

ВАЛЫ С ПОКРЫТИЯМИ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

Обработка древесных материалов, в частности производство ламинированных плит и мебельных панелей, быстро развивалось в последние годы.

Потребность в экономии сырья, повышении эффективности и производительности оборудования во многом зависит от валов с покрытиями, которые применяются во многих процессах деревообработки.

Компания Hannecard предлагает покрытия, которые соответствуют всем необходимым требованиям для их использования во всех технологических этапах производства.

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ХДФ/ МДФ ПЛИТ ОКРАСКА И ЛАКИРОВАНИЕ

Валы с эластомерными покрытиями широко используются для производства ХДФ и МДФ плит. Компания Hannecard предлагает свои решения, подходящие для всех технологических процессов – от прессования до покраски и лакирования. В настоящее время большинство мебельных изделий производится из многослойных плит – ХДФ и МДФ, ДВП, ДСП и фанеры либо из натурального дерева.

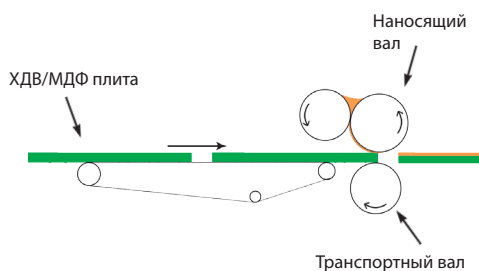
Нашим клиентам требуются эффективные и надежные покрытия валов, обеспечивающие длительную эксплуатацию и качественное нанесение грунта, краски и УФ-лака на плиты.

Все покрытия должны отличаться отсутствием включений и однородностью, а также сохранением их свойств и характеристик даже при длительном использовании.

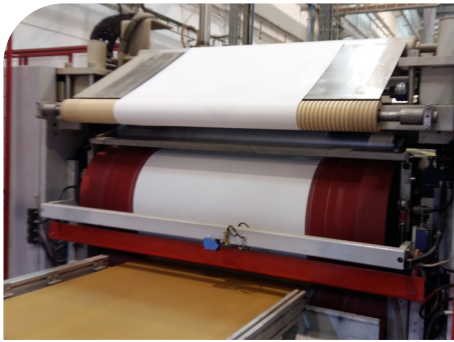
Поэтому в соответствии с Вашими требованиями мы разработали покрытия со специальными свойствами для достижения их наилучшей производительности.

ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ

- Химическая стойкость к лакам, краскам и растворителям
- Износостойкость
- Высокая точность геометрии профиля
- Отсутствие инородных включений
- Легкость перешлифовки
- Немаркость



Позиция вала	Решение	Характеристики
Вал прессовый (WOOD-A1)	WoodPress Резина (черная) 80 - 97 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Высокая прочность под нагрузкой • Высокая стойкость к температуре и влаге • Высокая износостойкость
	WoodPress XP ПУ (коричневый) 70 - 99 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Повышенная износостойкость • Отличная стойкость к нагрузкам и порезам • Высокая эластичность
Вал нанесения краски (WOOD-B1) Вал нанесения грунта (WOOD-B4) Вал нанесения УФ-лака (WOOD-B4)	WoodCoat-S Резина (зеленая) 30 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная стойкость к растворителям (спирты, ацетаты и кетоны) • Стандартное решение для наносщих валов • Хорошая стойкость к истиранию
	WoodCoat-SP Резина (черная) 45 - 75 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная стойкость к деформации • Отличная стойкость к порезам • Для красок на масляной и водной основе (не подходит для УФ-лака)
	Monkal-4° ПУ (бежевый) 45 - 65 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная износостойкость и стойкость к порезам • Рекомендуются для серийного производства изделий • Для красок на водной и спиртовой основе
	Monkal-5° ПУ (зеленый) 45 - 65 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Хорошо подходит для красок на водной основе • Устойчив к растворителям • Хорошая износостойкость и устойчивость к порезам
Вал красочный гравированный (WOOD-B3)	WoodPrint-S Резина (черная) 25 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень гладкая поверхность • Стойкость к высокой нагрузке
Вал транспортный (WOOD-B4)	WoodGuide-S Резина (бежевая) 45 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая износостойкость • Хорошая эластичность • Стойкость к высоким нагрузкам • Немаркая
	WoodGuide-XP ПУ (коричневый) 70 - 95 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная износостойкость • Стойкость к очень высокой нагрузке • Отличная эластичность • Немаркий



