

LUBRIFIL



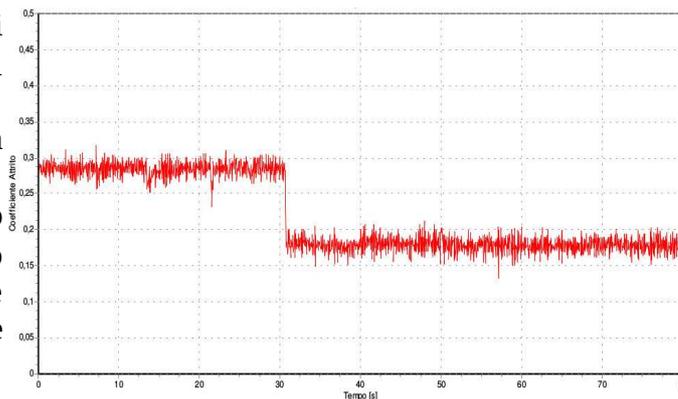
Il sistema più innovativo di lubrificazione con oli dei filati mai presentato sul mercato tessile. Nato da un paziente lavoro di ricerca tecnologica e sperimentazione pratica nelle varie fasi produttive della filiera tessile, brevettato in vari Paesi del Mondo, il sistema LUBRIFIL applicato sulle macchine di roccatura e binatura in aggiunta ai sistemi tradizionali di paraffinatura solida oppure in alternativa ai vecchi sistemi di oliatura, garantisce risultati eccezionali di “performance” su tutte le tipologie di fili a partire dai filati sintetici sia in fiocco che continui, ai filati di origine

animale come seta e lana, fino ai filati vegetali come lino e cotone sia puri che in mischia con altre fibre.

Vantaggi:

I vantaggi produttivi e qualitativi che si ottengono lubrificando i filati con il sistema LUBRIFIL sono i seguenti:

- Diminuzione drastica del numero di asole che si formano durante la fase di binatura.
- Incremento di produttività in ritorcitura e nelle lavorazioni successive.
- Miglioramento netto e stabile nel tempo della scorrevolezza del filo, eliminando in maniera consistente le rotture filato e relativo calo di resa macchina, sui telai e sulle macchine di maglieria.
- Riduzione della carica elettrostatica del filo ideale quindi per i filati di seta, lana ed i fili sintetici in generale che tendono più facilmente a caricarsi di elettrostaticità.
- Riduzione della peluria libera (fluff) e della polvere presente soprattutto sui filati in fiocco sia sintetici che naturali.

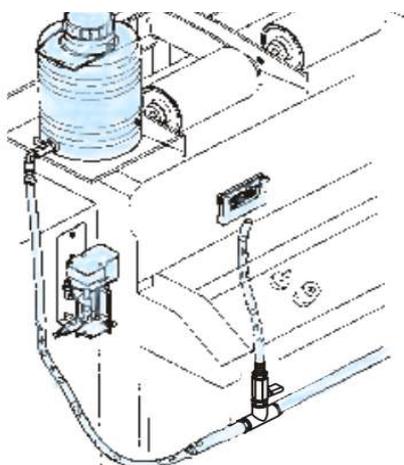


- Miglioramento della qualità intrinseca del filo sia a livello di resistenza/allungamento che a livello di difettosità come punti fini, grossi, nep .
- Riduzione drastica dei tempi di manutenzione e pulizia delle testine di lubrificazione in caso di cambiamento articolo/colore.

VISCOSE SAMPLE YARN Ne 60/2								
Sample	U%	Thin/Km.	Thick/Km.	Nep/Km.	Hair	Strength N	Elong %	cN/tex
1	10,16	5,8	10	6,5	6,3	4,08	14,74	20,72
2	10,25	3,2	23,5	50,2	6,17	2,94	10,63	14,92
3	9,41	0,2	4,2	8,5	6,14	3,78	14,51	19,18
4	9,36	0,8	5,5	8	6,5	4,17	15,07	21,2
5	9,62	0,5	7,5	16,5	6,13	3,57	12,96	18,15
Average	9,76	2,1	10,14	17,94	6,24	3,7	13,58	18,83
1	8,88	0,5	2,2	5,2	6,14	4,18	16,38	21,26
2	9,24	0	5	11,2	6,33	4,03	16,13	20,47
3	9,47	1	8,2	23	6,44	4,02	16,23	20,41
4	9,22	0,2	3,8	8,8	6,42	3,93	16,23	19,97
Average	9,2	0,42	4,8	12,05	6,33	4,04	16,24	20,52

In **RED** samples NOT lubricated, in **BLUE** samples lubricated with LUBRIFIL system

Principio applicativo:



La lubrificazione del filo si ottiene sfruttando il movimento di zettatura (zig-zag) del filo durante la fase di avvolgimento della rocca. Il filo viene in contatto con un tessuto speciale in nylon/poliestere, in acciaio inox oppure in ceramica porosa sinterizzata.

Il filo si auto lubrifica solo quando lo stesso è in movimento dinamico con una distribuzione dell'olio più costante ed uniforme rispetto ai sistemi di paraffinatura solida tradizionale.

L'alimentazione dell'olio è costante e controllata da uno speciale kit di alimentazione con serbatoio di riserva da 10 litri che grazie al sistema auto livellante dei dispositivi di oliatura garantisce una continua e stabile quantità di olio erogato. Il kit di alimentazione non richiede elettricità o aria compressa.



LUBRIFIL si può usare su tutte le tipologie di filato senza limiti di titolo e colore.

Il montaggio sulla macchina è semplice, veloce e grazie all'esperienza di decine di migliaia di teste di roccatura già funzionanti, la NUOVA RIMATES fornisce un kit di staffe pronto all'uso.



Il sistema LUBRIFIL si può applicare in linea sulla testina di roccatura anche con il dispositivo paraffinatore (paraffina solida). Utilizzando contemporaneamente entrambi i sistemi di lubrificazione si otterranno risultati con coefficienti di attrito filo/acciaio estremamente bassi. In qualsiasi momento si può escludere l'utilizzo del dispositivo LUBRIFIL applicando un protettore sulla testina stessa.

In caso di richiesta di offerta è sufficiente precisare:

- Nome produttore macchina roccatrice/binatrice e modello specifico.
- Numero di teste interessate all'applicazione.
- Interasse in millimetri tra testina e testina di roccatura.
- Interasse in millimetri tra sezione e sezione della macchina.
- Macchina mono-fronte o bi-fronte.
- Tipologia e titolo del filo che si desidera lavorare.
- Eventuale foto della testa di roccatura o binatura

