



ПОКРЫТИЯ ВАЛОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ ВЫДУВНАЯ ЭКСТРУЗИЯ

Выдувная экструзия наиболее часто используется для производства полиэтиленовой пленки и упаковки. Полимер, расплавленный в цилиндре экструдера, по системе продувки сжатым воздухом выдувается через отверстие. Затем пузырь сжимается двумя *pair* валами до придания необходимой толщины слоям плёнки.

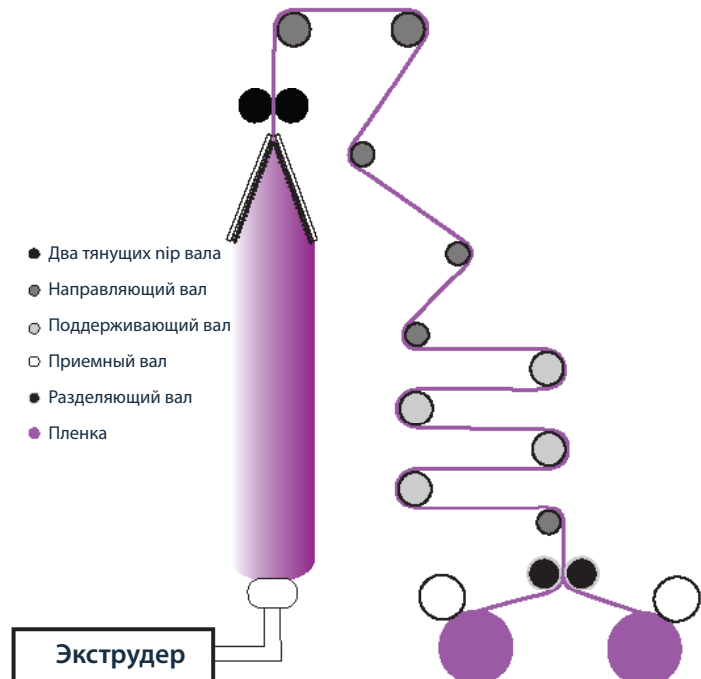
Желаемые характеристики покрытия валов

- Устойчивость к озону
- Устойчивость к трению
- Устойчивость к температурам
- Стабильность размеров
- Герметичность
- Не оставляет следов
- Без складок и других дефектов пленки
- Отсутствие вибрации валов, отличные механические показатели
- Сочетание хорошего захвата и отсутствия прилипания
- Отсутствие физического воздействия на пленку
- Беспримесность и гомогенность
- Точность шлифовки

После растягивания и направления, пленку можно наматывать или трансформировать в виде пакетов.

Для производства простой пленки ее можно разделить на два слоя. Также возможно применение установки «Корона» для печати, нанесения покрытия и ламинации.

Для улучшения захвата и натяжения используют один или два тянущих вала, покрытых эластомером. Для растяжения, намотки, обработки коронарным разрядом используют валы с покрытием на базе резин и полиуретанов.



Выдувная экструзия



Абразивные свойства

Тип	Продукт	Свойства
Стандарт	NipFoil-S Серый - Резина 40-80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Превосходная стойкость к озону и температурам (до 125 °С) • хорошая устойчивость к истиранию • Хорошие динамические свойства
Стандарт Антистатическое	NipFoil-S-AS Черный - Резина 50-90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Превосходная стойкость к озону и температурам (до 125 °С) • хорошая устойчивость к истиранию • Хорошие динамические свойства
Высокая эффективность	NipFoil-XP Зеленый, Серый - Резина 55-80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Превосходная стойкость к озону и температурам (до 125 °С) • Очень хорошая устойчивость к истиранию • Отличные динамические свойства
Высокая эффективность Антистатическое	NipFoil-XP-AS Черный - Резина 50-80 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Превосходная стойкость к озону и температурам (до 130 °С) • Очень хорошая устойчивость к истиранию • Отличные динамические свойства
	NipFoil-XPE-AS* Черный - Резина 65-90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Превосходная стойкость к озону и температурам (до 140 °С) • Очень хорошая устойчивость к истиранию • Отличные динамические свойства

