort
- Intellimix 4

## airspray

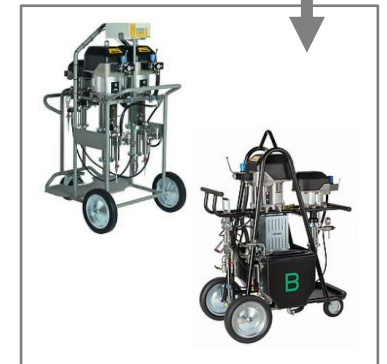
- TwinControl
- 2K Smart
- 2K Smart C
- 2K Comfort

## AirCoat

- TwinControl
- 2K Smart
- 2K Smart C
- 2K Comfort

## airless

- TwinControl (PC)
- 2K Comfort XL
- Protec 2K





# Agenda

Pintura industrial com revestimentos líquidos

Airspray - AirCoat - Airless

Eletrostática

Rotation bell

Comparação de processos de pintura

Produtos e acessórios

Exemplos

...

# EXEMPLOS



A grayscale photograph of an industrial robotic arm with two welding torches. The arm is positioned over a green workpiece. The background is dark, and there are yellow decorative bars in the top-left and bottom-left corners. The text is overlaid on the right side of the image.

André Da Poian  
Diretor Comercial  
Tel: +55 51 99844 0054  
[andre.dapoian@wagner-group.com](mailto:andre.dapoian@wagner-group.com)