

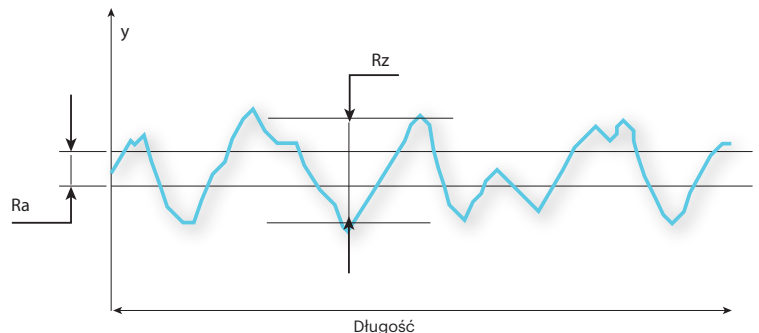
CHARAKTERYSTYKI POWIERZCHNI WAŁKÓW POWLEKANYCH

Wszystkie elementy, o których mowa w tym dokumencie, odnoszą się do międzynarodowej normy ISO 6123/2-1982, w której określono wymagania dotyczące chropowatości powierzchni wałków powlekanych.

POMIAR CHROPOWATOŚCI POWIERZCHNI

Wykończenie wałków pokrytych gumą jest ilościowo wyrażone w jednej z następujących jednostek:

- Ra: Średnie arytmetyczne odchylenie od profilu, w mikrometrach (μm)
- Rz: Średnia wysokość chropowatości w 5 punktach, w mikrometrach (μm)



MOŻLIWE WYKOŃCZENIA

1. Polerowanie

W przypadku sprężystych elastomerów powierzchnia jest bardziej aksamitna, w przypadku twardszych elastomerów bardziej gładka. Ślady szlifowania i piaskowania nie są widoczne gołym okiem. Dopuszczalne są miejscowe odchyłki jakości szlifowania. Uwaga: nie wszystkie elastomery mogą być polerowane.

2. Przeszlifowanie

Gołym okiem widać nieznaczne ślady szlifowania; są one jednak niewyczuwalne przy dotknięciu powierzchni.

3. Standardowe szlifowanie

Widoczne są bardzo nieznaczne ślady szlifowania, lecz prawie niewyczuwalne przy dotknięciu powierzchni.

4. Toczenie

Powierzchnia jest całkowicie przetaczana z minimalnym posuwem na obrót. Toczone rowki są widoczne i zauważalne przy dotknięciu powierzchni.

5. Nieobrobiona

Struktura powierzchni powłoki nie jest poddawana żadnej obróbce i zachowuje charakterystykę uzyskaną po wulkanizacji lub po utwardzeniu. Może pozostawać widoczna faktura nanoszonych pasków (guma) lub pory odlewnicze (poliuretan).

6. Specjalne wykończenie

Ten rodzaj wykończenia dotyczy wszelkich form obróbki powierzchni, które różnią się od opisanych powyżej typów i/lub standardów wymienionych poniżej.

ZWIĄZEK POMIĘDZY TWARDOŚCIĄ A CHROPOWATOŚCIĄ

Należy zauważyć, że taka sama obróbka może dawać różne wartości dla chropowatości powierzchni.

Dotyczy pokryw, które nie tylko mają różną twardość, ale dodatkowo składają się z różnych mieszanin.

WIĘCEJ INFORMACJI?

Aby uzyskać więcej informacji skontaktuj się z Doradcą Technicznym firmy Hannecard lub odwiedź naszą stronę internetową pod adresem: www.hannecard.pl

Twardość pokrycia								
Shore A	< 50	50 to 70	71 do 99	≈ 100				
Pusey & Jones (P&J)	> 120	120 to 70	69 do 10	9 do 10				
Rodzaj obróbki powierzchni	Znormalizowana wartość chropowatości (μm)							
	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz
Polerowanie	5	31,5	3,15	20	1,6	10	1	6,3
Szlifowanie precyzyjne	6,3	40	4	25	2,5	16	1,6	10
Standardowe szlifowanie	10	63	6,3	40	4	25	2,5	16
Toczenie	* Niedostępne *							
Nieobrobiona	* Niedostępne *							