



**machines & équipements clef en main  
pour l'application d'adhésifs hot melt**

**add value to your production**



**mitsu converting world**

# CONTRECOLLER/ENDUIRE PRODUITS A HAUTE VALEUR AJOUTEE?

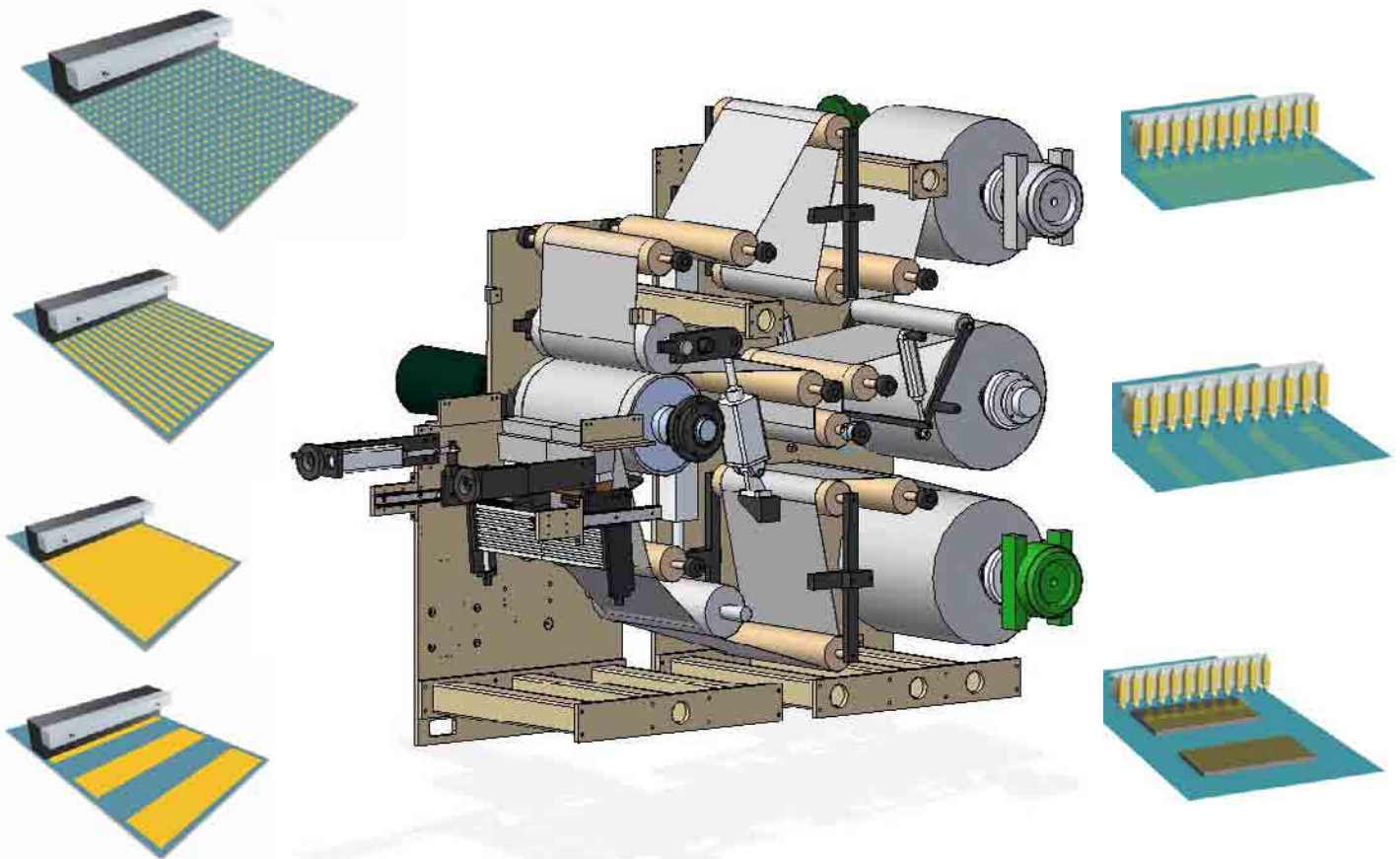
*C'est facile avec les solutions clef en main d'HIP-MITSU: équipement, lignes et systèmes pour l'application d'adhésifs hot melt, aussi UV curable et PUR.*

## La société – innovation et recherche continue

HIP-MITSU, société italienne dont le siège principal est à 15 minutes des aéroports internationaux de Venise et Trévise, est l'un des producteurs les plus qualifiés d'équipement pour l'enduction (web-coating) et le contrecollage. Dans ce domaine la société y travaille depuis plusieurs années et possède *plusieurs brevets internationaux*.

## Domaine applicatif : performances

Domaine applicatif typique : *laize de 0,3 à 6.000 mm; vitesse de production basse ou haute, selon l'utilisateur, avec applications de 2 à 900 m/min; quantité d'adhésif appliquée de 0,02 à 1.500 g/mc; température de travail jusqu'à 240°C, viscosité jusqu'à 120.000 mpas.*



## Gamme de produits : systèmes, équipement et lignes pour l'enduction et le contrecollage

- Têtes d'enduction pour adhésifs hot melt
- Distributeurs simples et multiples pour applications sans contact d'adhésifs hot melt
- Systèmes à rouleau pour l'application d'adhésifs hot melt
- Unités de fusion en continu pour adhésifs hot melt
- Extrudeuses pour futaille pour adhésifs hot melt
- Calandres/Systèmes d'Enduction d'adhésifs hot melt à basse vitesse pour matériaux en bobine
- Calandres/Systèmes d'Enduction d'adhésifs hot melt à basse vitesse pour matériaux en planche
- Lignes d'Enduction/Contrecollage à basse vitesse pour adhésifs hot melt

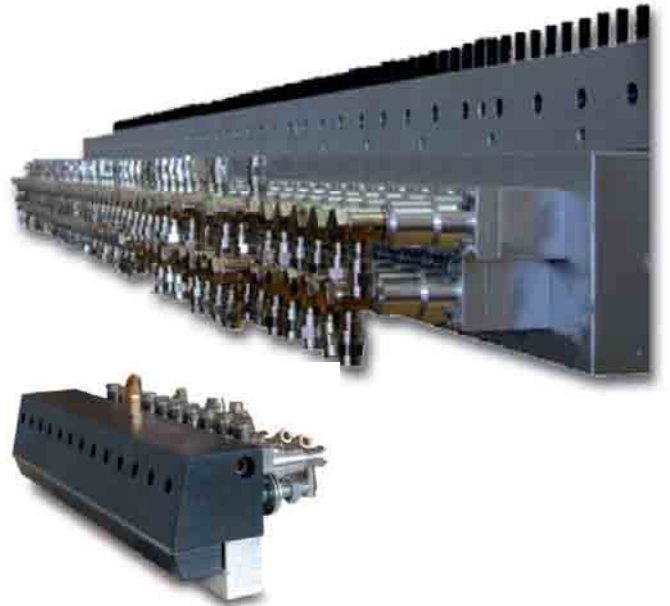
- Calandres/Systèmes d'Enduction à haute vitesse pour adhésifs hot melt
- Lignes d'Enduction/Contrecollage à haute vitesse pour adhésifs hot melt
- Calandres et Thermocalandres

## Conversion de lignes d'enduction e/o contrecollage existantes-un service clef en main

Tous les systèmes HIP-MITSU peuvent être facilement installés soit sur une ligne de nouvelle construction soit sur une ligne existante. Dans ce cas on a une *augmentation significative* des performances de la machine et une *réduction* des frais de production. Les services proposés par HIP-MITSU pour la conversion de stations existantes et pour le montage du nouveau système sont énumérés en détail dans les paragraphes suivants.

