



POKRYCIA WAŁKÓW DLA PRZEMYSŁU OPAKOWANIOWEGO LAMINOWANIE I POWLEKANIE

Wałki z powłoką elastomerową odgrywają dominującą rolę w procesie laminowania. Zależnie od stosowanych materiałów i technologii, Hannecard proponuje różne rodzaje powłok i nowatorskie koncepcje, niezawodne i zapewniające najlepsze osiągnięcia.

VOS BESOINS

- Brak wad laminacji (*pęcherze, załamania, itp.*)
- Odporność na ścieranie
- Doskonała geometria
- Właściwości przeciwklejące, neutralne zachowanie w kontakcie z folią i papieru
- Odporność na duże obciążenia

RODZAJE LAMINOWANIA

Proces laminowania umożliwia łączenie dwóch lub więcej warstw materiału. Wyróżniamy dwa główne rodzaje tego procesu:

- **Laminowanie na zimno**, zwane również powlekaniami
- **Laminowanie na gorąco**, zwane również laminowaniem termicznym albo tłoczeniem

W urządzeniach do laminowania na zimno do wiązania folii laminacyjnej stosuje się substancje klejące reagujące na nacisk. Laminatory na zimno stosuje się wtedy, gdy powlekany materiał jest wrażliwy na temperaturę. Najpierw w niskiej lub

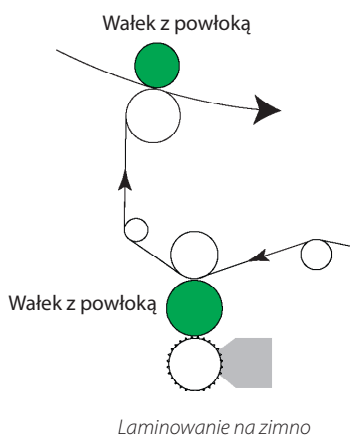
średniej temperaturze nakłada się klej na wałek nośny. Może to być klej wodny lub rozpuszczalnikowy. Klej jest aktywowany w tunelu suszącym za pomocą podwyższonej temperatury lub promieniowania UV. Następnie do podłoża dociska się warstwę powłokową.

W przypadku laminowania na gorąco, materiał nośny jest powlekany tłoczonym „klejem” (folia z tworzywa sztucznego) w wysokiej temperaturze. W tym przypadku wykorzystuje się 100% materiału powlekającego, bez straty rozpuszczalników. W przeciwieństwie do laminowania na zimno, w laminowaniu na gorąco nie trzeba stosować tunelu do suszenia.

LAMINOWANIE NA ZIMNO

Tłoczenie albo laminowanie na zimno jest zwykle stosowane w produkcji opakowań elastycznych.

Proces ten zachodzi dzięki użyciu kleju wodnego lub rozpuszczalnikowego. Klej jest nakładany bezpośrednio lub pośrednio za pomocą podajnika (offsetowego). Wałek gumowy może być używany do nakładania kleju jako element nośny albo dociskowy.

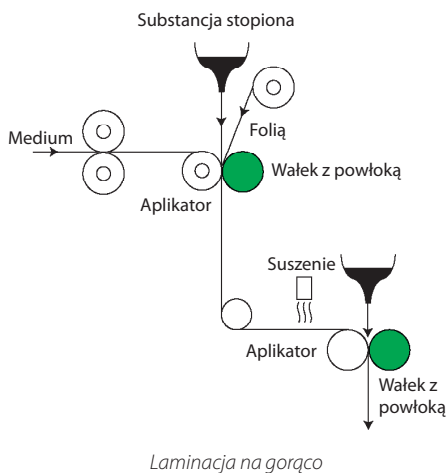


Wałek transferowy albo nakładający

Zastosowanie	Rozwiązanie	Właściwości
Klej rozpuszczalnikowy	MultiCoat-SB Zielony - Guma 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Doskonała odporność na rozpuszczalniki, alkohole, octany i ketony • Dobra odporność na ścieranie • Odporność termiczna: maksimum 120 °C
Klej wodny	MultiCoat-SB Zielony - Guma 35-65 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Dobra odporność na ścieranie • Affinité élevée pour le transfert d'adhésifs • Odporność termiczna: maksimum 120 °C
	MultiCoat-XP Zielony - Guma 50- 60 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Doskonała odporność na ścieranie • Durée de vie augmentée • Odporność termiczna: maksimum 130 °C

