



RIVESTIMENTO DI CILINDRI PER L'INDUSTRIA DI IMBALLAGGIO

RIVESTIMENTO & LAMINAZIONE

Generalmente i cilindri con un rivestimento in elastomero giocano un ruolo determinante nei procedimenti di laminazione. In funzione dei materiali e delle tecnologie utilizzati, la Hannecard propone rivestimenti e concetti innovativi per garantire una produzione affidabile e di elevate prestazioni.

I VOSTRI BISOGNI

- Zero difetti
- Resistenza abrasiva
- Geometria perfetta
- Proprietà di antiaderenti, contatto neutrale con il film e carta
- Resistenza ad eventuali forti sollecitazioni

PROCEDIMENTI DI LAMINAZIONE

I procedimenti di accoppiamento (*laminazione*) permettono di riunire due strati di materiale per crearne un solo. Esistono due principali tipologie/procedimenti di laminazione:

- **Laminazione a freddo**
- **Laminazione a caldo**

La laminazione a freddo usa adesivi sensibili alla pressione per legare il film di laminazione. Essa è utilizzata quando il materiale essendo laminato è sensibile al calore. In primo luogo l'adesivo è applicato sul film ad una temperatura bassa o moderata. Questo adesivo può essere sia a base acqua sia a base solvente. Generalmente l'adesivo è attivato in un

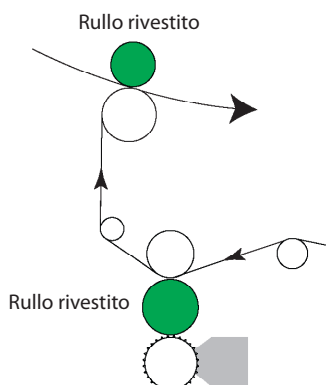
tunnel di asciugatura e con l'aiuto di temperatura o di radiazioni UV. Con l'applicazione di pressione, viene quindi applicato un sottostrato di rivestimento.

Nel caso della laminazione a caldo, il materiale portante (*il film*) è rivestito da un "adesivo" estruso (*film plastico*) ad alta temperatura. In questo caso, il 100% del materiale di rivestimento è utilizzato senza perdita di solventi. Contrariamente alla laminazione a freddo, non c'è bisogno di nessun tunnel di asciugatura per la laminazione a caldo.

LAMINAZIONE A FREDDO

L'accoppiamento/laminazione a freddo è generalmente utilizzata per la produzione di imballaggi flessibili.

Questo processo avviene con l'aiuto di un adesivo a base di acqua oppure con un adesivo a base di solvente. L'adesivo è applicato con l'aiuto di una macchina per il rivestimento diretto o indiretto (*offset*). Così un rullo rivestito in gomma può essere utilizzato come applicatore di adesivo o come controparte di pressione.



Laminazione a freddo

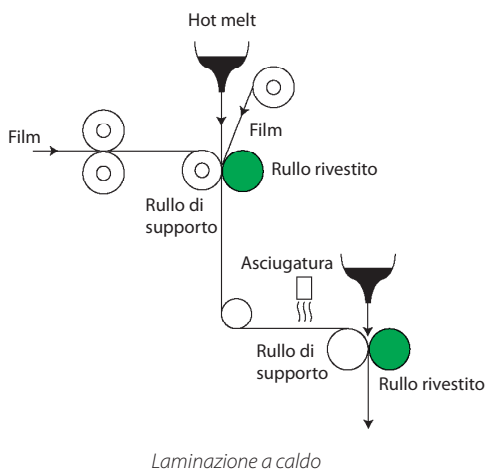
Rullo di trasferimento o applicatore

Applicazione	Soluzione	Caratteristiche
Adesivo a base di solvente	MultiCoat-SB Verde - Gomma 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza ai solventi, agli alcoli, agli acetati ed agli chetoni • Buona resistenza abrasiva • Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C
Adesivo a base di acqua	MultiCoat-SB Verde - Gomma 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Buona resistenza abrasiva • Alta proprietà per il trasferimento d'adesivo • Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C
	MultiCoat-XP Verde - Gomma 50- 60 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza abrasiva • Durata di vita aumentata • Resistenza alla temperatura : massimo 130 °C

Controparte di pressione

Applicazione	Soluzione	Caratteristiche
Adesivo a base solvente	MultiGraf-SB Verde - Gomma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Ottima resistenza ai solventi, agli alcoli, agli acetati ed agli chetoni Buona resistenza abrasiva Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C
	MultiGraf-SB-AS Nero - Gomma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Antistatico Ottima resistenza ai solventi, agli alcoli, agli acetati ed agli chetoni Buona resistenza abrasiva Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C
Adesivo a base acqua / a base polimerica	MultiGraf-SB Verde - Gomma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Buona resistenza abrasiva Resistenza alla temperatura : massimo 120 °C
	MultiGraf-SL Grigio - Gomma 85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Ottima resistenza alla temperatura (fino a 140 °C) Proprietà di antiaderenti Facile da pulire Durata di vita aumentata

LAMINAZIONE A CALDO



Il principio di base del processo Hot melt è di utilizzare un film solido a temperatura ambiente ma semi liquido a temperatura d'estrusione. L'estrusione è direttamente depositata su un supporto che può essere di plastica, di alluminio o di carta. Questa tecnologia non necessita di asciugatura e si rivela quindi economica in termini di materiale e di spazio.

La natura del processo Hot Melt gli permette l'utilizzo d'una varietà importante di materiali di base incluso imballaggio flessibile, tubi, cartone, imballo alimentare, posate usa e getta, pavimentazioni, etichette, adesivi ...

Le nostre soluzioni, per le loro specificità, aggiungono valore al vostro prodotto:

Applicazione	Soluzione	Caratteristiche
Soluzione standard	NipFoil-XP Verde o Grigio - Gomma 70-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Eccellenti proprietà meccaniche Alta resilienza Ottima resistenza alla temperatura (fino a 140°C) Per ottenere proprietà antiaderenti, da combinare con nastri in Teflon®
Soluzione avanzata	Vulcan Rosso - Gomma 70-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Eccellente resistenza alla temperatura (fino a 250°C) Anti-aderente
Soluzioni speciali elastomeri combinati	BupFoil-XP Grigio - Gomma 65+90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Eccellente resistenza alla temperatura (fino a 200°C) Soluzione doppio strato per garantire proprietà meccaniche ed una resilienza ineguagliate Anti-aderente
	Lotus-PFA or Lotus-FEP Nero - Gomma	<ul style="list-style-type: none"> Rivestimento in gomma ricoperto da una manica in Teflon® Completamente anti-aderente Resistenza alla temperatura fino a 250°C Resistenza a quasi tutti gli agenti chimici Proprietà meccaniche fornite dal rivestimento in gomma supporto della manica in Teflon® Idoneo al contatto alimentare Spessore di 0,55 a 1,5mm

DOCUMENTI CONNESSI

- Soluzioni - 'Estrusione in cast'
- Informazioni Prodotto - 'Lotus'

PIÙ INFORMAZIONI?

Per ulteriori informazioni, si prega di contattare il vostro partner Hannecard locale o di visitare il nostro sito web all'indirizzo : www.hannecard.com

* Teflon® è un marchio registrato di DuPont