# TETES D'ENDUCTION pour ADHESIFS HOT MELT

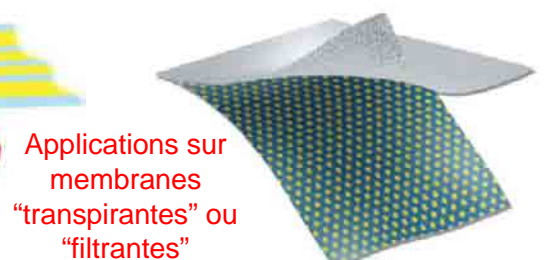
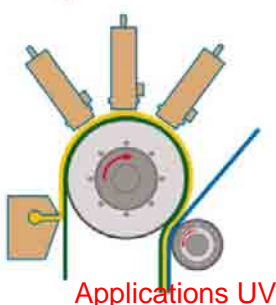
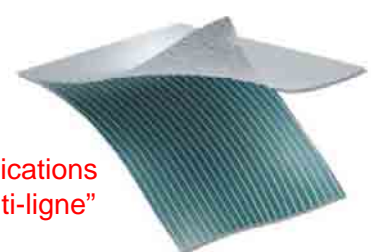
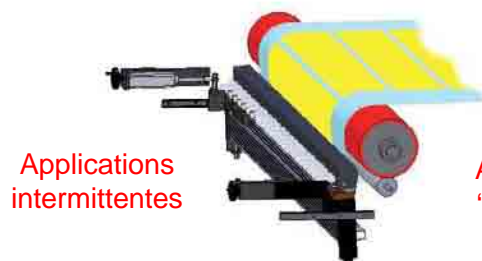
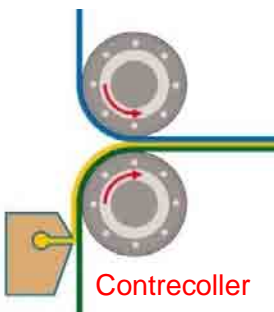
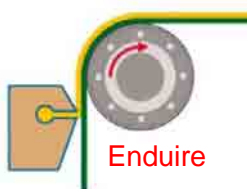
Les têtes d'enduction HIP-MITSU pour adhésifs hot melt, aussi du type PUR et UV curable, permettent une application précise et soignée de l'adhésif sur la surface du support. Elles peuvent être installées dans un espace restreint et permettent de réaliser une large gamme d'applications, comme par exemple celles indiquées ci-dessus. Elles n'ont besoin d'aucune régulation parce qu'elles ne travaillent pas en contact avec le cylindre; changement de la largeur d'enduction en quelques minutes; complètement synchronisées avec la ligne principale; application de l'adhésif réalisable en maintenant la machine toujours parfaitement propre.



- Température de travail : jusqu'à 240 °C
- Viscosité : jusqu'à 120.000 mpas

- Laize de travail : de 0,3 à 6.000 mm
- Quantité d'adhésif applicable: de 0,02 à 1.500 gr/mc
- Vitesse de production : de 2 à 900 m/min

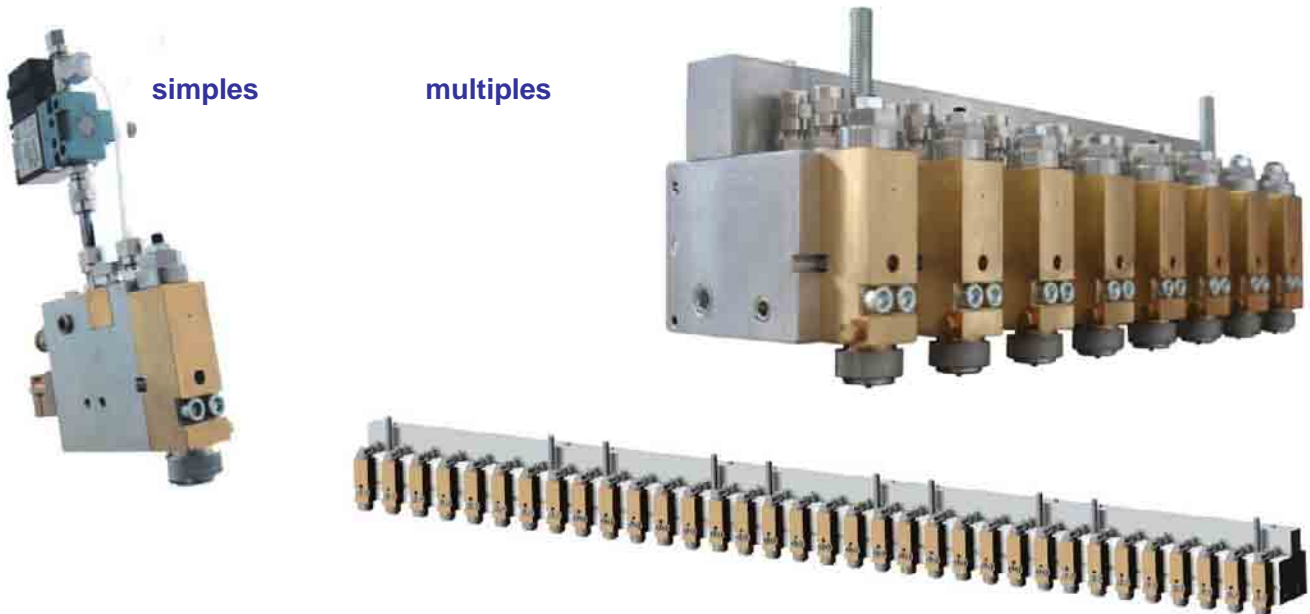
## Applications réalisables avec les têtes d'enduction à haute précision HIP-MITSU





# DISTRIBUTEURS AUTOMATIQUES : SPRAY et SPIRO

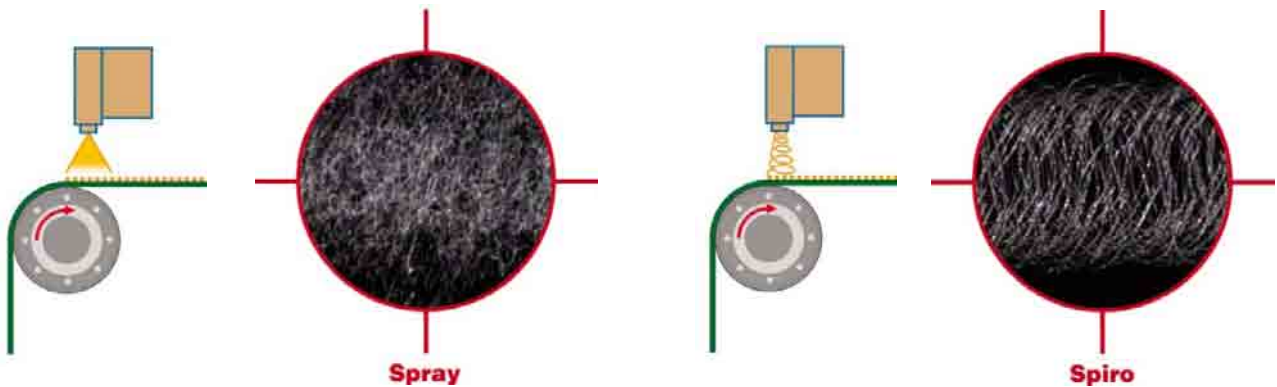
Les distributeurs automatiques "contact-less" (sans contact) HIP-MITSU pour adhésifs hot melt permettent une application précise et soignée de l'adhésif sur la surface du substrat. Ils peuvent être installés dans peu d'espace et permettent une large gamme d'applications, comme spécifié sur les fiches suivantes.



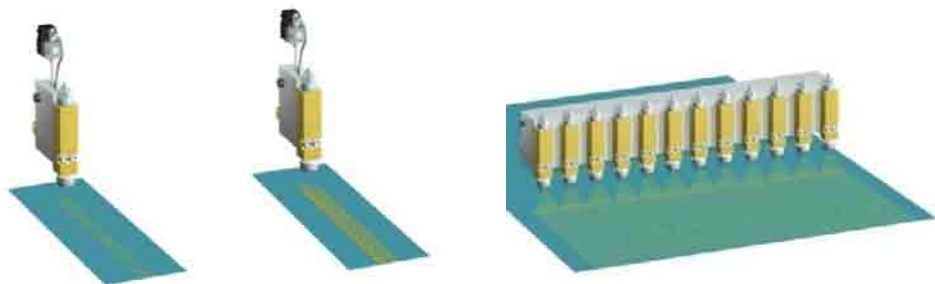
- Températures de travail : jusqu'à 240 °C

- Laize de travail : de 10 à 6.000 mm

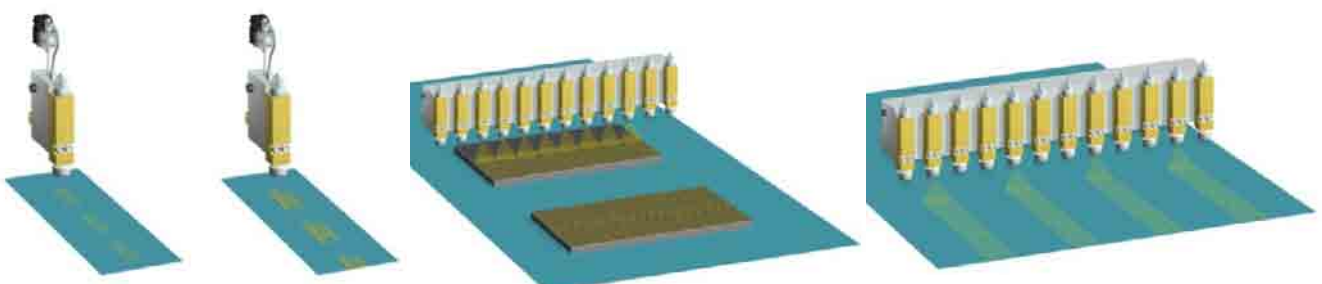
**Applications réalisables avec les distributeurs à haute précision HIP-MITSU "contact-less"**



en continu



intermittente



# DISTRIBUTEURS AUTOMATIQUES : LIGNES et POINTS

Les distributeurs automatiques HIP-MITSU pour adhésifs hot melt permettent une application précise et soignée de l'adhésif en forme de lignes et points. Ils peuvent être installés dans peu d'espace et permettent une large gamme d'applications, comme spécifié dans les fiches suivantes.