Walek dociskowy

Application	Solution	Właściwości
Klej rozpuszczalnikowy	MultiGraf-SB Zielony - Guma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Antystatyczne • Doskonała odporność na rozpuszczalniki, alkohole, octany i ketony • Dobra odporność na ścieranie • Odporność termiczna: maksimum 120 °C
	MultiGraf-SB-AS Czarny - Guma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Doskonała odporność na rozpuszczalniki, alkohole, octany i ketony • Dobra odporność na ścieranie • Odporność termiczna: maksimum 120 °C
Klej wodny / polimerowy	MultiGraf-SB Zielony - Guma 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Dobra odporność na ścieranie • Odporność termiczna: maksimum 120 °C
	MultiGraf-SL Szary - Guma 85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Bardzo dobra odporność termiczna (do 140 °C) • Właściwości przeciwklejące • Facile à nettoyer • Durée de vie augmentée



MATERIAŁY UZUPEŁNIAJĄCE

- Rozwiązania – ‘Wytłaczanie z odlewaniem’
- Informacja o produkcie – ‘Lotus’

WIĘCEJ INFORMACJI?

Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z lokalnym partnerem Hannecard lub odwiedź nasz serwis internetowy: www.hannecard.com

TŁOCZENIE NA GORĄCO

Podstawową zasadą tłoczenia na gorąco jest wytłoczenie folii bezpośrednio na walek nośny, który może być wykonany z tworzywa sztucznego, aluminium lub papieru.

W tej technologii nie jest potrzebny tunel do suszenia, co redukuje koszty i pozwala zaoszczędzić miejsce.

Uniwersalny charakter tłoczenia umożliwia stosowanie materiałów do bardzo różnych zastosowań, jak na przykład opakowania elastyczne, opakowania tubowe, opakowania kartonowe do napojów, produktów żywnościowych i konsumenckich, ale również nakrycia stołowe i wykładziny podłogowe. Ponadto tłoczenie na gorąco jest powszechnie stosowane w produkcji etykiet i taśm samoprzylepnych.

Oferujemy szereg rozwiązań dla wałków powlekanych stosowanych w tym procesie:

Application	Solution	Właściwości
Solution standard	NipFoil-XP Szary/zielony - Guma 70-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Doskonałe właściwości mechaniczne • Bardzo dobra sprężystość • Odporność termiczna do 140°C • Bez szczególnych właściwości przylegania – może być łączony z taśmami z Teflonu®
Solution avancée	Vulcan Czerwony - Guma 70-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Odporność termiczna do 250°C • Szczególne właściwości przeciwklejące
Solutions spéciales élastomères combinés	BupFoil-XP Szary - Guma 65+90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Odporność termiczna do 200°C • Szczególne właściwości przeciwklejące • Rozwiązanie dwuwarstwowe gwarantujące lepsze właściwości mechaniczne i sprężystość
	Lotus-PFA or Lotus-FEP Czarny - Guma	<ul style="list-style-type: none"> • Rozwiązanie dwuwarstwowe z wierzchnią warstwą z Teflonu® * • Powierzchnia nieprzylegająca • Odporność termiczna do 250°C (wersja PFA) • Całkowita odporność chemiczna • Resztkowe właściwości elastyczne • Odpowiednie do przetwarzania żywności • Grubość: 0,55 do 1,5 mm

* Teflon® jest marką zastrzeżoną przez DuPont.