

POWŁOKI NA WALCE DLA BRANŻY PRODUKCJI FOLII ROZPROWADZANIE FOLII Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Powstawanie zmarszczeń jest największym problemem w produkcji folii z tworzyw sztucznych. Uniknięcie tego problemu to nie tylko szansa na zmniejszenie ilości odpadów, ale również możliwość produkcji cieńszych folii i przyspieszenia procesu produkcyjnego.

NASZE ROZWIĄZANIA

- Geometria krzywoliniowa
- Prosty wałek rozprowadzający
- Wałek rozprowadzający Flex
- Wałek rozprowadzający TendiGraf
- Zakrzywione wałki rozprowadzające (wałki bananowe)
- Możliwa niska twardość (do 20 shore)
- Właściwości antystatyczne
- Powłoki gumowe i poliuretanowe
- Powłoki komórkowe
- Pełna konserwacja wałków bananowych

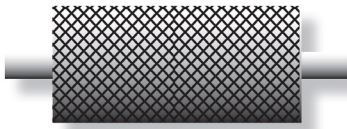
Zmarszczenia mogą być spowodowane przez :

- Powietrze uwięzione między wałkami prowadzącymi a folią
- Deformację wałka z powodu szerokości folii i masy wałkas
- Wyładowania statyczne powodujące niepożądane przyciąganie pomiędzy folią a rolką

Aby zapobiec powstawaniu zmarszczeń podczas produkcji folii z tworzyw sztucznych, firma Hannecard oferuje 3 poziomy rozwiązania:

- Rowki w kształcie karo i rowki rozprowadzające, które odprowadzają powietrze podczas rozciągania folii
- Profile krzywoliniowe i zakrzywione wałki rozprowadzające (wałek bananowy)
- Antystatyczne lub przewodzące powłoki wałka

Możliwa jest też kombinacja tych rozwiązań, w celu uzyskania jeszcze lepszej kontroli wstęgi i zapewnienia jednakowego naprężenia podczas nawijania.



WAŁKI Z ROWKAMI W KSZTAŁCIE Karo

Profile w kształcie karo działają jak raki na oponie śnieżnej: zapewniają doskonały kontakt folii z wałkiem. Powietrze uwięzione między folią a wałkiem zostanie usunięte. Zaleca się przeprowadzanie folii przez wałek z rowkami w kształcie karo tuż przed nawijaniem lub cięciem wzdłużnym



ROWKI ROZPROWADZAJĄCE

Prosty rowek rozprowadzający

Rowki te rozchodzą się od środka wałka w kierunku krawędzi. Ruch powietrza napręża wstęgę na wałku. W celu uzyskania jak najlepszego efektu, środek szerokości folii powinien znajdować się idealnie po środku wałka.



Rowek FlexSpreader

Ten typ rowka również rozchodzi się od środka w kierunku krawędzi, ale kształt rowka jest skośny (podcięty). W połączeniu z bardzo miękką powłoką (20 do 40 Shore A), odkształcenie powierzchniowe umożliwia przekształcenie naprężeń wzdłużnych w naprężenia poprzeczne.



Rowek rozprowadzający TendiGraf

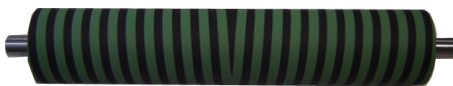
Również ten typ rowka rozchodzi się od środka w kierunku krawędzi, ale kształt rowka jest skośny (podcięty) przy zmieniającej się głębokości: im dalej od środka, tym głębszy rowek. W połączeniu z bardzo miękką powłoką (20 do 40 shore A), odkształcenie powierzchniowe umożliwia przekształcenie naprężeń wzdłużnych w naprężenia poprzeczne, szczególnie w przypadku bardzo cienkiej folii i folii rozciągliwej, wytwarzanej przy niskim napięciu wstęgi.