**Singole**



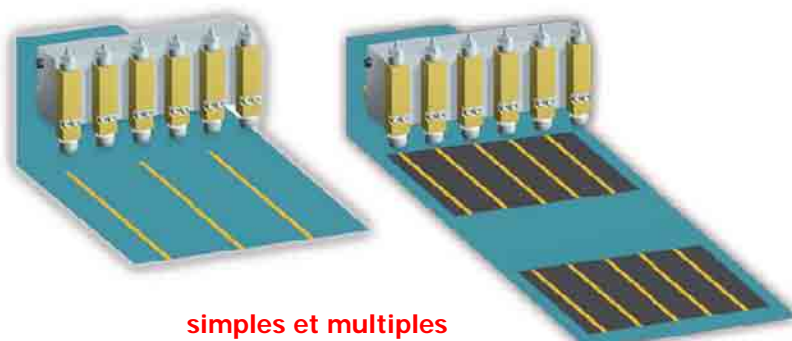
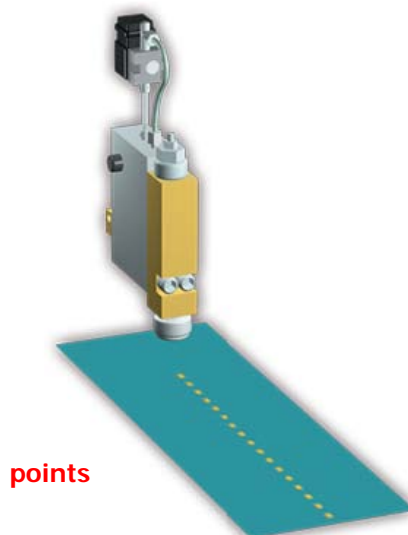
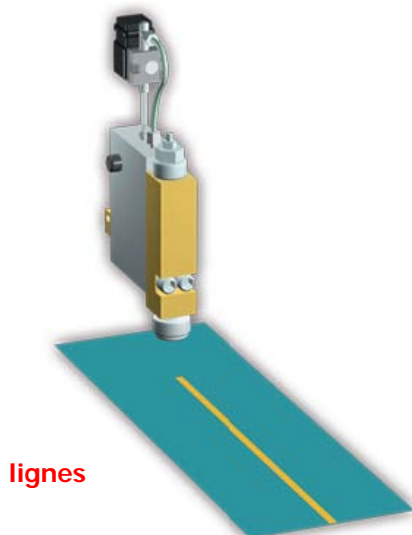
**Multiple**



- Température de travail : jusqu'à 240 °C

- Laize de travail : de 10 à 6.000 mm

**Applicazioni realizzabili con le pistole ad alta precisione HIP-MITSU per Linee e Puntiz**



# SYSTEMES à ROULEAU pour ADHESIFS HOT MELT

Les systèmes à rouleau HIP-MITSU pour adhésifs hot melt, aussi du type PUR, permettent une application précise et soignée de l'adhésif sur la surface du support, en étant complètement synchronisés avec la ligne principale. Le nettoyage du rouleau d'enduction est particulièrement facile et rapide à réaliser. Ils sont aisément intégrables sur lignes existantes.



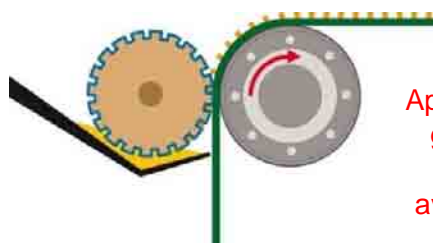
## Pour bande large

- Température de travail : jusqu'à 210 °C
- Rouleau d'enduction : lisse et gravé
- Largeur d'enduction : jusqu'à 2.400 mm
- Vitesse de production : de 2 à 50 m/min

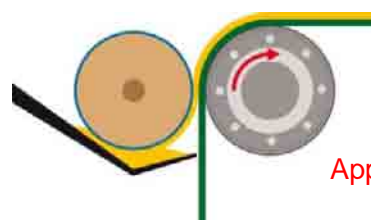
## Pour bande étroite

- Température de travail : jusqu'à 210 °C
- Rouleau d'enduction : lisse et gravé
- Laize de travail : jusqu'à 500 mm
- Vitesse de production : toutes
- Réglage quantité d'adhésif : 5 sec
- Réglage largeur d'enduction : 5 min

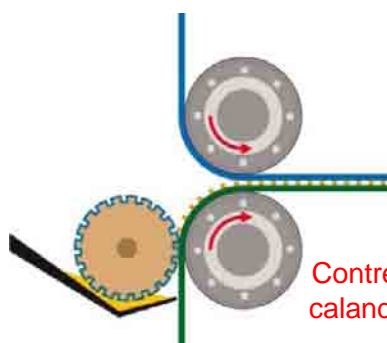
## Applications réalisables avec les systèmes à rouleaux à haute précision HIP-MITSU



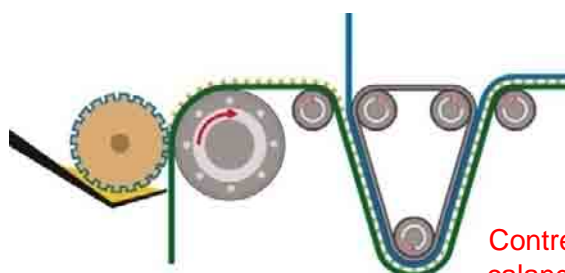
Applications à points géométriques ou rotogravure avec rouleau gravé



Applications en continu



Contrecollage avec calandre à rouleaux



Contrecollage avec calandre en continu

# UNITES de FUSION pour ADHESIFS HOT MELT

## UNITES DE FUSION A CYCLE CONTINU HIP-MITSU POUR ADHESIFS HOT MELT MODELES MITSU et MODELES BA

Les unités de fusion à cycle continu HIP-MITSU pour adhésifs hot melt, aussi bien du type PUR et UV curable (réticulables), sont en mesure de répondre aux exigences de capacité de fusion petites et moyennes-petites. Elles sont équipées de pompes à engrenages à haute précision et garantissent une précision maximale dans toutes les conditions d'utilisation, en cycle tant continu qu'intermittent. Le design intégré et standardisé permet une utilisation facile et un interfaçage rapide et simple avec la ligne de base.



### PERFORMANCES

**Rythme de fusion:**

de 2,5 à 160 kg/heure

**Pompes standard disponibles:**

de 1 à 66 cc/tour

**Applications:**

en cycle tant continu qu'intermittent

## UNITES DE FUSION A CYCLE CONTINU HIP-MITSU POUR ADHESIFS HOT MELT POUR HAUTE CAPACITE DE FUSION

Les unités de fusion à cycle continu HIP-MITSU pour adhésifs hot melt, aussi bien du type UV curable (réticulables), donnent réponse aux exigences de capacité de fusion moyennes et moyennes-grandes. Elles sont équipées avec pompes à engrenages à haute précision et garantissent une précision maximale dans toutes conditions d'utilisation, en cycle tant continu qu'intermittent. Le design intégré et standardisé permet une utilisation facile et un interfaçage rapide et simple avec la ligne de base.



### PERFORMANCES

**Rythme de fusion:**

de 2,5 à 1.000 kg/heure

**Pompes standard disponibles:**

de 1 à 420 cc/tour

**Applications:**

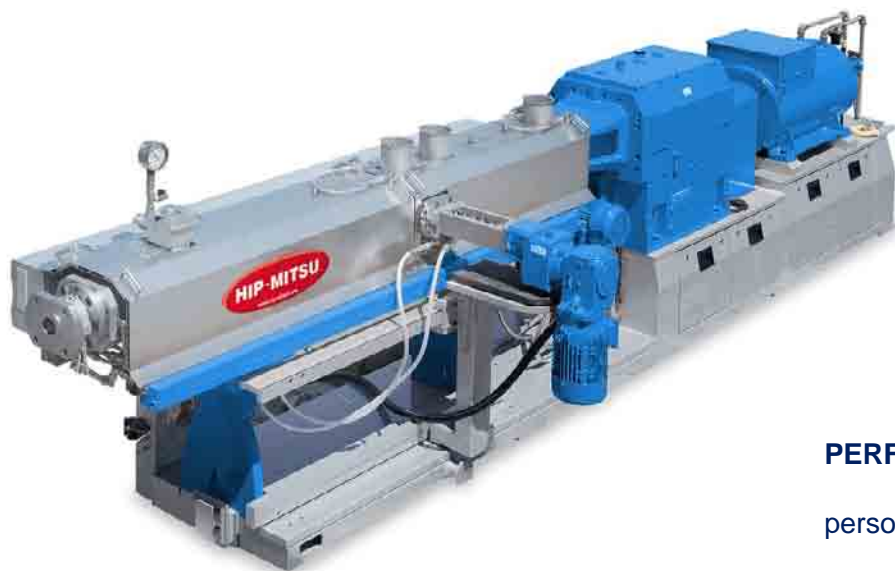
en cycle tant continu qu'intermittent



# UNITES de FUSION pour ADHESIFS HOT MELT

## EXTRUDEUSES HIP-MITSU POUR ADHESIFS HOT MELT - MODELES MITSU XX

Les extrudeuses à vis modèle MITSU XX sont en mesure de répondre aux exigences petites, moyennes et hautes de capacité de fusion et aussi bien de compounding (mélange) d'adhésifs hot melt. Une construction mécanique soignée assure une précision maximale dans toutes les conditions d'utilisation. Le design intégré et standardisé permet aussi une utilisation facile et interfaçage rapide et simple avec la ligne de base.



