



## RIVESTIMENTO DI CILINDRI PER L'INDUSTRIA DI IMBALLAGGIO

### RIVESTIMENTO & LAMINAZIONE

Generalmente i cilindri con un rivestimento in elastomero giocano un ruolo determinante nei procedimenti di laminazione. In funzione dei materiali e delle tecnologie utilizzati, la Hannecard propone rivestimenti e concetti innovativi per garantire una produzione affidabile e di elevate prestazioni.

#### I VOSTRI BISOGNI

- Zero difetti
- Resistenza abrasiva
- Geometria perfetta
- Proprietà di antiaderenti, contatto neutrale con il film e carta
- Resistenza ad eventuali forti sollecitazioni

#### PROCEDIMENTI DI LAMINAZIONE

I procedimenti di accoppiamento (*laminazione*) permettono di riunire due strati di materiale per crearne un solo. Esistono due principali tipologie/procedimenti di laminazione:

- **Laminazione a freddo**
- **Laminazione a caldo**

La laminazione a freddo usa adesivi sensibili alla pressione per legare il film di laminazione. Essa è utilizzata quando il materiale essendo laminato è sensibile al calore. In primo luogo l'adesivo è applicato sul film ad una temperatura bassa o moderata. Questo adesivo può essere sia a base acqua sia a base solvente. Generalmente l'adesivo è attivato in un

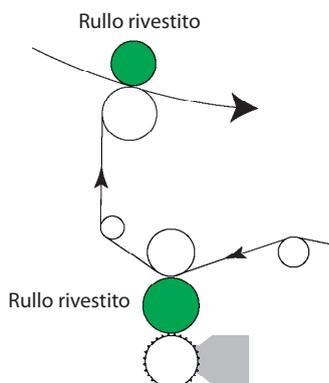
tunnel di asciugatura e con l'aiuto di temperatura o di radiazioni UV. Con l'applicazione di pressione, viene quindi applicato un sottostrato di rivestimento.

Nel caso della laminazione a caldo, il materiale portante (*il film*) è rivestito da un "adesivo" estruso (*film plastico*) ad alta temperatura. In questo caso, il 100% del materiale di rivestimento è utilizzato senza perdita di solventi. Contrariamente alla laminazione a freddo, non c'è bisogno di nessun tunnel di asciugatura per la laminazione a caldo.

#### LAMINAZIONE A FREDDO

L'accoppiamento/laminazione a freddo è generalmente utilizzata per la produzione di imballaggi flessibili.

Questo processo avviene con l'aiuto di un adesivo a base di acqua oppure con un adesivo a base di solvente. L'adesivo è applicato con l'aiuto di una macchina per il rivestimento diretto o indiretto (*offset*). Così un rullo rivestito in gomma può essere utilizzato come applicatore di adesivo o come controparte di pressione.



Laminazione a freddo

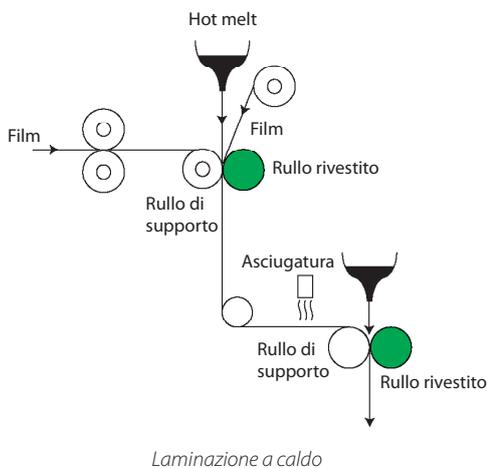
#### Rullo di trasferimento o applicatore