Стандарт	Hannethane Голубой, Коричневый - Полиуретан 25-60 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая стойкость к озону • Температура до 80 °С • Исключительная стойкость к истиранию • Отличные динамические свойства
	Hannethane-XP Коричневый - Полиуретан 70-90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая стойкость к озону • Температура до 90 °С • Исключительная стойкость к истиранию • Отличные динамические свойства
Стандарт Антистатическое	Hannethane-AS Черный - Полиуретан 40-90 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая стойкость к озону • Температура до 80 °С • Исключительная стойкость к истиранию • Отличные динамические свойства • Небольшая антистатичность
Полупроводник	Hannethane-SC Черный - Полиуретан 40-85 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая стойкость к озону • Температура до 80 °С • Исключительная стойкость к истиранию • Отличные динамические свойства • Поверхностное сопротивление 10 до 1000 кΩ
Специальное решение "High Release"	HanneRelease Черный - Полиуретан 40-85 Шор А	<ul style="list-style-type: none"> • Очень хорошая стойкость к озону • Температура до 80 °С • Исключительная стойкость к истиранию • Отличные динамические свойства • Повышенная производительность и отсутствие прилипания

* Новое поколение Hannecard качества ECO

ССЫЛКИ НА ДОКУМЕНТЫ

- Решения - **'Производство пленки'**
- Решения - **'Расправление пленки'**
- Решения - **'Намотка и нарезка'**
- Решения - **'Обработка «Корона»'**
- Решения - **'Каст-экструзия'**
- Решения - **'Би-ориентированные полиэтиленовые плёнки'**
- Решения - **'ПВХ и другие мягкие пластмассы'**

ТЯНУЩИЕ NIP ВАЛЫ И ПРИЕМНЫЕ ВАЛЫ

В зависимости от назначения пузыря пленки, два вала, нижний или верхний, используются для контроля давления воздуха и растяжения пленки. Постоянный контроль давления в пузыре позволяет варьировать толщину и растяжение пленки, сохраняя ее однородные и физические свойства. В тоже время это позволяет избежать повреждения краев пленки.

Hannecard предлагает широкий ассортимент покрытий на базе резины и полиуретана в соответствии с требованиями и гарантирует идеальное сжатия плёнки. Оба типа покрытий имеют стандартное или антистатичное исполнение. Мы также готовы предложить Вам помощь в выборе нужного типа финишной обработки покрытия (цилиндричной или с нарезкой) для того, чтобы обеспечить равномерный контакт валов и пленки.

В зависимости от этапа производства и типа плёнки Hannecard предлагает широкий диапазон твердости для каждого вида покрытия. Тем не менее, в большинстве случаев оптимальной считается твердость покрытия 70 единиц по Шор А.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ, ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ, ТРАНСПОРТНЫЕ И РАЗДЕЛЯЮЩИЕ ВАЛЫ

Эти валы, как правило, имеют поверхность из металла или хрома. Однако, для улучшения сцепления и натяжения пленки, возможно применение покрытий из эластомеров. Такие покрытия идентичны покрытиям для верхних валов Nip. В таком случае твердость покрытия выше, требуется продольная или ромбовидная нарезка.

РАЗРАВНИВАЮЩИЕ ВАЛЫ

Разравнивающие валы служат для разглаживания складок на пленке при ее транспортировке. Такие валы могут быть металлическими или с резиновым покрытием и имеют продольный тип нарезки. Часто используется валы изогнутой геометрии «банан». Hannecard предлагает широкий спектр покрытий и типов нарезки.

С подробной информацией можно ознакомиться в разделе «Расправление пленки».

РОЛИКИ ДЛЯ НАМОТКИ И НАРЕЗКИ

Для улучшения качества намотки пленки на бобину применяют специальные покрытия для контактных, удерживающих и тамбурных валов. Тип покрытия и нарезки является критичным, поскольку правильный их выбор позволяет избежать появления складок на пленке и корректирует форму бобины.

С более подробной информацией можно ознакомиться в разделе «Намотка и нарезка».

ВАЛЫ С ПОКРЫТИЕМ «КОРОНА»

Вал, обработанный коронным разрядом, снимает электростатическое напряжение на пленке, что позволяет улучшить качество печати и точность в процессе ламинации и нанесения покрытия. Верхний вал, или направляющий вал, имеет высокую сопротивляемость к озону и стабильные электроизоляционные свойства.

С подробной информацией можно ознакомиться в разделе «Обработка «Корона».

Нужна дополнительная информация?

За дополнительной информацией, пожалуйста, свяжитесь с представителем компании Hannecard или посетите наш сайт: www.hannecard.com