2. 2. ЛАМИНАЦИЯ БУМАГОЙ ИЛИ ПЛЕНКОЙ

Ламинирование становится все более популярным методом декорирования плит из ХДФ, МДФ или ДСП. Это необходимо для придания элементам мебели различной цветовой гаммы и структуры. Процесс ламинирования состоит в соединении деревянной основы плиты с декоративной бумагой или пленкой, имитирующей естественный цвет и структуру древесины.

Для изготовления качественной продукции, необходимо использовать соответствующие материалы и оборудование, в том числе и подходящие для процесса ламинирования валы с покрытиями. От покрытия ожидается необходимая температурная стойкость, устойчивость к работе под давлением, долговечность. В зависимости от технологии ламинирования, для нанесения клея могут также использоваться валы с покрытиями.

Для использования в процессе ламинации, Hannecard предлагает следующие решения:

ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ

- Стабильное поведение при длительных производственных циклах, продолжительной эксплуатации
- Химическая стойкость
- Высокая точность геометрии профиля
- Отсутствие инородных включений
- Устойчивость к нагрузкам

Позиция вала	Решение	Характеристики
Вал клеевой дозирующий (WOOD-C1)	Ebodose Резина (коричневая) 80 Шор D	<ul style="list-style-type: none"> • Антистатические свойства • Стабильное поведение в ходе эксплуатации • Возможность полировки поверхности
	HanneSpray Cr / Cr Plus Карбид хрома Твердость- 900/1100 HV	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная сопротивляемость к истиранию • Хорошая стойкость к коррозии • Возможна большая толщина покрытия • Низкая шероховатость до зеркальной поверхности (<0.05µm)
Вал клеенаносящий (WOOD-C2)	WoodBond-S Резина (черная) 25 - 80 Шор A	<ul style="list-style-type: none"> • Отсутствие посторонних включений • Отличные наносящие свойства • Очень хорошая износостойкость
Вал нанесения отвердителя (WOOD-C3)	WoodCoat - S Резина (зеленая) 30 - 80 Шор A	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная стойкость к растворителям (спирты, ацетаты и кетоны) • Очень хорошая износостойкость • Отсутствие посторонних включений и гомогенность
	Woodcoat - XP Резина (зеленая) 50 - 80 Шор A	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная прочность, устойчивость к разрывам и порезам • Отсутствие посторонних включений и гомогенность • Хорошая кислотостойкость
Вал каландровый (WOOD-C4) Вал нанесения клеерасплава (WOOD-E3)	HanneSil Резина (серая) 60 - 70 Шор A	<ul style="list-style-type: none"> • Температурная стойкость до 180°C • Хорошая стойкость к нагрузкам
	Vulcan Силикон (красный) 60 - 70 Шор A	<ul style="list-style-type: none"> • Стойкость к высоким температурам (до 260°C) • Антипригарная поверхность
	HanneSil-HP Силикон (зеленый) 70 Шор A	<ul style="list-style-type: none"> • Стойкость к высоким температурам (до 230°C) • Оптимизированная механическая прочность

ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ

- Высокая эластичность
- Химическая стойкость
- Высокая точность геометрии профиля
- Отсутствие инородных включений
- Легкость шлифовки
- Немаркость

3. ПРОИЗВОДСТВО ЛАМИНАТА И ПАРКЕТА

В процессе производства ламината и паркета валы с покрытиями подвергаются многократным нагрузкам, вызывающим их деформацию и износ.