### PERFORMANCES

personnalisées sur requête

## TUYAUX THERMOREGULES

HIP-MITSU produit une gamme complète de tuyaux thermorégulés particulièrement adaptés au transport d'adhésifs hot melt et polymères thermoplastiques. Ils sont toujours fournis équipés de connexions Plug & Play pour une mise en service rapide. Isolés dans les règles de l'art, ils minimisent la consommation énergétique en réduisant les coûts de production. Compatibles avec n'importe quel système pour adhésifs hot melt, ils sont disponibles aussi bien dans la version standard que personnalisée.



### GAMMA STANDARD

**Diamètres disponibles standard :**  
8 ; 13 ; 25 mm

**Longueurs disponibles standard :**  
de 500 à 40.000 mm

**Alimentation électrique :**  
380 Vca 50 Hz ou différente sur demande

**Température de travail :**  
de 30 à 210 °C (version standard);  
jusqu'à 300 °C (version spéciale)



# UNITES de FUSION pour ADHESIFS HOT MELT

## EXTRUDEUSES POUR FûTS D'ADHESIFS HOT MELT - MODELES DM 20 et DM 5

Les extrudeuses vide-fûts série DM 20 et DM 5 produites par HIP-MITSU permettent d'utiliser des adhésifs hot melt, même polyuréthane réactif PUR et UV curable, butyles et colles en fûts de 20 litres et 5 gallons. Équipées de pompes à engrenages à haute précision, elles garantissent la précision maximale dans toutes les conditions d'utilisation, en cycle tant continu qu'intermittent. Le design intégré et standardisé permet une utilisation facile et un interfaçage rapide et simple avec la ligne de base.



### PERFORMANCES

**Conditionnements utilisables :**

20 litres ou 5 gallons (en fonction du modèle)

**Pompes standard disponibles :**

de 1 à 66 cc/tour

**Applications :**

en cycle tant continu qu'intermittent

## EXTRUDEUSES POUR FûTS D'ADHESIFS HOT MELT - MODELES DM 200 et DM 55

Les extrudeuses vide-fûts série DM 200 et DM 55 produites par HIP-MITSU permettent d'utiliser des adhésifs hot melt, même polyuréthane réactif PUR et UV curable, butyles et colles en fûts de 20 litres et 5 gallons.

Équipées de pompes à engrenages à haute précision, elles garantissent la précision maximale dans toutes les conditions d'utilisation, en cycle tant continu qu'intermittent. Le design intégré et standardisé permet une utilisation facile et un interfaçage rapide et simple avec la ligne de base.



### PERFORMANCES

**Conditionnements utilisables :**

200 litres et 55 gallons (en fonction du modèle)

**Applications :**

en cycle tant continu qu'intermittent

**Nombre de pompes installables :**

jusqu'à 2 indépendantes

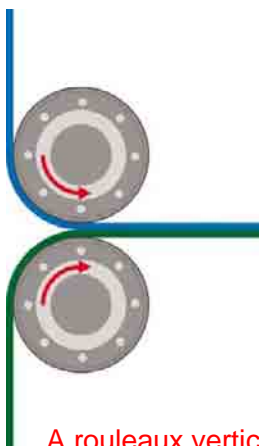
# CALANDRES et THERMOCALANDRES

- Largeur de travail : de 100 mm à 3.600 mm
- Vitesse de production : de 2 à 900 m/min

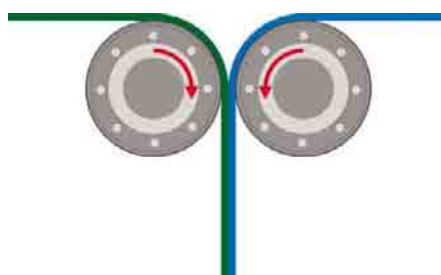
- Pression de calandrage : jusqu'à 20 kg/cm
- Régulation thermique : à eau ou à huile jusqu'à 210°C



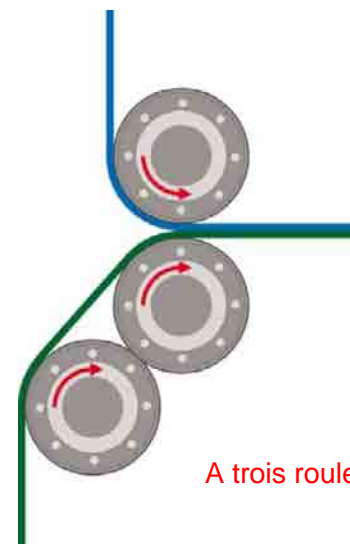
exemples de configuration de la machine- design on demand



A rouleaux verticaux



A rouleaux horizontaux



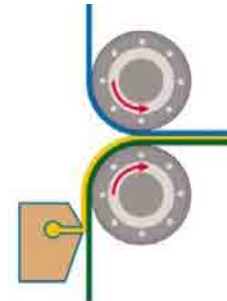
A trois rouleaux

# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## CALANDRE à DEUX COUCHES de BOBINE à BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc



Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU



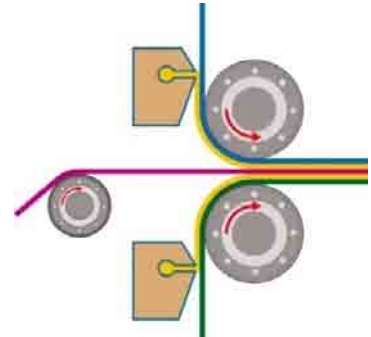
- Compatibles avec tous les types d'enrouleur et dérouleur (nouveau ou existant)
- Engagement personnalisé selon les matériaux à utiliser
- Fiables et solides
- Tableau de commande opérationnel intégré et complet

# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## CALANDRE à TROIS COUCHES de BOBINE à BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc



*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*



- Compatibles avec tous les types d'enrouleur et dérouleur (nouveau ou existant)
- Engagement personnalisé selon les matériaux à utiliser
- Fiables et solides
- Tableau de commande opérationnel intégré et complet

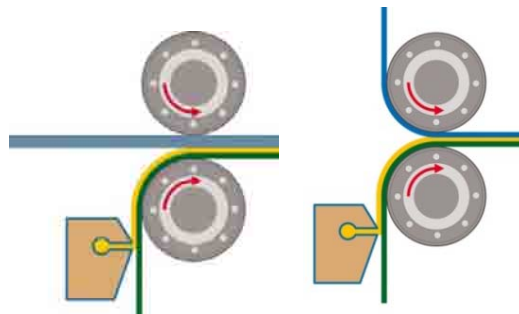


# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

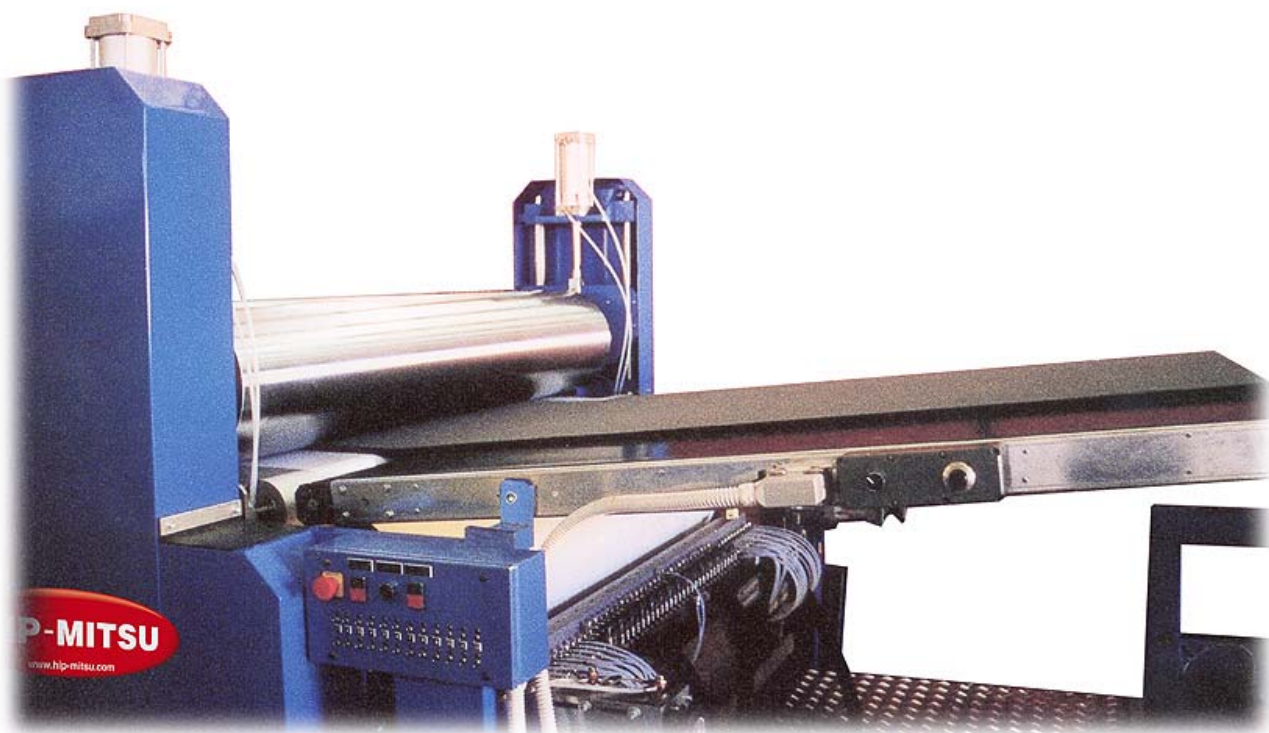
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## CALANDRE à DEUX COUCHES PLAQUE/BOBINE et BOBINE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc



Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU



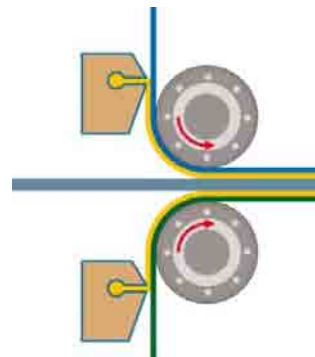
- Compatibles avec tous les types d'enrouleur et dérouleur (nouveau ou existant)
- Engagement personnalisé selon les matériaux à utiliser
- Fiables et solides
- Tableau de commande opérationnel intégré et complet

# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## LAMINEUR à TROIS COUCHES BOBINE/PLAQUE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc



Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU



- Compatibles avec tous les types d'enrouleur et dérouleur (nouveau ou existant)
- Engagement personnalisé selon les matériaux à utiliser
- Fiables et solides
- Tableau de commande opérationnel intégré et complet

# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

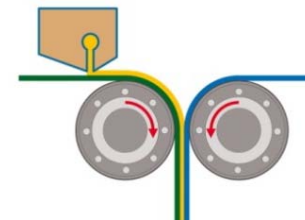
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.



## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCTION BOBINE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc

*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*





# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

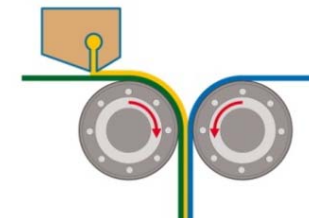
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.



## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCTION BOBINE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc

*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*





# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

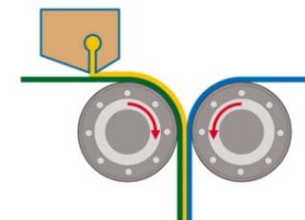
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.



## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCTION BOBINE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

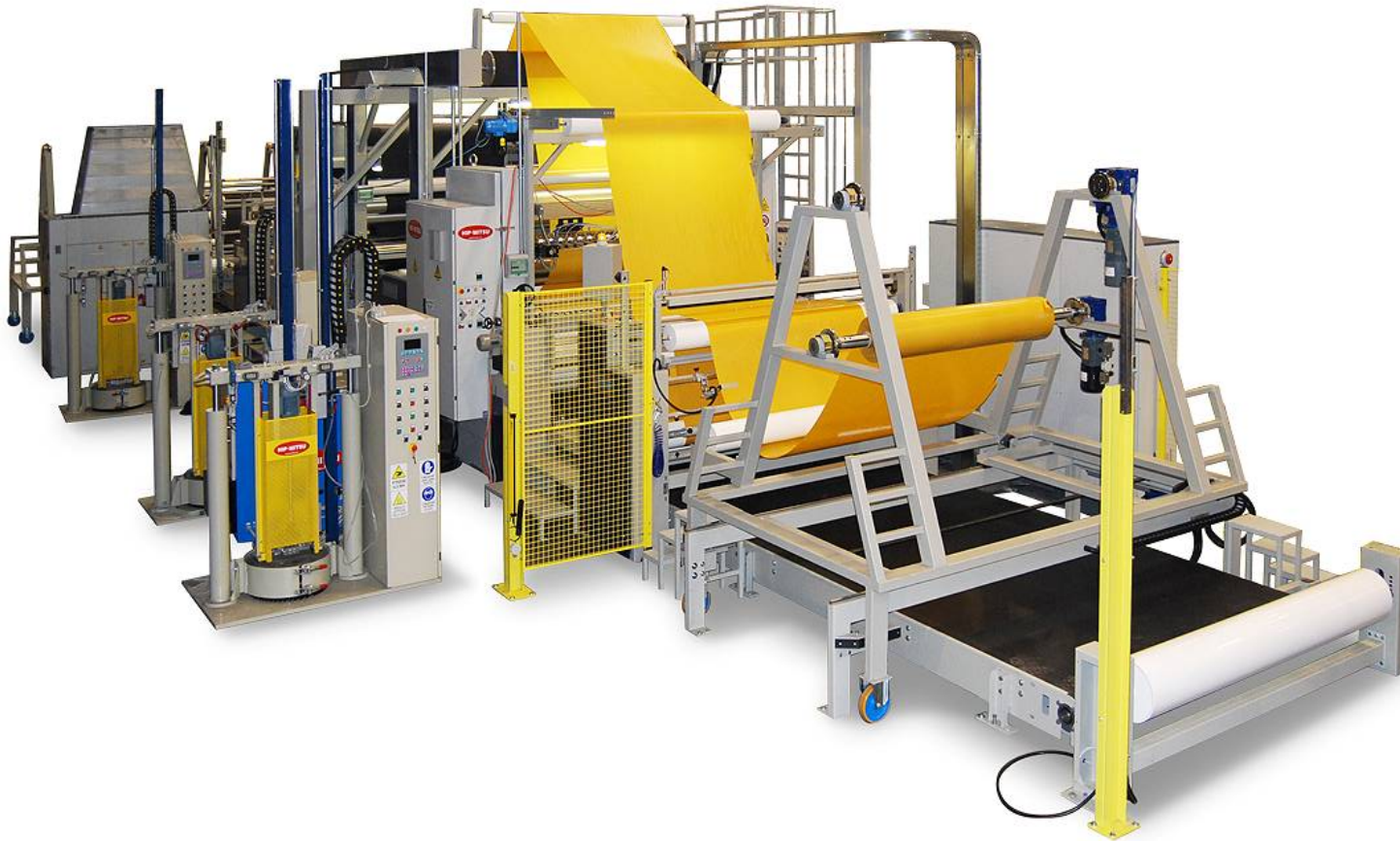
- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 150 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc

*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*



# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

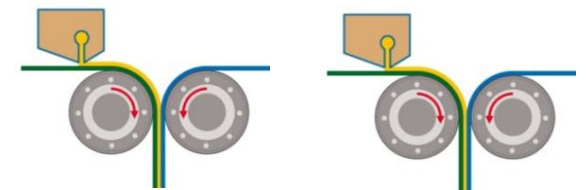
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.



## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCTION BOBINE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc

*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*



# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

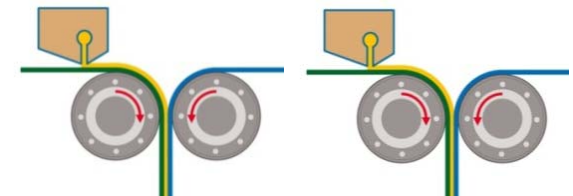
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.



## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCTION BOBINE/BOBINE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc

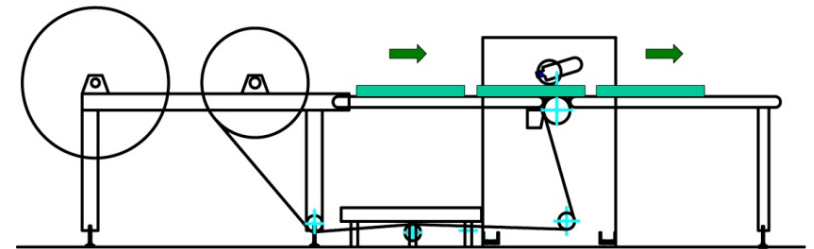
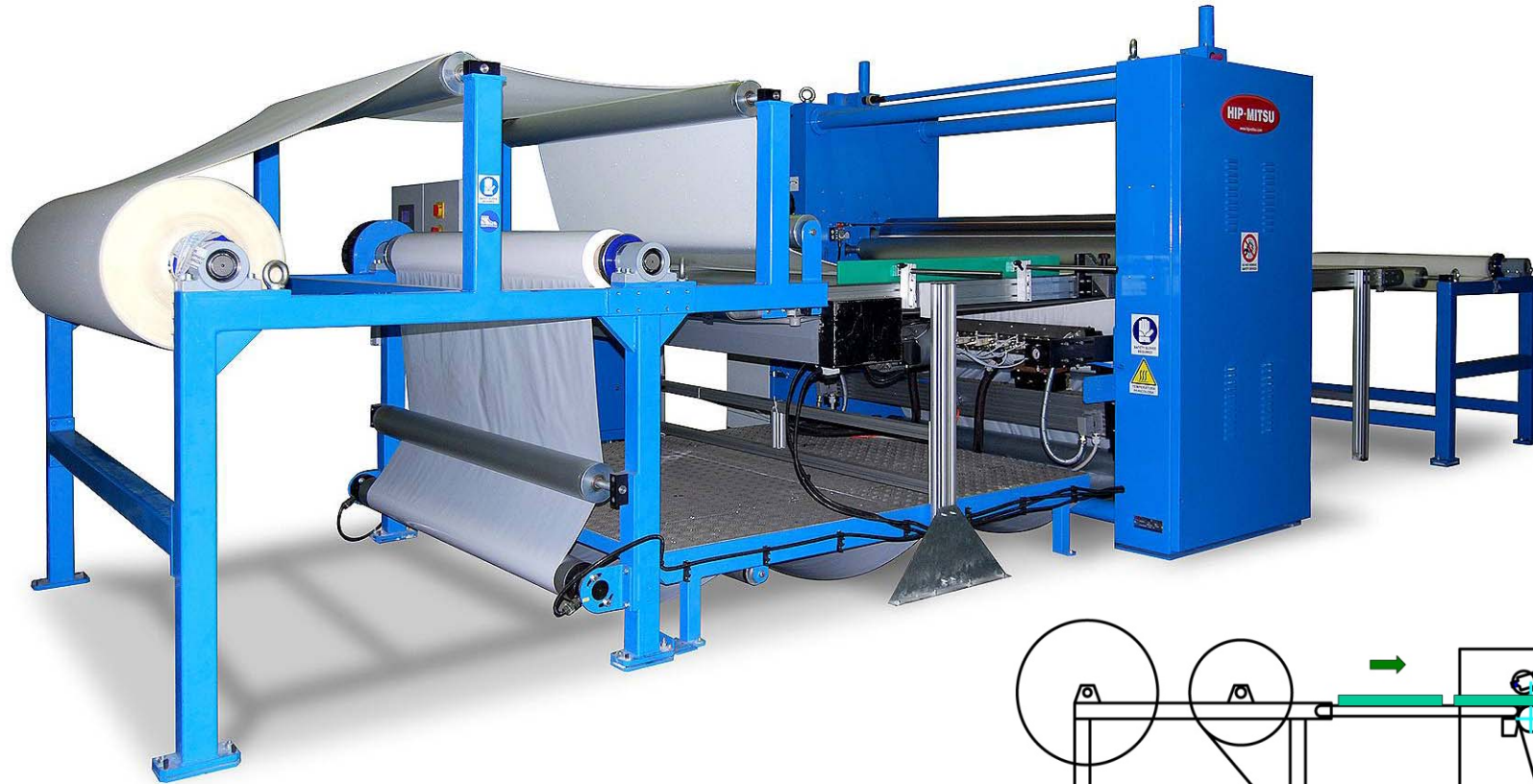
*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*





# BASSE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

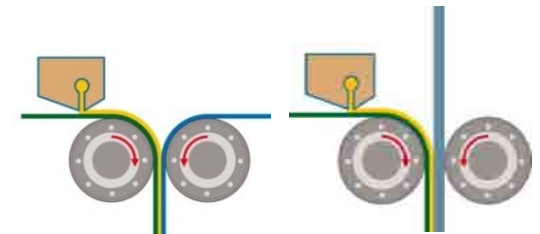
Pour enduire / contrecoller à basse vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.



## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCTION BOBINE/PLAQUE ou BOBINE/BOBINE

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 80 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc

*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*



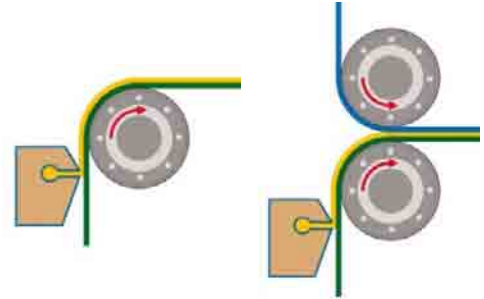


# HAUTE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

Pour enduire / contrecoller à haute vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## CALANDRE à HAUTE VITESSE pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 900 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc
- Pression de calandrage : jusqu'à 20 kg/cm
- Même avec rouleaux thermoregulés



*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*



- Compatibles avec tous les types d'enrouleur et dérouleur (nouveau ou existant)
- Engagement personnalisé selon les matériaux à utiliser
- Fiables et solides
- Tableau de commande opérationnel intégré et complet

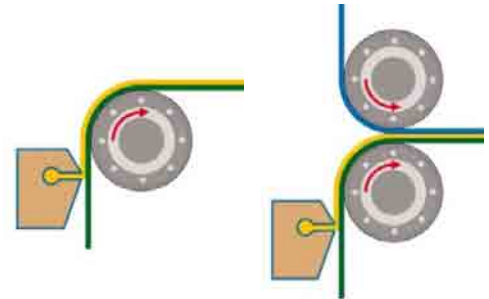
# HAUTE VITESSE : ENDUIRE et CONTRECOLLER

Pour enduire / contrecoller à haute vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## SYSTEMES D'ENDUCTIONE et CONTRECOLLAGE pour HAUTE VITESSE

*(comme General Contractor)*

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : jusqu'à 900 m/min
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc
- Pression de calandrage : jusqu'à 20 kg/cm
- Même avec rouleaux thermoregulés



*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systemes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*

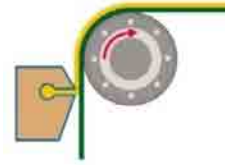


# BASSE et HAUTE VITESSE : ENDUIRE

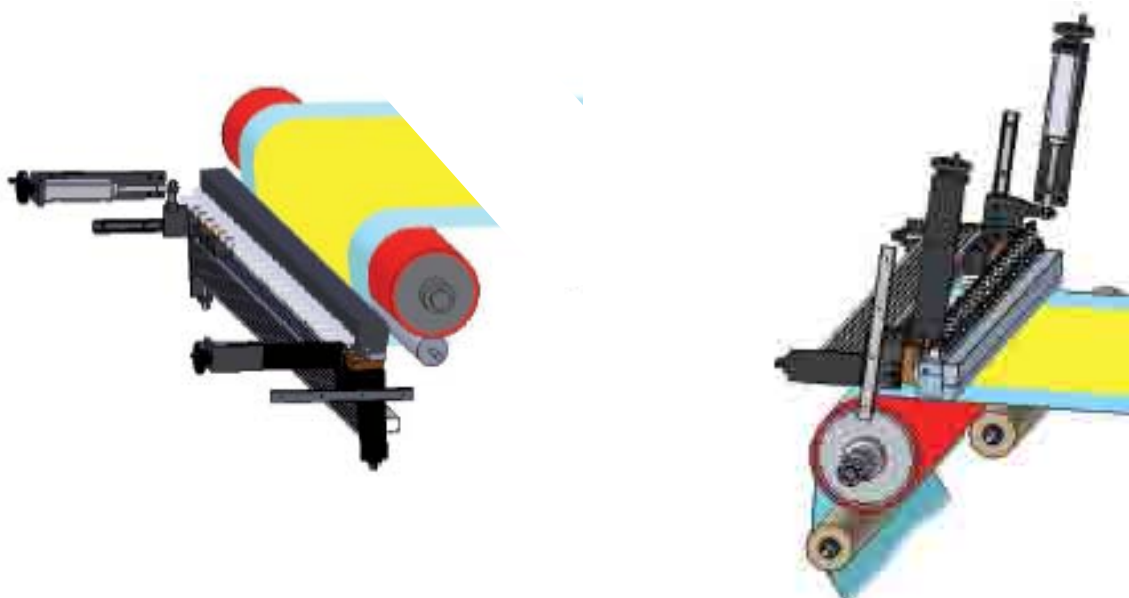
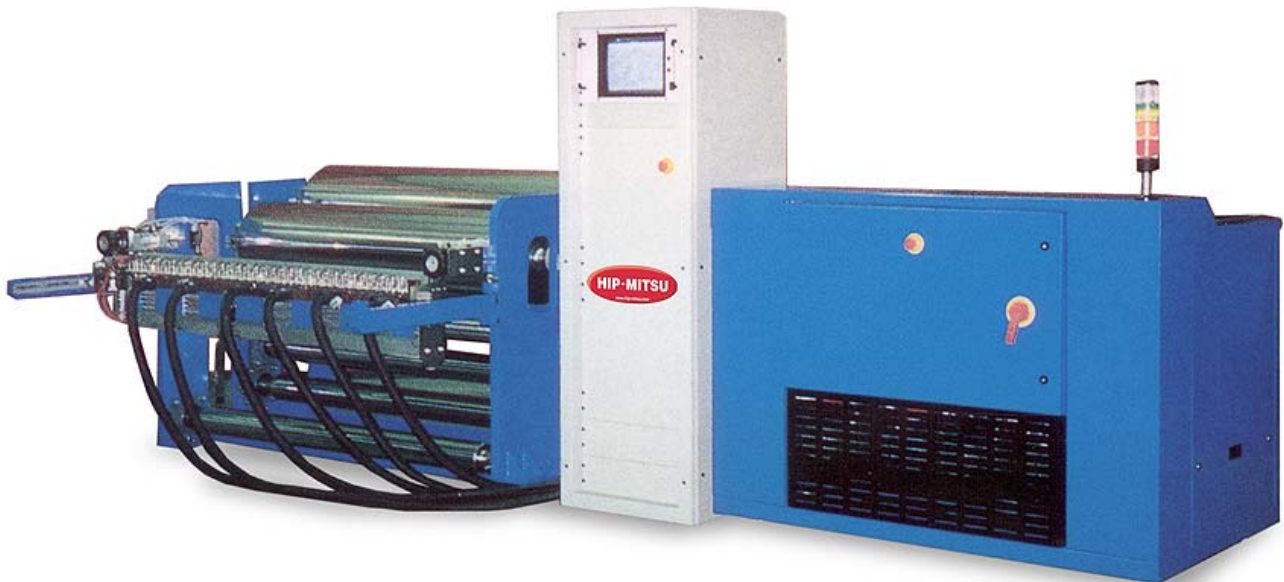
Pour enduire / contrecoller à basse et haute vitesse avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées.

