



ro

green  
GLUING

## FABRICACIÓN DE COLCHONES

Desde el núcleo de muelles ensacados hasta el colchón terminado.

swiss  
QUALITY 

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**

# FABRICACIÓN DE NÚCLEOS DE MUELLES ENSACADOS

## Desafíos

Para hacer frente al auge de los colchones de núcleos de muelles ensacados, hacen falta sistemas de aplicación de adhesivo adaptados a las velocidades de la máquina y al formato de los muelles. La fabricación de núcleos de muelles ensacados es un proceso independiente que no forma parte de la fabricación de colchones en sí. Los muelles se introducen en unas bolsas de tela independientes pero unidas entre sí. Así se obtienen los núcleos de muelles ensacados.

## Nuestra solución

Los muelles ensacados ya terminados se recortan a la medida y se encolan lateralmente a un núcleo de muelles ensacados mediante la aplicación de cordones intermitentes de cola caliente en el centro. A diferencia de la aplicación continua de adhesivo, la aplicación intermitente reduce notablemente los costes sin renunciar a la calidad.

Robatech ofrece diferentes cabezales de aplicación según la velocidad de la máquina y el formato de los muelles ensacados, maximizando así la flexibilidad en la producción. Según la altura de los muelles ensacados, el cabezal de aplicación se puede equipar con diferentes números de boquillas de aplicación, es decir, se pueden activar o desactivar boquillas individuales. Con las boquillas angulares se puede ajustar de manera sencilla y flexible la posición de aplicación exacta según el formato.

Si además desea que el núcleo de muelles ensacados cuente con un tejido protector, este se encola arriba y abajo mediante la aplicación continua de cordones. Para ello solo hay que girar ligeramente hacia arriba o hacia abajo las boquillas angulares utilizando una llave.

Los cabezales de aplicación destacan por una aplicación de adhesivo exacta y reproducible. Su aislamiento CoolTouch reduce el riesgo de quemaduras para los operarios. También existe la opción de integrar en el equipo fusor el sistema de medición de adhesivo AMS, el cual se encarga de controlar el óptimo consumo de adhesivo. El sistema permite un pegado utilizando una cantidad de aplicación mínima, por lo que ahorra costes.

## Sus ventajas

- Cabezales de aplicación de adaptación flexible según las especificaciones de producción
- Mayor productividad gracias a un rápido cambio de formato
- Núcleos de muelles perfectamente encolados gracias a una aplicación de adhesivo exacta y con una gran precisión de repetición
- Consumo de adhesivo optimizado y costes reducidos mediante el sistema de medición de adhesivo AMS
- Proximidad al cliente gracias a una red de venta y servicio internacional



Núcleo de muelles embolsados



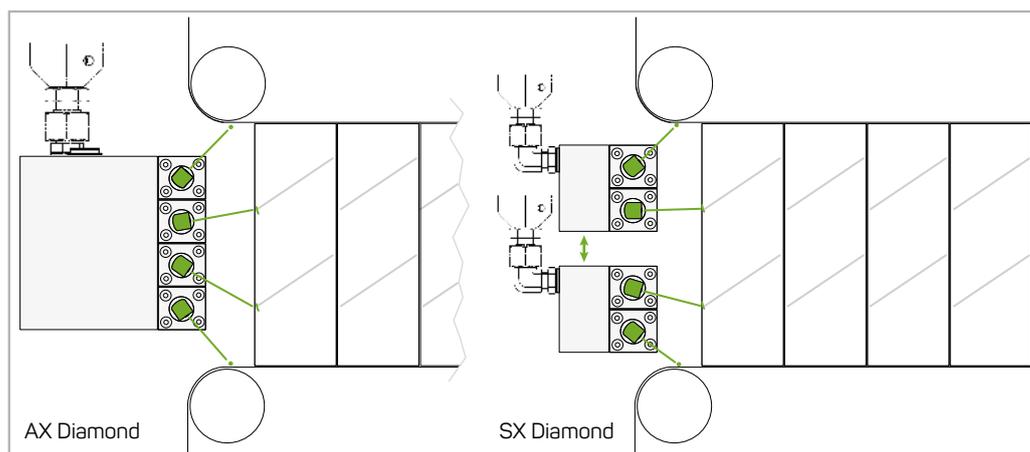
AX Diamond



SX Diamond



Boquilla angular ajustable



# FABRICACIÓN DE COLCHONES

## Desafíos

La cama es el mueble más importante de la casa. A la hora de elegir el colchón adecuado, la comodidad y la calidad tienen mucha importancia. El aumento de la demanda y el crecimiento del sector hotelero han contribuido a que la industria del colchón se convierta en un mercado muy dinámico y lucrativo. Además, el comercio en línea y las producciones «Just in Time» (justo a tiempo) favorecen unos procesos de producción eficientes, flexibles y económicos sin necesidad de comprometer la calidad.