Компания Hannecard разработала покрытия с отличной способностью к восстановлению после каждой деформации. Превосходная износостойкость, стойкость к разрывам и порезам приводит к значительному увеличению срока службы. Hannecard также предлагает широкий ассортимент резиновых и полиуретановых покрытий, способных к деформации и восстановлению, которые позволяют пропитывать фаски и структуру материала (эффект состаренного дерева).



Позиция вала	Решение	Характеристики
Вал наносящий красочный (WOOD-D3) Вал наносящий лакирующий (WOOD-D1)	WoodCoat - S Резина (зеленая) 30 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отличная стойкость к растворителям (спирты, ацетаты и кетоны) Стандартное решение для наносящих валов Хорошая стойкость к истиранию
	WoodCoat - SP Резина (черная) 40 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отличная стойкость к деформации Отличная стойкость к порезам Для красок на масляной и водной основе (не подходит для УФ-лака)
	Monkal-4° ПУ (бежевый) 40 - 65 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отличная износостойкость и стойкость к порезам Рекомендуется для серийного производства изделий Для красок на водной и спиртовой основе
	Monkal-5° ПУ (зеленый) 40 - 65 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Хорошо подходит для красок на водной основе Устойчив к растворителям Хорошая износостойкость и устойчивость к порезам
Вал транспортный / направляющий (WOOD-B2)	WoodGuide-S Резина (бежевая) 45 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Очень хорошая износостойкость Хорошая эластичность Стойкость к высоким нагрузкам
	WoodGuide-Xp ПУ (коричневый) 70 - 95 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отличная износостойкость Стойкость к очень высокой нагрузке Отличная эластичность

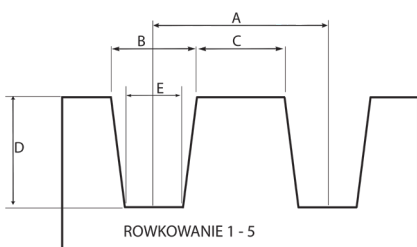


4. ПРОИЗВОДСТВО ФАНЕРЫ

При производстве фанеры одним из важнейших технологических этапов является склеивание листов шпона друг с другом. Для достижения необходимой адгезионной прочности фанеры необходимо равномерно нанести на поверхность шпона клей в нужном количестве.

Для обеспечения правильной дозировки клея на покрытии валов выполняется нарезка соответствующей глубины, профиля и размеров.

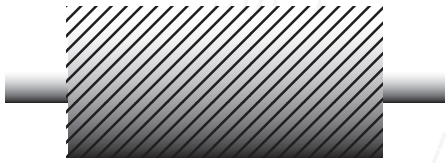
Тип и параметры нарезки подбираются в зависимости от используемого клея - на базе карбамид-формальдегидной смолы (КФС), фенол-формальдегидной смолы (ФФС), поливинилацетата (ПФА) и т.д.



ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ

- Химическая устойчивость к клею
- Точная геометрия нарезки
- Длительный срок службы, износостойкость

Позиция вала	Решение	Характеристики
Вал клеенаносящий с нарезкой (WOOD-E1)	WoodBond-S Резина (черная) 25 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствие посторонних включений Отличные наносящие свойства Очень хорошая износостойкость
	WoodBond - XP Резина (черная) 60 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отличная износостойкость Высокая прочность на сжатие Очень низкая деформация под давлением
Вал дозирующий (WOOD-E2)	EboDose Резина (коричневая) 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Хорошая износостойкость Высокая стабильность геометрии при работе Возможна шлифовка с достижением очень низкой шероховатости (Ra)
	HanneSpray Cr / Cr Plus Карбид хрома Твердость- 900/1100 HV	<ul style="list-style-type: none"> Отличная сопротивляемость к истиранию Хорошая стойкость к коррозии Возможна большая толщина покрытия Низкая шероховатость до зеркальной поверхности (<0.05µm)



5. КАЛИБРОВКА И ШЛИФОВКА

Целью шлифования плит и фанеры является удаление производственных меток, которые были нанесены деревообрабатывающими станками и устранение других дефектов, таких как вмятины и небольшие повреждения, которые могли возникнуть в процессе производства.

