



## GARNISSAGE DE ROULEAUX POUR L'INDUSTRIE TEXTILE

# ENNOBLISSEMENT, ENROULEMENT & DECOUPE

Aujourd'hui, les exigences essentielles pour les revêtements de rouleaux dans l'industrie textile sont la résistance chimique ainsi que la précision du revêtement appliqué, en particulier dans les applications spécialisées telles que la finition et le laminage des textiles.

De plus, la durabilité du revêtement est un élément clé pour vous, en tant que client, dans votre démarche de maximisation de la rentabilité.

### TOUJOURS A VOTRE SERVICE !

- **Prestation mécanique complète** sur rouleaux en S Küsters
- **Prestation complète** sur rouleaux déplisseurs, rouleaux neufs inclus
- **Travaux mécanique & maintenance** sur vos rouleaux
- **Rouleaux neufs**

Chez Hannecard, nous mettons tout en œuvre pour vous aider à atteindre cet objectif. Les fabricants leader mondiaux du secteur comptent aujourd'hui sur le personnel technique et qualifié de Hannecard. Ils guident vos rouleaux à chaque étape de la production, tout en respectant les normes de fabrication les plus élevées.

Grâce à nos usines en Europe, en Inde et en Chine, nous fournissons des solutions développées en coopération avec les fabricants de machines les plus innovants de l'industrie textile. Aussi bien dans le domaine du tissage, de l'ennoblissement, de la finition thermofixée que des applications non tissées.

## GARNISSAGE POUR ENNOBLISSEMENT TEXTILE

Après le processus de tissage, les textiles sont traités via des processus de finition humides tels que le lavage, la mercerisation (créant un aspect brillant) ou la décoloration.

Ces étapes se caractérisent (en partie) par des cycles fermés sous vapeur et utilisation de produits chimiques.

Concernant les rouleaux revêtus en caoutchouc, on retrouve ici en plus des rouleaux intermédiaires d'alimentation et de transport, notamment des rouleaux presseurs. Les rouleaux d'imprégnation et d'enduction sont utilisés sur les stations d'imprégnation.

Dans le processus de teinture, l'utilisation d'un rouleau foulard permet de créer un pincement régulier assurant ainsi un transfert de couleur uniforme.

Hannecard dispose des revêtements les plus efficaces pour chaque étape de ces processus. Enfin, toutes nos qualités de revêtements conviennent aux garnissages des rouleaux en S Küsters.

A la fin du processus de finition humide, un double foulard est utilisé afin d'exercer une pression extrêmement élevée sur le textile, permettant ainsi de presser au maximum les tissus.

**Rollin® SD** est notre solution innovante de manchon en caoutchouc, conçue pour rétrécir le denim et les tissus épais. Il est spécialement conçu pour être utilisé sur les machines textiles **Sanfor**.

Les rouleaux peuvent également être recouverts de bandes rugueuses en caoutchouc pour améliorer l'adhérence. En plus des applications de tissage, tuftage et emballage, ces bandes rugueuses en caoutchouc peuvent également être utilisées pour la sanforisation, le calandrage, l'étalement et la collecte de fils ou peluches. Consultez notre brochure annexe : [Bandes rugueuses](#).