Applicazione	Soluzione	Caratteristiche
Adesivo a base di solvente	<b>MultiCoat-SB</b> Verde - Gomma 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ottima resistenza ai solventi, agli alcoli, agli acetati ed agli chetoni</li> <li>• Buona resistenza abrasiva</li> <li>• Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C</li> </ul>
Adesivo a base di acqua	<b>MultiCoat-SB</b> Verde - Gomma 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Buona resistenza abrasiva</li> <li>• Alta proprietà per il trasferimento d'adesivo</li> <li>• Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C</li> </ul>
	<b>MultiCoat-XP</b> Verde - Gomma 50- 60 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ottima resistenza abrasiva</li> <li>• Durata di vita aumentata</li> <li>• Resistenza alla temperatura : massimo 130 °C</li> </ul>

## Controparte di pressione

Applicazione	Soluzione	Caratteristiche
Adesivo a base solvente	<b>MultiGraf-SB</b> Verde - Gomma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ottima resistenza ai solventi, agli alcoli, agli acetati ed agli chetoni</li> <li>Buona resistenza abrasiva</li> <li>Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C</li> </ul>
	<b>MultiGraf-SB-AS</b> Nero - Gomma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Antistatico</li> <li>Ottima resistenza ai solventi, agli alcoli, agli acetati ed agli chetoni</li> <li>Buona resistenza abrasiva</li> <li>Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C</li> </ul>
Adesivo a base acqua / a base polimerica	<b>MultiGraf-SB</b> Verde - Gomma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buona resistenza abrasiva</li> <li>Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C</li> </ul>
	<b>MultiGraf-SL</b> Grigio - Gomma 85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ottima resistenza alla temperatura (fino a 140 °C)</li> <li>Proprietà di antiaderenti</li> <li>Facile da pulire</li> <li>Durata di vita aumentata</li> </ul>

## LAMINAZIONE A CALDO



Il principio di base del processo Hot melt è di utilizzare un film solido a temperatura ambiente ma semi liquido a temperatura d'estrusione. L'estrusione è direttamente depositata su un supporto che può essere di plastica, di alluminio o di carta. Questa tecnologia non necessita di asciugatura e si rivela quindi economica in termini di materiale e di spazio.

La natura del processo Hot Melt gli permette l'utilizzo d'una varietà importante di materiali di base incluso imballaggio flessibile, tubi, cartone, imballo alimentare, posate usa e getta, pavimentazioni, etichette, adesivi ...

Le nostre soluzioni, per le loro specificità, aggiungono valore al vostro prodotto:

Applicazione	Soluzione	Caratteristiche
Soluzione standard	<b>NipFoil-XP</b> Verde o Grigio - Gomma 70-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Eccellenti proprietà meccaniche</li> <li>Alta resilienza</li> <li>Ottima resistenza alla temperatura (fino a 140°C)</li> <li>Per ottenere proprietà antiaderenti, da combinare con nastri in Teflon®</li> </ul>
Soluzione avanzata	<b>Vulcan</b> Rosso - Gomma 70-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Eccellente resistenza alla temperatura (fino a 250°C)</li> <li>Anti-aderente</li> </ul>
Soluzioni speciali elastomeri combinati	<b>BupFoil-XP</b> Grigio - Gomma 60+80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Eccellente resistenza alla temperatura (fino a 200°C)</li> <li>Soluzione doppio strato per garantire proprietà meccaniche ed una resilienza ineguagliate</li> <li>Anti-aderente</li> </ul>
	<b>Lotus-PFA or Lotus-FEP</b> Nero - Gomma	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rivestimento in gomma ricoperto da una manica in Teflon®</li> <li>Completamente anti-aderente</li> <li>Resistenza alla temperatura fino a 250°C</li> <li>Resistenza a quasi tutti gli agenti chimici</li> <li>Proprietà meccaniche fornite dal rivestimento in gomma supporto della manica in Teflon®</li> <li>Idoneo al contatto alimentare</li> <li>Spessore di 0,55 a 1,5mm</li> </ul>

### DOCUMENTI CONNESSI

- Soluzioni - 'Estrusione in cast'
- Informazioni Prodotto - 'Lotus'

### PIÙ INFORMAZIONI?

Per ulteriori informazioni, si prega di contattare il vostro partner Hannecard locale o di visitare il nostro sito web all'indirizzo : [www.hannecard.com](http://www.hannecard.com)

\* Teflon® è un marchio registrato di DuPont