

A Aveiro Coated Solutions dedica-se ao revestimento de bobines de aço galvanizado com tintas de base solvente.

O processo é efetuado em linha contínua automatizada e pode ser dividido em três secções distintas: *Entrada*, *Pintura* e *Saída*.

As bobines chegam ao estabelecimento industrial em camiões e são descarregadas com recurso a ponte rolante.

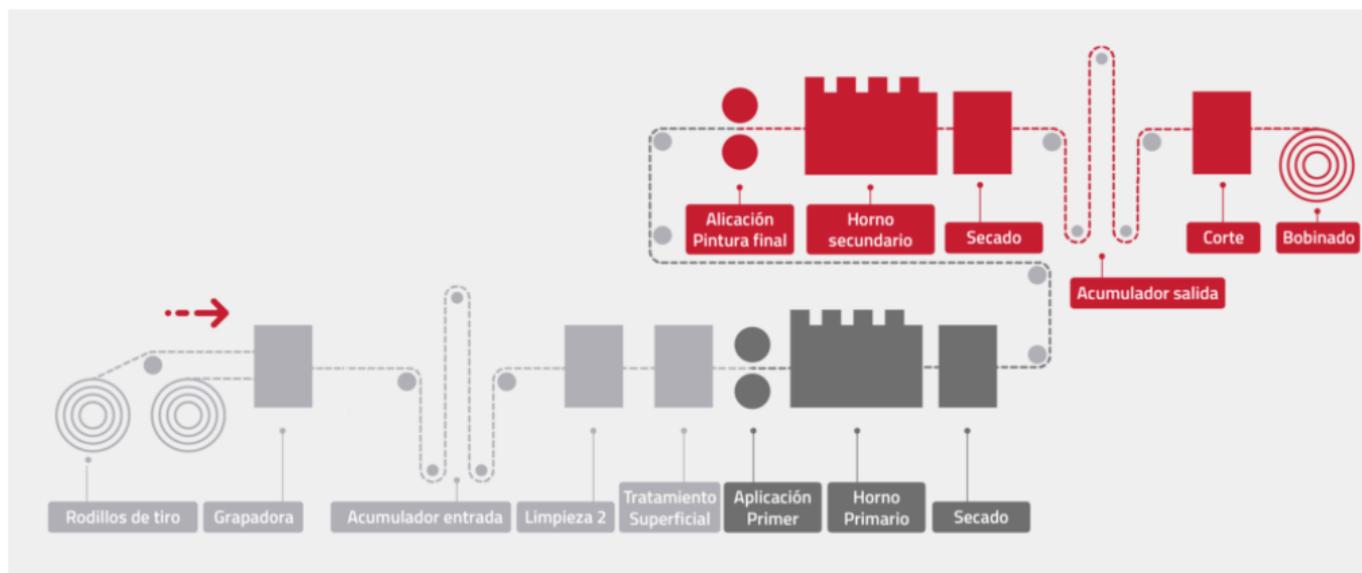
Na secção *Entrada* é feito o desembalamento das bobines galvanizadas (matéria-prima) e alimentação das mesmas à linha de produção através de desenroladores (desenrolador 1 e desenrolador 2). Nesta secção são eliminados alguns danos mecânicos notáveis, através de corte em guilhotina própria. De seguida, a chapa de aço galvanizado passa por um sistema de escovas mecânicas, onde sofre um tratamento de superfície com desengordurante e com água osmotizada para remover toda a gordura e sujidade. No final desta secção é feita a secagem da chapa, através de ventilador a ar.

Na secção da *Pintura*, fase seguinte à lavagem, é dado um tratamento químico, através da aplicação de um passivante mediante rolos aplicadores, aumentando assim a resistência à corrosão e aumentando a adesão e durabilidade da tinta. De seguida, este tratamento químico é seco em estufa vertical. A fase seguinte consiste na aplicação da pintura primária em ambas as faces da chapa, também através de rolos, em cabine fechada própria para o processo. De seguida a pintura é seca em estufa e a chapa encaminhada para a cabine de pintura final, onde recebe o recobrimento final à cor desejada e encaminhada para a respetiva estufa de secagem. À saída da estufa é arrefecida com água e seca através de sopradores a ar.

Os gases gerados neste processo são encaminhados para o RTO, com o objetivo de reduzir os COV emitidos.

Na secção *Saída*, após a pintura final, a chapa é tensionada, centrada, cortada em guilhotina e enrolada, dando origem a um novo produto - uma bobine de chapa pré lacada. Posteriormente o rolo segue para expedição.

O processo produtivo está esquematizado no fluxograma seguinte:



O presente projeto não altera a atividade desenvolvida, face ao apresentado no licenciamento anterior, apenas vem introduzir a utilização de tintas à base solvente em substituição das tintas de base aquosa.

A alteração da tipologia do estabelecimento para tipo 1 resulta do consumo de solventes.