La eficaz colaboración con importantes fabricantes de maquinaria en la industria del colchón ha permitido a Robatech acumular una importante experiencia durante décadas y le ha convertido en un experto en el sector. Tanto si se trata de encolados automáticos o manuales, aplicación de cordones o pulverización, colchones de muelles ensacados, látex o núcleo de espuma: tenemos las soluciones que necesita.

## Aplicación de adhesivo automática

En una primera fase se aplican varias franjas de cola caliente en la base del colchón utilizando un cabezal de aplicación múltiple. Las franjas de adhesivo exteriores conforman el encolado perimetral, sobre el que se coloca el acolchado lateral. Las franjas de adhesivo interiores están destinadas al núcleo del colchón, que se selecciona según el tipo de colchón. Las franjas de adhesivo para el núcleo se pueden aplicar como líneas rectas o como líneas onduladas. Si el adhesivo debe cubrir una superficie aún mayor, se utiliza un cabezal de pulverización.

Después de colocar el acolchado de los laterales y el núcleo, se encolan las demás capas de espuma y acolchado mediante la aplicación de cordones o pulverización. Los cabezales de aplicación y los sistemas disponibles se pueden adaptar con flexibilidad a las necesidades del cliente y las velocidades de la máquina. El sistema de medición de adhesivo AMS opcional permite supervisar el consumo de adhesivo y reducirlo a un mínimo. Así se reducen notablemente los costes y se garantiza una aplicación de adhesivo constante y con una gran precisión de repetición.

## Sus ventajas

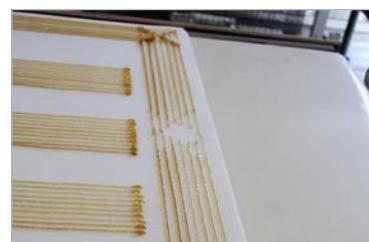
- Máxima precisión de repetición del patrón de aplicación y la cantidad de adhesivo incluso a velocidades variables
- Consumo de adhesivo optimizado y costes reducidos gracias al sistema de medición de adhesivo AMS
- Gama de cabezales de aplicación adaptada a sus necesidades
- Proximidad al cliente gracias a una red de venta y servicio internacional



Estructura del colchón



Aplicación de cordones ondulada



Aplicación de cordones recta



Aplicación de pulverización sobre el tejido



Aplicación de pulverización sobre la espuma

## FABRICACIÓN DE COLCHONES

### Aplicación de adhesivo manual

En el proceso de encolado manual se utilizan pistolas manuales de cola caliente combinadas con un equipo fusor. Dependiendo de las necesidades y del proceso de trabajo, las pistolas manuales se pueden equipar con boquillas para aplicaciones de cordones o pulverización. A fin de reducir notablemente la fatiga de los músculos de la mano durante la aplicación del adhesivo, las empuñaduras ergonómicas son regulables y se pueden accionar sin necesidad de aplicar un gran esfuerzo. Para facilitar un puesto de trabajo eficiente y ergonómico, Robatech ofrece soportes especiales y un sistema giratorio para las mangueras calefactoras. De este modo se pueden manejar varias pistolas manuales simultáneamente desde el mismo equipo de cola caliente.

### Sus ventajas

- Menor fatiga de la musculatura de la mano gracias a las pistolas manuales ergonómicas regulables y a la menor necesidad de esfuerzo para el accionamiento
- Trabajo más sencillo con las pistolas manuales gracias a soportes especiales y sistemas giratorios para mangueras calefactoras
- Utilización de un equipo fusor para varias estaciones de trabajo gracias a la flexibilidad de los sistemas giratorios



Pulverización manual



Pistola manual EasyStar



Equipo aplicador de adhesivo termofusible Concept

