

## THE SYSTEM EDRIZZI® NON-STOP OFFERS FILTER REPLACEMENT WITHOUT DOWNTIME IN PAINT SHOPS

### Il sistema edrizzi® NON-STOP con sostituzione del filtro senza fermi macchina nei reparti di verniciatura

Since 2003 the edrizzi® system supports innumerable paint and varnish processing companies in an economical, environment friendly and ergonomic paint mist separation. The system is based on the patented paint mist separators edrizzi® VARIO, made from corrugated cardboard.

The VARIO's dispose a high absorption capacity up to 100kg/m<sup>2</sup>.

In most applications, the saturated boxes can be disposed cost-saving in incineration plants. The paint mist separation is completed by one of seven edrizzi® follow-up filtrations according to the application.

For many years the edrizzi® technical centre in Lienz (Austria) has been studying the subject of automatic filter

change in paint shops – to avoid downtime especially in automatic sites of the automotive industry. Now edrizzi® inventor and manager Michael Eder has applied patent for the revolutionary system edrizzi® NON-STOP.

#### edrizzi® NON-STOP – the best ideas are the simple ones

The company's principle "the best ideas are the simple ones" is again confirmed in the new system edrizzi® NON-STOP. The paint mist separation is installed underfloor in this

Dal 2003 il sistema edrizzi® supporta i processi di verniciatura di numerosissime aziende attraverso la separazione dell'overspray di verniciatura in modo economico, ecologico ed ergonomico. Il sistema si basa sui brevettati separatori della vernice nebulizzata edrizzi® VARIO, realizzati con cartone ondulato. VARIO è

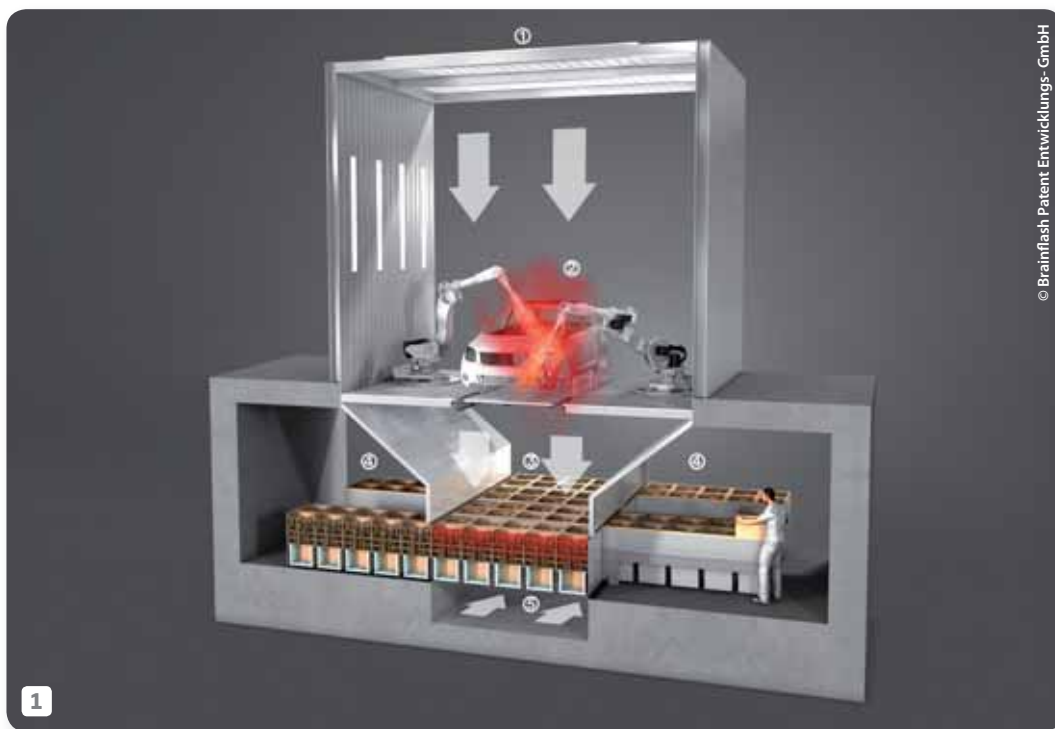
caratterizzato da un'elevata capacità di assorbimento, fino a 100kg/m<sup>2</sup>. Nella maggior parte delle applicazioni, le scatole saturate possono essere smaltite in modo economico negli inceneritori. La separazione dell'overspray è completata da uno dei sette sistemi di filtrazione edrizzi® complementari, a seconda della tipologia di applicazione.

Il centro tecnico di edrizzi®, a Lienz (Austria), studia da molti anni il tema della sostituzione automatica dei filtri nei reparti di

verniciatura, con l'obiettivo di evitare fermi macchina – soprattutto negli impianti automatici dell'industria automotive. Ora l'inventore e manager di edrizzi®, Michael Eder, ha depositato il brevetto anche per il rivoluzionario sistema edrizzi® NON-STOP.