BOMBIASTA POWIERZCHNIA WAŁKA

Bombiaste wykończenie powierzchni pozwala na korektę deformacji wałka. Wałek może się odkształcać z powodu nacisku bocznego lub nawet z powodu własnej masy w połączeniu z napięciem wstęgi. Nierównomierny rozkład ciśnienia i siły docisku może być w pełni przywrócony dzięki odpowiedniemu pochyleniu powierzchni.

Prawidłową wartość można zmierzyć lub nawet obliczyć. Działając jako partner, firma Hannecard pomaga klientom w określeniu właściwego kąta nachylenia dla ich zastosowań.



TOPSPREAD-XR

W przypadku przetwarzania i laminowania bardzo cienkich i delikatnych podłoży, takich jak folia poliestrowa i aluminiowa, istnieje ryzyko, że tradycyjne, rowkowane rolki rozpraszające będą znakować powierzchnię.

TopSpread-XR to unikalna koncepcja, wykorzystująca podwójną warstwę twardej gumy z efektem rozpraszania. Jest to rozwiązanie bardzo skuteczne na cienkich podłożach, nawet przy ograniczonym kącie kontaktu. Dzięki temu, że nie ma rowków, nie mogą występować żadne znakowania.

Rozwiązanie to może być stosowane do usuwania zmarszczeń przy prowadzeniu delikatnych podłoży do laminatora i jest także zalecane do szybkiego nawijania i cięcia bardzo cienkiej folii.

TopSpread-XR ma tę zaletę, że nadaje się do ponownego szlifowania bez utraty efektu. Dostępna jest wersja standardowa i antystatyczna (TopSpread-XR-AS).



WAŁKI ROZPROWADZAJĄCE ZAKRZYWIONE (WAŁKI BANANOWE)

Wałki te składają się z zakrzywionego metalowego wału, na którym montowane są kolejne tuleje i łożyska. Całość pokryta jest gumową tuleją, która może zostać wzmocniona tkaniną.

Dwa zaciski na krawędziach zapewniają szczelność gumowej tulei. Zakrzywione wałki rozpraszające mają następujące funkcje :

- Rozciąganie folii
- Zapobieganie lub eliminacja zmarszczeń
- Zmniejszenie różnicy naprężeń między środkiem a krawędziami folii (pływające krawędzie, pływające centrum)

Ze względu na występującą czasami wysoką prędkość produkcji i niewielkie napięcie wstęgi, tuleje wykonane są głównie z tworzywa sztucznego w celu zmniejszenia bezwładności wałka. Ważne jest również zamontowanie tulei gumowej o dobrze kontrolowanych tolerancjach wymiarowych i kształtu, aby zagwarantować stabilne funkcjonowanie.

Standardowe i antystatyczne powłoki, zarówno gumowe jak i poliuretanowe, oferowane są w zakresie twardości od 60 do 80 Shore A.

Warsztaty naprawcze firmy Hannecard oferują swoje doświadczenie w kompleksowej naprawie i konserwacji zakrzywionych wałków rozpraszających, zapewniając tym samym pełną obsługę i niezawodność.



POTRZEBNE DODATKOWE INFORMACJE?

Aby uzyskać więcej informacji, prosimy o kontakt z lokalnym partnerem firmy Hannecard lub zapraszamy naszą stronę internetową www.hannecard.pl

POWŁOKI ANTYSTATYCZNE I PRZEWODZĄCE

HFirma Hannecard oferuje pełną gamę powłok antystatycznych i przewodzących, zarówno gumowych, jak i poliuretanowych, dostępnych w szerokim zakresie twardości.

Rezystywność powierzchniowa lub objętościowa jest mierzona podczas końcowej kontroli powłoki. Wartości rezystywności wynoszą :

- W przypadku powłok antystatycznych : od 104 Ω .cm do 108 Ω .cm
- W przypadku powłok przewodzących : poniżej 104 Ω .cm