



## ПОКРЫТИЕ ВАЛОВ В ОБЛАСТИ МЕТАЛЛУРГИИ ТРАВЛЕНИЕ ПРОКАТА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

### Решения для максимальной эффективности и увеличения срока эксплуатации

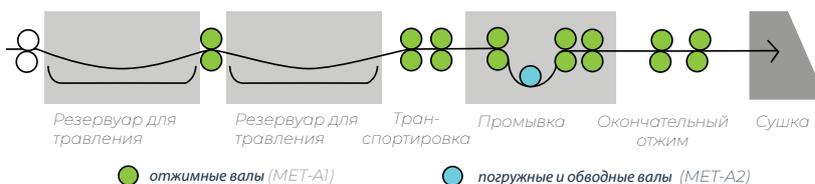
#### ВАШИ ТРЕБОВАНИЯ

- Контакт с продукцией на основе соляной кислоты (HCl 18-33 %), серной кислоты (H2SO4) и др.
- Деионизация воды
- Температура от 40 до 85 °C
- Работа на линиях до 400 м/мин
- Листы с режущим, неправильной формы краем

По окончании процесса получения горячекатаного проката из стали, необходимо удалить окись с поверхности прежде, чем перейти к следующему этапу – процессу холодной прокатки. Кислотное травление является критичным процессом, имеющим большое влияние на качество конечного продукта.

Успешность процесса травления напрямую и

в значительной степени зависит от свойств и качеств эластомеров, применяемых для покрытия валов. Данные эластомеры должны иметь особые химические и физические характеристики. Компания Hannecard предлагает широкий спектр резин и полиуретанов в качестве решения для покрытия валов. Данные виды покрытия гарантируют максимальную эффективность и увеличение срок эксплуатации



#### РЕШЕНИЯ

- Максимальная стойкость к истиранию и порезам
- Стойкость к воздействию химических веществ
- Стойкость к продолжительному воздействию высоких температур
- Высококачественная поверхность, высокое качество отжима и управления
- Инструкция по финишной обработке (бомбировке)
- Базовое покрытие Printam® и общее руководство по технологии защиты MetalProtect-XP
- Восстановительное механическое и техническое обслуживание валов

### ● Решения для отжимных валов

Тип покрытия	Решение	Характеристики
Стандартная резина	<b>MetalSqueeze-S</b> Черный 60, 70 & 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отличное качество отжима даже при низком давлении</li> <li>• Приемлемая цена</li> <li>• Подходит для всех производственных линий, и особенно для секций транспортировки, промывки, окончательного отжима</li> </ul>
	<b>MetalSqueeze-XP</b> Черный 60, 65, 70, 75, 80 & 90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отличное качество отжима даже при низком давлении</li> <li>• Улучшенное сопротивление к порезам и истиранию</li> <li>• Отличная стойкость к кислотам и температурам</li> <li>• Подходит для всех производственных линий</li> </ul>
Высококласная резина	<b>SmartSqueeze</b> Зеленый/Серый 50, 60, 70, 80 & 90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устойчивость к высоким нагрузкам при отжиме</li> <li>• Стойкость к растяжению и порезам</li> <li>• Подходит для всех производственных линий</li> </ul>
	<b>Hannelyse*</b> Коричневый 75 & 85 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Стойкость к растяжению и порезам</li> <li>• Улучшенные динамические характеристики</li> <li>• Подходит для всех производственных линий</li> </ul>

\*Применяется совместно с базовым защитным покрытием

### ● Решения для погружных и обводных валов

Тип покрытия	Решение	Характеристики
Высококласная резина	<b>MetalSqueeze-XP</b> Черный 60, 65, 70, 75, 80 & 90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Стабильность покрытия при высоких температурах</li> <li>• Химическая стойкость защиты фланцев и цапф (по технологии MetalProtect-XP)</li> </ul>

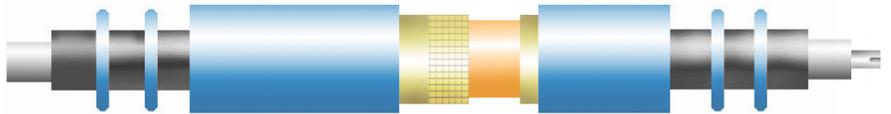


## Printam® : Продолжительная защита

Технология Printam® основана на совмещении резин, стойких к кислотам, и армированных волокон. Этот метод позволяет заменить традиционный способ использования базовых покрытий на основе твердых резин (эбонита) и дает полную защиту от случайных повреждений металлопрокатом, а также от проникновения кислот и коррозии.

Базовое покрытие Printam® делает возможным применение высококачественных полиуретановых покрытий без риска потери сцепления. По сути, Printam® образует барьер, препятствующий проникновению испарений через полиуретан, и предотвращает развитие коррозии под базовым покрытием.

Printam® может быть совмещен с современными технологиями защиты цапф: **MetalProtect-XP**



### Преимущества Printam®

- Устойчивость ко всем растворителям даже при высоких температурах
- Защита торцов, что препятствует проникновению кислот и развитию коррозии
- Продолжительный срок эксплуатации
- Выдерживает многократное (до 5 раз) повторное покрытие
- Подлежит ремонту
- Сокращает расходы на повторное восстановление покрытия
- Высокое качество сцепления со всеми резинами Hannecard и полиуретановыми покрытиями с любыми характеристиками
- Препятствует отслоению полиуретанового покрытия даже при высоких температурах

### ОПТИМИЗАЦИЯ КАЧЕСТВА ОТЖИМА

Качество работы отжимных валов зависит не только от качества покрытия вала. Компания Hannecard поможет Вам улучшить все параметры работы данного типа валов, чтобы добиться максимального производственного уровня:

- Анализ сбоев в работе, осмотр вала после использования
- Измерение и анализ давления между отжимными валами
- Выбор оптимального решения формы (цилиндрическая, параболическая бомбировка ...)
- Регулировка положения вала
- Решения для приводных, частично приводных и валов без привода
- Предотвращение смещения и скольжения
- Оптимизация твердости, толщины и внешнего покрытия
- Оптимизация рабочего давления
- Оптимизация основных параметров: вес, инерция, жесткость, ремонт посадочных места, балансировка, ремонт и техническое обслуживание, выбор материалов и т.д.

### Нужна дополнительная информация?

За дополнительной информацией, пожалуйста, свяжитесь с представителем компании Hannecard или посетите наш сайт:

[www.hannecard.com](http://www.hannecard.com)