#### edrizzi® NON-STOP: le idee migliori sono le più semplici

La filosofia dell'azienda secondo la quale "le idee migliori sono le più semplici" è stata confermata ancora una volta dal nuovo sistema edrizzi® NON-STOP. In questa applicazione, il sistema di sepa-



1 The system edrizzi® NON-STOP, patent applied. 1. Inlet air area; 2. Coating area; 3. Separation area with edrizzi® NON STOP; 4. Changing area; 5. Exhaust air area

Il sistema edrizzi® NON-STOP (brevetto depositato): 1) area ingresso aria; 2) area di verniciatura; 3) area di separazione con edrizzi® NON STOP; 4) area di sostituzione; 5) area scarico aria.

© Brainflash Patent Entwicklungs-GmbH



## Paint stripping worldwide

... and always close to you

### Worldwide leading and innovative technologies



**guarantee  
the best  
solutions for  
our customers  
around the  
globe.**

**PaintExpo  
19. - 22. April 2016  
Halle 1, Stand 1255**



**ABL TECHNIC**  
E N T L A C K U N G G M B H

info @ [abl-technic.de](mailto:abl-technic.de)  
[www.abl-technic.de](http://www.abl-technic.de)

**ABL-Germany | ABL-Austria  
ABL-France | ABL-Italy  
ABL-Turkey | ABL-Czechoslovakia  
ABL-Poland | ABL-Slovakia  
ABL-Hungary | ABL-Portugal  
ABL-USA**

application. In the edrizzi® NON-STOP system there are two changing zones on each side of the separation area. The rate of descent of the painting area of 0,25-0,50 m/s is reduced to 0,50-1 m/s in the separation area by regenerating the airflow canal. Thus the highest possible absorption of the edrizzi® filtration system is reached. The paint mist separators VARIO and the follow-up filtration CUBE01 (in which every filter medium can be used depending on application) are installed into drawers. A third filtration is installed within the air circulation canal. Across the whole length of the paint shop two drawers per amplitude are installed. As soon as the depression sensor signals a saturation of the filter system, the wagons are changed automatically. The exchange follows the zipper system. The drawers with the saturated filtration carts into the changing area, the drawers with the newly equipped filtration carts into the separation area. Saturated paint mist separators and follow-up filters are disposed and substituted by new ones. Now the second wagon awaits the depression sensor's signal and its go in the changing zone (**Fig. 1**). Changing intervals for the edrizzi® system in such paint shops are up to seven to ten days according to experience. The automatic exchange ensures a non-stop operation of the paint shop in all shifts. No downtime for cleaning intervals as usual for wet extraction are necessary. Costs for coagulation agents, chemicals, paint sludge extractions and pump equipment are zeroed. The edrizzi® system not only saves energy due to the circulation air mode, but also space. Wet extraction extends over two storeys, the edrizzi® system works efficiently on one floor below the gratings. The noise level in the coating zone is reduced to a value between 15 and 20dB, no odour nuisance as usual in wet extraction. Two plants are already planned with the edrizzi® NON-STOP system in China. Please find the animation video of the system on the website [www.edrizzi.com/videos](http://www.edrizzi.com/videos)

razione dell'overspray di vernice è installato sotto il pavimento. Nel sistema edrizzi® NON-STOP sono presenti due zone di sostituzione su ogni lato dell'area di separazione. Il tasso di discesa nella zona di verniciatura da 0,25-0,50 m/s si riduce a 0,50-1 m/s nella zona di separazione attraverso la rigenerazione del canale di flusso dell'aria: in questo modo si raggiunge il massimo assorbimento possibile del sistema di filtrazione edrizzi®. I separatori della vernice nebulizzata VARIO e il sistema di filtrazione complementare CUBE01 (nel quale è possibile usare qualsiasi mezzo filtrante, a seconda dell'applicazione) sono installati in cassoni, mentre un terzo sistema di filtraggio è installato nel canale di circolazione dell'aria. Lungo l'intero impianto di verniciatura, invece, sono installati due cassoni per lato. Non appena il sensore di depressione segnala la saturazione del sistema di filtrazione, i contenitori sono cambiati automaticamente. La sostituzione avviene seguendo un sistema zipper: i cassoni con i moduli di filtrazione saturi nell'area di sostituzione; i cassoni con i nuovi moduli di filtrazione nell'area di separazione. I separatori della vernice nebulizzata e i filtri complementari sono così smaltiti e sostituiti da nuovi, mentre il secondo cassone resta in attesa del segnale del sensore di depressione e del suo via libera per la camera di cambio (**fig. 1**). Gli intervalli di cambio del sistema edrizzi® nei reparti di verniciatura variano da sette a dieci giorni, in base all'esperienza passata. La sostituzione automatica assicura operazioni no-stop del reparto verniciatura durante ogni turno: non vi sono intervalli di lavaggio come invece richiede il sistema di separazione a umido. I costi per agenti coagulanti, sostanze chimiche, estrazione dei fanghi e pompe sono azzerati. Il sistema edrizzi® consente di risparmiare spazio ed energia grazie alla sua modalità di circolazione dell'aria. Mentre il sistema di filtrazione a umido occupa due piani dell'impianto, il sistema edrizzi® lavora con efficienza su un piano, sotto le grate delle cabine. Il livello di rumore nell'area di verniciatura è ridotto a 15-20dB, e non ci sono odori sgradevoli come accade con la separazione a umido. È già in programma l'installazione di due sistemi edrizzi® NON-STOP in Cina. È possibile visionare un video sul sistema a questo indirizzo: [www.edrizzi.com/videos](http://www.edrizzi.com/videos)