## SYSTEMES d'ENDUCTION pour ADHESIFS HOT MELT

- Laize de travail : de 100 à 3.600 mm
- Vitesse de production : basse ou haute
- Quantité d'adhésif applicable : de 0,02 à 1.500 gr/mc



*Pour l'application de l'adhésif elles peuvent être équipées même avec têtes d'enduction et systèmes sans contact "Contact-Less" HIP-MITSU*





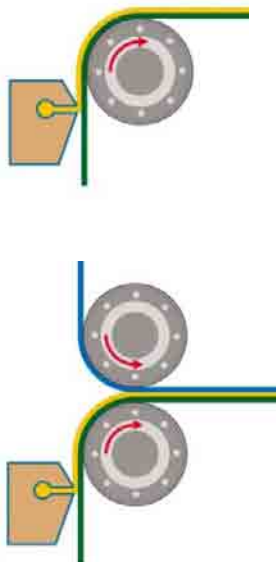
# sur LAIZE ETROITE : SOLUTIONS CLES en MAIN

Pour enduire / contrecoller sur laize étroite avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées soit en ligne soit hors ligne.

## SYSTEMES de CONTRECOLLAGE et ENDUCITON en LAIZE ETROITE

- Laize de travail : de 100 à 1.400 mm -Vitesse de production : basse ou haute

*Les solutions "Off Line" (hors ligne) HIP-MITSU clés en main pour le contrecollage et l'enduction sont normalement utilisées avec adhésifs hot melt ,même de type PUR et UV. Elles peuvent être équipées avec dispositifs pour l'application de la colle, tuyaux, fondeurs (soit du type en continu soit à plat foulant), guide bande, dérouleurs et enrouleurs, lampes UV, etc.*



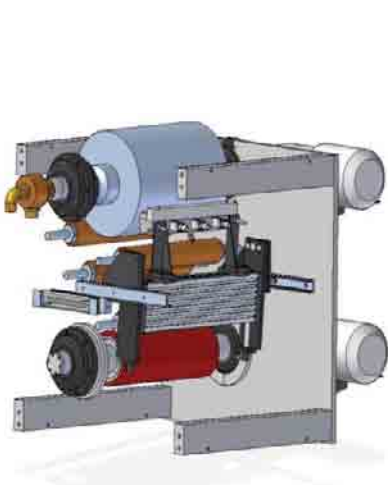
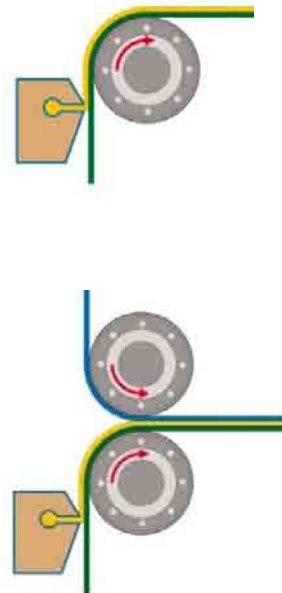
# sur LAIZE ETROITE : SOLUTIONS CLES en MAIN

Pour enduire / contrecoller sur laize étroite avec des adhésifs hot melt, même de type PUR et UV curable, HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions intégrées soit en ligne soit hors ligne.

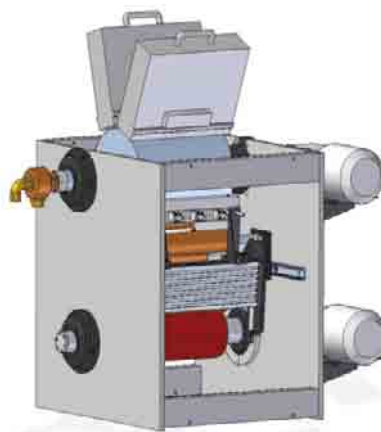
## CONFIGURATION "EN LIGNE" pour ENDUCTION et CONTRECOLLAGE en LAIZE ETROITE

- Laize et vitesse de travail : toutes

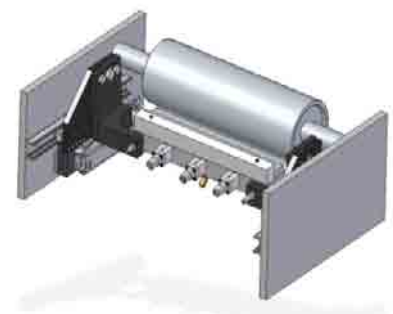
*Les solutions "Off Line" (hors ligne) HIP-MITSU clés en main pour le contrecollage et l'enduction sont normalement utilisées avec adhésifs hot melt, même de type PUR et UV. Elles peuvent être facilement installées même dans des systèmes existants et nouveaux. De pratiques boulons facilitent le transport et la mise en place de la machine. Sur demande elles peuvent être fournis avec motorisation et contrôle de tension indépendant.*