Solution	Dureté	Couleur	Propriétés et applications
<b>Resistex-S</b>	60-85 Shore A	Gris, Beige	<ul style="list-style-type: none"> <li>Notre qualité standard pour les foulards et presses intermédiaires dans tous les traitements : teinture, amidonnage et lavage.</li> <li>Haute stabilité chimique, résistant aux acides et aux solutions alcalines</li> <li>Très bonnes propriétés physiques et résistance à l'abrasion</li> <li>Haute efficacité de compression</li> <li>Température maximale : 110°C environnement sec – 95°C environnement humide</li> </ul>
<b>Resistex-XP</b>	55-95 Shore A	Noir	<ul style="list-style-type: none"> <li>Notre qualité supérieure pour les foulards, presses intermédiaires et finales. Spécialement développées pour les lignes de blanchiment et de mercerisation.</li> <li>Haute stabilité chimique, résistant aux solutions alcalines chaudes.</li> <li>Excellente propriétés physiques et résistance à l'abrasion.</li> <li>Température maximale dans les environnement clos et humides : 100°C</li> </ul>
<b>Steamtex X</b>	80 Shore A	Noir	<ul style="list-style-type: none"> <li>Presse intermédiaires et rouleaux d'appoint en milieu clos (lavage, blanchiment, mercerisation)</li> <li>Température maximale en environnement vapeur : 110°C</li> <li>Excellente résistance</li> <li>Bonne résistance à l'abrasion, longue durée de vie</li> <li>Non tachant</li> </ul>
<b>Texttractor</b>	69, 93, 95, 98 Shore A	Noir, Bleu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Foulards de presses intermédiaires et de fin de presses</li> <li>Convient aux tricots ouverts et aux tissus tubulaires</li> <li>Excellente efficacité de compression, moins d'énergie</li> <li>Qualité de compression homogène et constante</li> <li>Excellente résistance chimique</li> <li>Haute résistance à l'abrasion, très bonne résistance au vieillissement et à la haute pression</li> <li>Non tachant</li> </ul>
<b>Texttractor N</b>	95 Shore A	Bleu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Foulards d'extrémité – Pour une durée de vie et une efficacité améliorée, pour une pression mécanique très élevée</li> <li>Rendement accru vis-à-vis du Texttractor</li> </ul>
<b>Verotex</b>	45, 55, 65, 70, 75 80, 85, 90 Shore A	Vert	<ul style="list-style-type: none"> <li>IFoulards intermédiaires et finaux – spécialement adapté au revêtement et à la peinture</li> <li>Teinture homogène sur toute la longueur du produit</li> <li>Bonne résistance à la plupart des produits chimiques</li> <li>Ralentit la pollution due aux silicates</li> <li>Facile à nettoyer entre deux campagnes</li> <li>Très bonne résistance à l'abrasion et au vieillissement, excellente durée de vie avec une qualité constante</li> <li>Non tachant</li> </ul>
<b>Hardsqueeze</b>	Ebonite	Beige	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pièces de contre pression dure pour les sections à compression</li> <li>Matière stable et durable</li> <li>Haute stabilité chimique jusqu'à 95°C</li> </ul>

## ENROULEMENT ET DECOUPE

Pendant le processus de production, les textiles sont emballés, dimensionnés ou fendus à l'aide d'enrouleurs, de rouleaux de coupe ou de rouleaux de refendage qui peuvent être regarnis de caoutchouc ou de PU avec les qualités suivantes.

Solution	Dureté	Couleur	Propriétés et applications
<b>HannElast XP</b>	65, 70 Shore A	Noir, Beige	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enrouleurs</li> <li>• Solution très résistante à l'abrasion pour les enrouleurs</li> <li>• Coefficient de friction élevé – très bonne adhérence</li> </ul>
<b>Hannestar</b>	65, 75, 80, 85, 90 Shore A	Beige	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excellente résistance aux huiles et graisses</li> <li>• Très bonnes propriétés mécaniques</li> <li>• Non tachant</li> <li>• Bonne adhérence – stable</li> </ul>
<b>Hannedyn XP</b>	94, 98 Shore A	Blanc	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Roues de contre-pression pour couteaux</li> <li>• Excellentes propriétés mécaniques : résistance à la déchirure et aux coupures, résistance à l'abrasion.</li> <li>• Excellente résistance aux huiles</li> </ul>
<b>Hannestar AS</b>	45, 50, 60, 65, 70, 80 Shore A	Noir	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enroulement et dimensionnement : là où des propriétés antistatiques sont requises</li> <li>• Très bonnes propriétés mécaniques, résistance à l'abrasion et bon comportement élastique</li> <li>• Antistatique</li> </ul>
<b>Hannethane AS</b>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Très haute résistance à l'abrasion pour l'emballage et la découpe</li> <li>• Très haute résistance aux coupures</li> <li>• Antistatique</li> </ul>

### EN SAVOIR PLUS?

Si vous désirez plus d'informations, n'hésitez pas à contacter votre partenaire Hannecard ou consultez notre site web : [www.hannecard.com](http://www.hannecard.com)