

OBRÓBKA PCW I INNYCH TWORZYW MIĘKKKICH

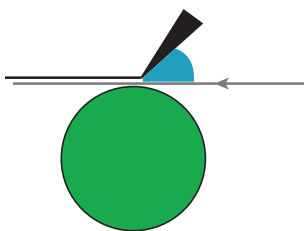
Produkcja elementów przemysłowych oraz dekoracyjnych (wykładziny podłogowe, deski rozdzielcze, okładziny basenowe itp.) z tworzyw sztucznych takich jak PCW, PVA i PE, opiera się na bardzo precyzyjnych procesach technologicznych, które nieustannie ewoluują.

WYMAGANE WŁAŚCIWOŚCI

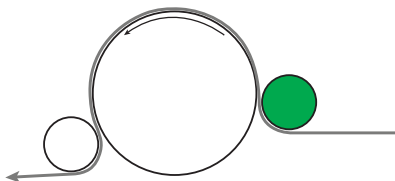
- Wytrzymałość na różne plastyfikatory
- Odporność na temperaturę
- Właściwy kształt powłoki
- Długa żywotność przy częstych zmianach formatu
- Odporność na ścieranie

ZALETY HANNECARD

- Odporność na plastyfikatory wysokotemperaturowe
- Precyzyjne wykończenia
- Walce o bombiastoci parabolicznej i hiperbolicznej (wkłęsłej)
- Doskonałe właściwości antyadhezyjne
- Rozwiązania łączące sprężystość elastomerów z chemiczną odpornością powłoki Teflon®



Schemat procesu impregnacji



Schemat procesu wytłaczania na zimno

Jakość produktów gotowych w dużej mierze zależy od wydajności cylindrów stosowanych w produkcji.

W naszych centrach badań i rozwoju przygotowaliśmy dla Państwa ofertę powłok na walce o wysokiej wydajności, przeznaczonych do produkcji folii, nadruku, wytłaczania oraz lakierowania. Gama naszych rozwiązań jest nieustannie udoskonalana i dostosowywana do zmian technologicznych zachodzących w procesie.

IMPREGNACJA

Impregnacja polega na powlekaniu materiału, najczęściej membrany z włókna szklanego, masą stanowiącą bazę do produkcji wykładzin podłogowych.

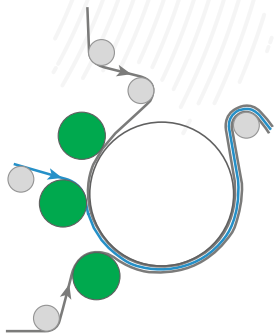
Ważną rolę w tym procesie odgrywają walce dociskowe, a w szczególności rodzaj powłoki i jej wykończenie. Dla tej aplikacji mamy w ofercie następujące rozwiązania:

Rozwiązanie	Powłoka	Właściwości
Standardowe	GelForm-S Czarna 50-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Wysoka odporność na plastyfikatory • Odporność na temperaturę do 120 °C
	GelForm-XP Szara 40-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Wysoka odporność na plastyfikatory • Odporność na temperaturę do 180 °C • Właściwości antyadhezyjne
Zaawansowane	Lotus-FEP Lotus-PFA Czarna	<ul style="list-style-type: none"> • Pokrycie dwuwarstwowe • Ulepszone właściwości antyadhezyjne • Większa odporność na ścieranie (Więcej informacji w karcie produktu 'Lotus')
Specific Solution	Meteor-CH Czarna 60-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Powłoka odporna na plastyfikatory naftowe • Wysoka odporność na ścieranie • Odporność na temperaturę do 200 °C

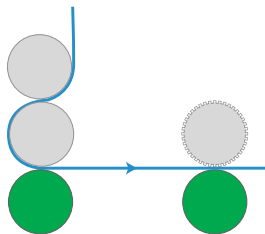
WYTŁACZANIE NA ZIMNO

Proces wytłaczania dotyczy gotowych produktów, zwykle pokrytych wcześniej lakierem. Jako, że nie ma tu wysokich temperatur, na jakość wykończenia mają wpływ przede wszystkim właściwości mechaniczne walca. Dla tego zastosowania posiadamy w ofercie następujące rozwiązanie:

Rozwiązanie	Powłoka	Właściwości
Zalecane rozwiązanie	GelPress Czarna 65-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Wysoka odporność na plastyfikatory (do 60 °C) • Odporność na temperaturę do 100 °C • Wytrzymałość na naciski do 80 daN/cm, w zależności od twardości i średnicy walca • Możliwość bardzo gładkiego wykończenia



Schemat procesu laminacji



Schemat procesu kalandrowania

KALANDROWANIE, LAMINOWANIE & WYTŁACZANIE NA GORĄCO

W zależności od specyfiki produktu oraz rodzaju maszyny proponujemy Państwu zastosowanie następujących rozwiązań :

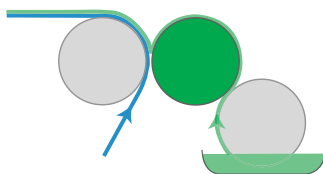
Rozwiązanie	Powłoka	Właściwości
Standardowe	GelForm-S Czarna 50-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Doskonała odporność na plastyfikatory • Odporność na temperaturę do 120 °C • Odporność na naciski do 50 daN/cm²
Zaawansowane	GelForm-XP Szara 40-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Doskonała odporność na plastyfikatory • Odporność na temperaturę do 180 °C • Odporność na naciski do 30 daN/cm² • Antyadhezyjne
Specjalistyczne	Lotus-FEP Lotus-PFA Czarna	<ul style="list-style-type: none"> • Powłoka dwuwarstwowa • Ulepszone właściwości antyadhezyjne • Odporność na naciski do 50 daN/cm² • Podwyższona odporność na ścieranie (Więcej informacji w karcie produktu 'Lotus')
	Edelweiss Biała	<ul style="list-style-type: none"> • Powłoka dwuwarstwowa • Wysokie właściwości antyadhezyjne • Twardość zewnętrznej warstwy 55 shore A • Odporność na naciski do 15 daN/cm² (Więcej informacji w karcie produktu 'Edelweiss')
	Meteor-CH Czarna 60-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Pokrycie odporne na plastyfikatory naftowe • Wysoka odporność na ścieranie • Odporność na naciski do 50 daN/cm² • Odporność na temperaturę do 200 °C

* W zależności od średnicy walca

NADruk

Najdoskonalszą techniką nadruku na wykładzinach podłogowych jest wkłesłodruk (rotograwiura). Do tego zastosowania posiadamy w ofercie powłoki na walce o różnorodnej twardości oraz rękawy stosowane w technologii NIPCO.

Rozwiązanie	Powłoka	Właściwości
Standardowe	GelPrint-S Czarna/Szara 50 -80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Wysoka odporność na rozpuszczalniki • Dobra równomierność docisku
Zaawansowane	Lotus-FEP Lotus-PFA Czarna	<ul style="list-style-type: none"> • Pokrycie dwuwarstwowe • Nie wchłania farby, łatwo się czyści (Więcej informacji w karcie produktu 'Lotus')



Schemat procesu powlekania

DODATKOWE INFORMACJE?

Dokładniejsze informacje są dostępne u miejscowego przedstawiciela Hannecard i na stronie internetowej:

www.hannecard.com

POWLEKANIE - LAKIEROWANIE

Dla sekcji powlekania końcowego oferujemy różne rozwiązania w zależności od technologii nakładania PCW, poliuretanu i innych warstw wierzchnich.

W przypadku lakierowania podłoża strukturyzowanego, zalecamy używanie powłok o niskiej twardości lub powłok gąbczastych.

Rozwiązanie	Powłoka	Właściwości
Gumowe	MultiCoat-SB Czarna 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Wysoka odporność na rozpuszczalniki • Dobra równomierność docisku
Poliuretanowe	Monkal-4 Beżowy 40-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Powłoka przeznaczona do lakierów wodnorozcieńczalnych • Wysoka odporność na ścieranie • Doskonałe krycie oraz zwilżalność