Web-Coater refroidit



Web-Coater avec lampes UV

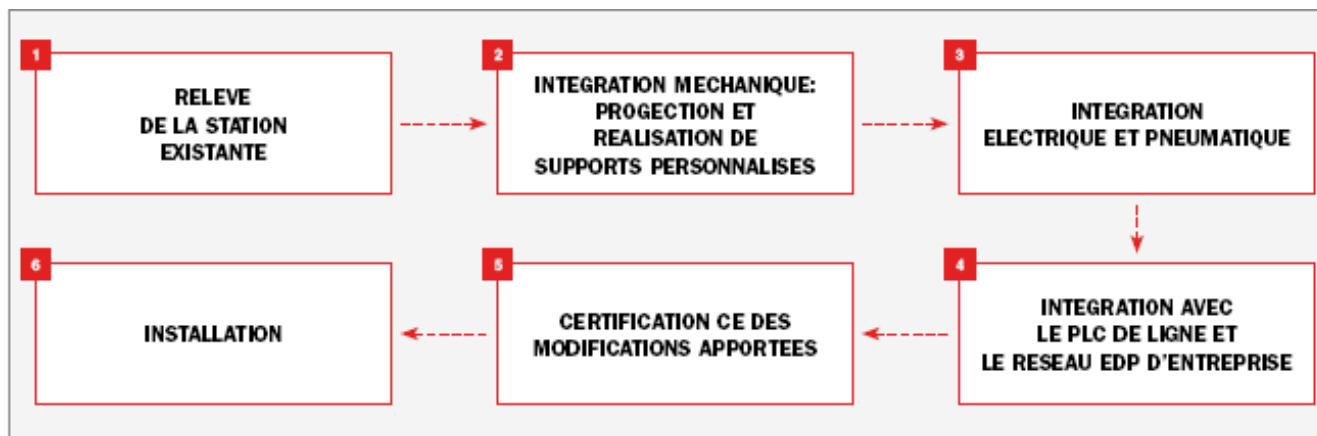


Web-Coater : solution compacte

# CONVERSION de MACHINES EXISTANTES

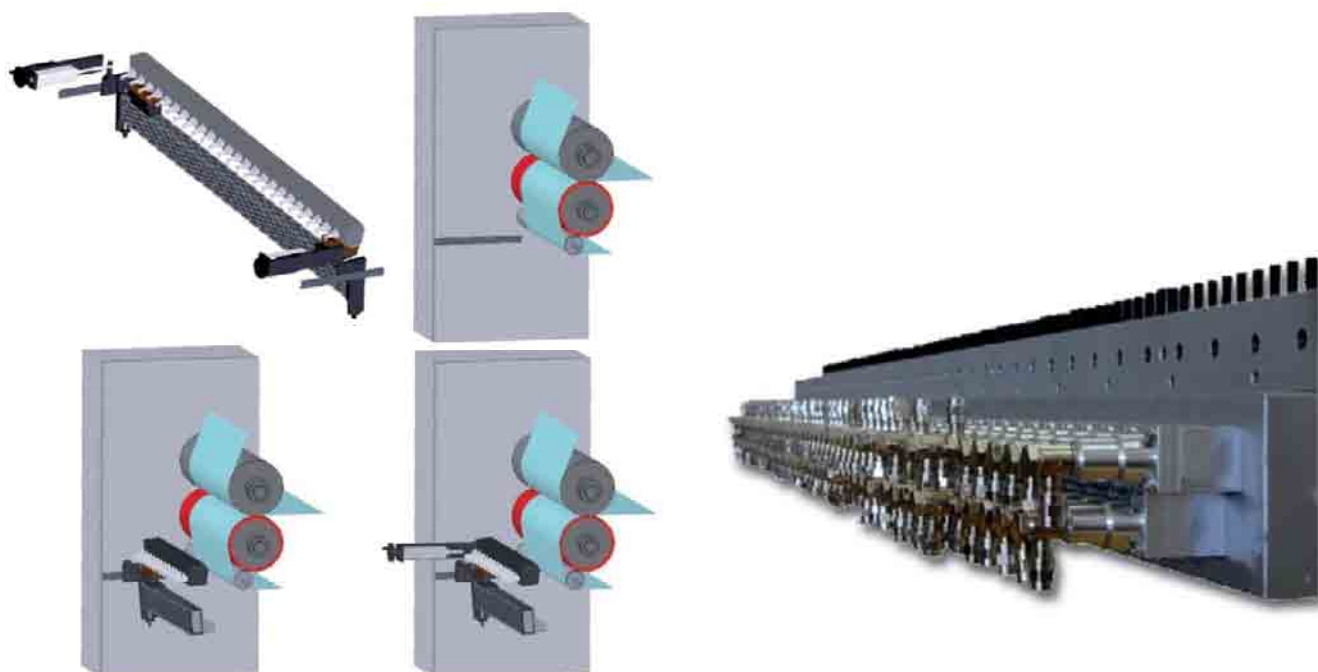
Pour la conversion (retrofit) de machines existantes HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions bien testées qui permettent d'augmenter les performances de la ligne et de réduire les frais de production.

**RIEN EST LAISSE AU HASARD POUR GARANTIR TEMPS ET RESULTATS CERTAINS**



**SUPPORTS TYPE « BEAM » : INTEGRABLES sur CALANDRES EXISTANTES**

Laize de travail : de 100 à 6.000 mm - Temps d'installation : 5 heures



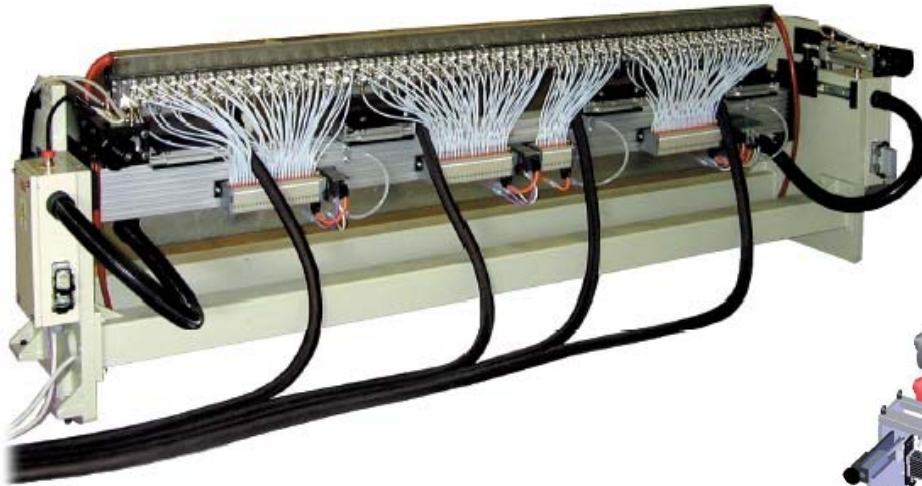


# CONVERSION de MACHINES EXISTANTES

Pour la conversion (retrofit) de machines existantes HIP-MITSU offre une gamme complète de solutions bien testées qui permettent d'augmenter les performances de la ligne et de réduire les frais de production.

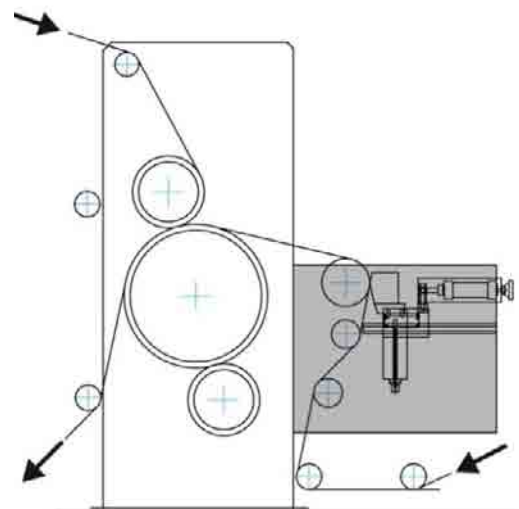
## SUPPORTS TYPE « FRAME » : INTEGRABLES sur CALANDRES EXISTANTES

Laize de travail : de 100 à 6.000 mm - Temps d'installation : 5 heures



## SYSTEMES D'ENDUCTION ET CONTRECOLLAGE COMPACTS ET PERSONNALISES

Intégrables avec une ligne de production; disponibles aussi bien avec motorisations indépendantes



# SERVICES SUPPLEMENTAIRES

## Centre Compétence – Lignes de Production pour l'exécution d'essais

Le Centre Compétence HIP-MITSU, équipé avec les technologies les plus modernes et des lignes de production, donne la possibilité pendant le développement des applications de réaliser des essais sur adhésifs, polymères et matériaux.

Chaque jour il est possible d'atteindre à des démonstrations de lignes, équipement et systèmes d'applications produits par HIP-MITSU en conditions de production réelle.

## Un Aide à 360° pendant chaque phase du projet

- Recherche polymère/adhésif
- Exécution d'échantillons
- Project engineering

## Programmes de Formation

Des programmes complets de formation sont disponibles à catalogue et comprennent soit une section théorique soit une pratique.

La documentation mise à disposition des participants est complète et disponible en 5 langues.

Les cours prévus sont adressés à : *opérateurs de ligne; ouvriers d'entretien mécanique; ouvrier d'entretien électrique.*

## Service d'Entretien avec Planification Périodique

Des programmes complets d'entretien avec planification périodique sont disponibles à catalogue et peuvent être exécutés soit chez HIP-MITSU soit chez l'utilisateur final.

## Service Après Vente

Le service Après Vente d'HIP-MITSU est supporté par les principaux transporteurs internationaux, qui assurent la livraison des pièces de rechange le jour suivant la réception de l'ordre.

## Présence capillaire dans tout le globe

HIP-MITSU est présente localement parmi d'un réseau de professionnels hautement compétents, qui garantissent une réponse rapide et qualifiée.

## Première Installation et Assistance Technique

Un groupe de techniciens dotés d'une expérience pluriannuelle et habitués à travailler à travers le monde assure un support de forte compétence technique pendant la phase d'installation et pendant l'assistance technique.

Les figures suivantes sont partie intégrante du groupe d'Assistance Technique d'HIP-MITSU: *Ingénieur de procédé senior et junior; Agent de maintien mécanique, électrique et électronique; Technicien de logiciel PLC et de logiciel PC.*

## HIP-MITSU: une Idee "Cappuccino"

La technologie HIP-MITSU est vraiment une idée "cappuccino" parce que, comme le lait ajoute de la valeur à une tasse à café, dans la même façon nous ajoutons de la valeur aux matériaux en bobine produits par nos clients.



*add value to your production*

### HEAD OFFICE

I - 31027 SPRESIANO (TV) Italy - Via A. Volta, 1

Tel. + 39 0422 887.566 r.a. - Fax + 39 0422 887.337 - <http://www.hip-mitsu.com> e-mail: [info@hip-mitsu.com](mailto:info@hip-mitsu.com)