



GARNISSAGES DE ROULEAUX POUR L'INDUSTRIE DU MÉTAL

LE DÉCAPAGE DE TÔLES NOIRES

Solutions pour une performance maximale et une durée de vie exceptionnelle

VOS CONTRAINTES

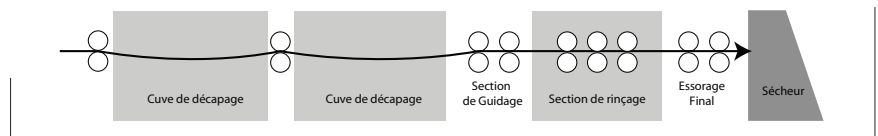
- Produits à base de Hydroxyde de Produits à base de HCl (18 à 33 %), H2SO4 ou autres acides
- Eau déminéralisée
- Température 40 – 85 °C
- Vitesse de ligne jusque 400 m/min
- Bords de rives coupants et parfois ondulés

Après le laminage à chaud et avant tout laminage à froid, il est essentiel d'enlever la croûte et les oxydes ferreux qui sont sur la bande dite noire. Le décapage acide est une opération cruciale qui garantit la qualité du laminage à froid. La réussite de ce traitement dépend en grande partie des performances des rouleaux revêtus.

Les élastomères doivent résister à des

contraintes bien particulières. Suite à la recherche pour augmenter la rigidité et la performance de l'acier, les rouleaux sont de plus en plus sollicités.

Hannecard a mis aux points des solutions qui vous assurent même dans les conditions les plus difficiles des performances optimisées et une durée de vie maximale.



NOS SOLUTIONS

- Résistance maximale à la coupure et à l'abrasion
- Haute stabilité chimique
- Résistance aux températures élevées prolongées
- Excellent comportement de surface, d'essorage et d'entraînement
- Définition du profil (bombé) idéal
- Technologie de sous-couche et de protection intégrale PRINTAM®
- Maintenance mécanique et remise en état des rouleaux

Type	Solution	Caractéristiques
Caoutchouc standard	MetalSqueeze-S Noir 60, 70 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Excellent comportement d'essorage, même à faible pression • Niveau de prix intéressant • Qualité universelle, mais recommandée surtout pour les positions guidage, rinçage et essorage final
Caoutchouc Haute Performance	MetalSqueeze-XP Noir 60, 65, 70, 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Excellent comportement d'essorage même à faible pression • Excellente résistance à tous les acides • Qualité universelle • Résistance à la température améliorée
	ClearSqueeze-XPE* Bleu 60, 70, 80 & 85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Couleur claire, revêtement non tachant • Excellent comportement d'essorage même à faible pression • Excellente résistance à tous les acides • Qualité universelle • Résistance à la température améliorée
	SmartSqueeze Vert/Gris 60, 70 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Résiste à des contraintes très élevées • Résistance améliorée à la coupure par rive • Qualité universelle

* Nouvelle génération Hannecard qualité ECO

** Combiné avec la technologie unique de sous-couche PRINTAM®



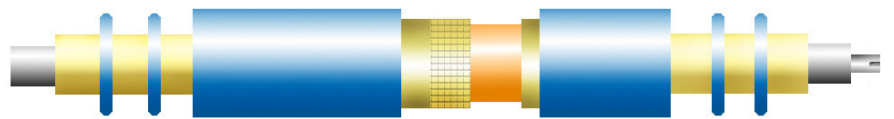
PRINTAM® : PROTECTION LONGUE DURÉE

La technologie Printam® (Protection INTégrale de l'Axe Métallique) est basée sur la combinaison de résines entièrement résistantes aux acides et des renforts synthétiques. Elle remplace les couches de protection « classiques » en ébonite et elle offre une résistance quasi complète aux coupures incidentelles par la bande à travers du revêtement. Ainsi, elle rend impossible la pénétration de liquides agressifs et la corrosion de la virole métallique.

Les sous-couches Printam® rendent possible l'utilisation des revêtement performants à base de polyuréthane, sans risque de décollement. En effet, le Printam® offre une barrière contre la pénétration de vapeur à travers du PU et évite ainsi le décollement.

LES AVANTAGES DE PRINTAM®

- Résistant à tous les produits de dégraissage, même à haute température
- Résistant aux coupures et évite donc la corrosion du rouleau
- Protection de très longue durée
- Accepte 10 regarnissages
- Réparable
- Réduit le cout du regarnissage
- Evite l'affaiblissement des embouts
- Adhérence parfaite assurée avec tous nos revêtements caoutchouc et PU
- Evite le décollement du polyuréthane, même à haute température



DOCUMENTS CONNEXES

- Solutions - 'Acier, Acier inoxydable, aluminium et non-ferreux en bandes'
- Information de produit - 'Printam'

OPTIMISATION DE L'ESSORAGE

Un fonctionnement optimal des rouleaux essoreurs ne dépend pas seulement du choix de la matière. Hannecard vous aide à optimiser tous les paramètres afin d'arriver à une performance maximale:

- Analyse des modes de défaillance et du profil d'usure après fonctionnement
- Analyse du « nip » de pression entre les rouleaux
- Optimisation du profil (cylindrique, bombage parabolique ou bitronconique)
- Réalignement des rouleaux
- Solutions adaptées aux rouleaux entraînés, partiellement entraînés et libres
- Eviter les effets de glissement et d'aquaplaning
- Optimisation de la dureté, de l'épaisseur et des possibilités de rectification
- Optimisation des pressions de travail
- Amélioration du concept des rouleaux : poids, inertie, rigidité, portées renforcées, équilibrage dynamique, remise en état, choix des matériaux etc.

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