



Turnkey plants and solutions for powders and liquids

■ GUCON serves the powder and liquid processing industry, with a particular focus on the construction chemicals sector, including premixed products, adhesives, grouts, plasters, paints, coatings, silicones, and gypsum-based materials. The company positions itself as the ideal partner for the complete management of turnkey plant projects for the storage, conveying, dosing, and mixing of powders and liquids, covering every phase of the process.

GUCON has recently acquired Ronconi, a company active since 1980 in the design and construction of plants and machinery for the packaging of paints, varnishes, adhesives, solvents, enamels, oils, and various liquid products. The role of a plant engineering company is to visualize and conceptualize the entire plant, study the simplest, most reliable and high-performing solution, and define each component and machine individually. This ensures a high level of quality in both materials and finished products. A plant is made up of hundreds of components, each of which must be sized based on its function, and with consideration for potential future expansions or production increases.

Customers who choose GUCON and Ronconi are choosing know-how, technological innovation, and design reliability, all supported by continuous development aimed at improving and optimizing systems to achieve maximum performance in any scenario.



Impianti chiavi in mano e soluzioni per polveri e liquidi

■ GUCON si rivolge all'industria di trasformazione delle polveri e dei liquidi, in particolare al settore della chimica per l'edilizia come premiscelati, colle, stucchi, intonaci, pitture, rivestimenti, siliconi, cartongessi, configurandosi come il partner ideale per la gestione completa di progetti di impianti chiavi in mano per stoccaggio, trasporto, dosaggio e miscelazione polveri e liquidi, attraverso tutte le sue fasi.

GUCON ha di recente acquisito l'azienda Ronconi, attiva fin dal 1980 nel ramo della costruzione di impianti e macchine per il confezionamento di pitture, vernici, adesivi e collanti, diluenti, smalti, oli e prodotti liquidi in genere.

Il ruolo dell'impiantista è visualizzare, immaginare l'impianto, studiare la soluzione più semplice, affidabile e performante e definire le macchine che

lo compongono una ad una, garantendo un alto livello di qualità dei materiali e dei prodotti impiegati. L'impianto è infatti composto da centinaia di componenti, ognuno dei quali dovrà essere dimensionato in funzione del lavoro che svolgerà e ad un eventuale futuro ampliamento o aumento di produzione.

Il cliente che sceglie GUCON e Ronconi sceglie know-how, innovazione tecnologica e affidabilità di progettazione, con alla base una continua evoluzione al fine di migliorare ed ottimizzare i sistemi, per ottenere il massimo in ogni situazione.



ENERGY CURING MATERIALS

BENTONITE RHEOLOGY ADDITIVES

CELLULOSE ACETATE BUTYRATE

CONTACT US:



MEET US AT:

Paint &
Coatingswww.paint-coatings.it

Stand 606

8-9 ottobre 2025

Superstudio Maxi, Milano, Italia