



# GARNISSAGES DE ROULEAUX POUR L'INDUSTRIE DU MÉTAL

## LE DÉCAPAGE D'ACIER INOXYDABLE

Performance maximale et durée de vie exceptionnelle

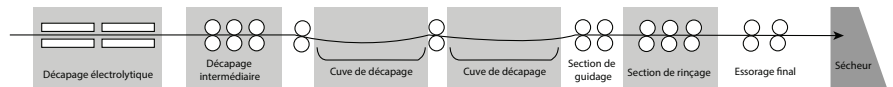
### LES EXIGENCES

- Solutions de décapage à base d'acide nitrique (HF / HNO<sub>3</sub>) jusqu'à 65°C ou à base d'acide sulfurique (HCl / H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)
- Bains d'électrolyse salins jusqu'à 90°C
- Résistance à la coupure par les bords de rives et à l'abrasion
- Bonnes propriétés de guidage
- Non tachant

En comparaison avec les installations de décapage classiques, le process de décapage de tôles d'acier inoxydable est très spécifique. Non seulement les installations sont plus complexes – décapage électrolytique et en bains – mais également l'utilisation d'acide nitrique crée des

conditions difficiles pour les rouleaux d'essorage garnis.

Hannecard vous propose une gamme de solutions adaptées à ces conditions qui garantit une performance maximale et une durée de vie exceptionnelle.



### NOS SOLUTIONS

- Excellente **stabilité chimique**
- **Propriétés mécaniques et dynamiques exceptionnelles**
- Mélanges **non-tachants**
- **Excellent comportement de surface, d'essorage et d'entraînement**
- **Définition du profil (bombé) idéal**
- Technologie de **sous-couche et protection intégrale PRINTAM**
- **Maintenance mécanique, réparation et remise en état des rouleaux**

Gammes de garnissages		Position de rouleau				
Possibilités	Type de revêtement	Essoreur d'entrée	Essoreur intermédiaire	Essoreur guidage	Essoreur rinçage	Essorage final
Caoutchouc standard	<b>Inoxane</b> Noir, 75 shore A	•	•	•	•	•
Caoutchouc haut de gamme	<b>MetalSqueeze-XP</b> Noir, 70-80 shore A	•	•	•	•	•
	<b>SmartSqueeze</b> Gris, 70-80 shore A	•	•	•	•	•
Polyuréthane	<b>Hannelyse*</b> Brown, 75-85 shore A					•
	<b>Everlast</b> Brown, 80 shore A	•	•	•	•	•

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



## PRINTAM® : PROTECTION LONGUE DURÉE

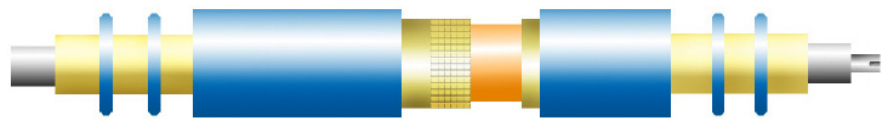
La technologie Printam® (Protection INTégrale de l'Axe Métallique) est basée sur la combinaison de résines entièrement résistantes aux acides et des renforts synthétiques. Elle remplace les couches de protection « classiques » en ébonite et elle offre une résistance quasi complète aux coupures incidentelles 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.

En plus, il y a plein d'autres avantages.

### 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**'
- Solutions - '**Prétraitement et Dégraissage**'
- Solutions - '**Enduction, peinture et chemcoating**'
- Solutions - '**Gestion des efforts mécaniques**'
- 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](http://www.hannecard.com)