Шлифовка и полировка обеспечивают требуемую калибровку (толщину) плит и качество их поверхности, как на гладкой древесине, так и на ламинированных плитах

Шлифовальные ленты приводятся в движение специальными валами с резиновым покрытием. Hannecard предлагает долговечные решения для черновой, промежуточной и чистовой шлифовки, а также выполняет динамическую балансировку валов, которая необходима для их работы на высокой скорости.

ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ

- Низкая тепловыделение
- Оптимальная нарезка, обеспечивающая отвод тепла
- Высокие динамические характеристики
- Длительный срок службы, износостойкость

Позиция вала	Решение	Характеристики
Черновая шлифовка (WOOD-F1)	HanneSand-1 Резина (черная) 80 - 90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошие физические свойства и износостойкость • Отличная стабильность геометрии с течением времени
Промежуточная шлифовка (WOOD-F2)	HanneSand-2 Резина (черная) 50 - 65 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Выдающаяся эластичность и стабильность геометрии • Очень низкое тепловыделение • Очень хорошая износостойкость
	HanneSand-XP ПУ (прозрачный) 70 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Выдающаяся эластичность и стабильность геометрии • Очень низкое теплообразование • Высокая износостойкость
Финишная шлифовка/ полировка (WOOD-F3)	HanneSand-3 Резина (коричневая) 25 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая стойкость к истиранию • Высокая эластичность

Другие варианты твердости доступны по запросу



6. ПРОИЗВОДСТВО ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

В строгательных и ленточнопильных станках для производства досок, бруса, реек и профилей используются колеса и ролики с эластомерным покрытием и с различным профилем.

Hannecard предлагает не только сами покрытия, но и специальную геометрию (бомбировка, нарезка канавок), а также сопутствующие услуги такие как механический ремонт и динамическая балансировка валов, колес и роликов.

Позиция вала	Решение	Характеристики
Колесо для ленточнопильного станка (WOOD-G1)	HanneElast-SP Резина (черная) 70 - 80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Для мягких прижимных колес • Очень хорошая износостойкость • Низкое динамическое теплонакопление
	Hannethane S ПУ (коричневый) 90 - 95 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Для твердых прижимных колес • Очень хорошая механическая прочность • Высокая стабильность с течением времени
Ролик для четырехстороннего строгального станка (WOOD-G2)	WoodGuide-S Резина (бежевая) 60 - 70 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Отличная износостойкость • Стойкость к очень высокой нагрузке • Отличная эластичность • Немаркая
	Hannethane-XP Коричневый - PUR 80 - 90 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошие физические свойства • Очень высокая стойкость к истиранию



7. ТРАНСПОРТИРОВКА ПРОДУКЦИИ

Конвейерные рольганги для перемещения плит, дверей, фанеры, мебельных фасадов в процессе производства обычно металлические.

Для защиты продукции во время перемещения от ударов, снижения уровня шума в зоне рольгангов и более лучшего сцепления с роликами и направляющими валами, Hannecard предлагает различные решения:

Позиция вала	Решение	Характеристики
Поворотный конус	HanneStar Резина (бежевая) 65 – 75 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Отличная износостойкость Хорошая стойкость к деформации Стойкость к высоким нагрузкам Не пачкает продукцию
Резиновая оболочка для ролика рольганга	RollSleeve Резина (бежевая) 45 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> Экономичное решение Может поставляться в бухтах для нарезки по длине роликов. Легко натягивается на ролик с помощью сжатого воздуха Стандартная толщина: 3 мм Не пачкает продукцию

НУЖНА ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ?

Пожалуйста обратитесь в ближайший офис Hannecard или посетите наш сайт:

www.hannecard.ru