

VELVET®

METTEZ FIN AUX PROBLÈMES DE GRIP

Un coefficient de frottement élevé et continu est nécessaire dans l'industrie sidérurgique, ceci plus particulièrement lorsque la surface des tôles est humide ou huileuse.



CHARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Matière bi-composants
- Résistance à la température de contact: jusqu'à 180° C
- Dureté de surface: entre 60 et 95 Shore A
- Epaisseur conseillé: 15 mm

LES PROBLÈMES DE GRIP

Le coefficient de frottement des rouleaux traditionnels regarnis en caoutchouc ou polyuréthane diminue souvent nettement après une courte durée de fonctionnement, ce qui engendre de multiples problèmes:

- Diminution rapide du coefficient de frottement entre caoutchouc et bande
- Apparition de phénomènes de 'micro-vibrations'
- Echauffement du revêtement caoutchouc
- Glissement de la bande suite au lustrage du revêtement
- Rives de tôle plus agressives
- Arrachements et creux dans le caoutchouc

Le groupe Hannecard a développé toute une gamme d'élastomères qui permettent de répondre à ces exigences (voir fiches techniques RollMet-CR et Hannethane-CR)

Récemment, le groupe Hannecard a mis au point une nouvelle technique de fabrication qui permet de regarnir les rouleaux en VELVET®.

APPLICATIONS

Le VELVET® s'applique dans les domaines de l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium, le cuivre et le laiton.

LES AVANTAGES

Avantages Techniques	Avantages Économiques
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ne se glace pas ✓ Excellent 'grip', stable dans le temps ✓ Pas d'aquaplanage ✓ Maintient l'alignement de la tôle ✓ Bonne tenue mécanique ✓ Bonne résistance à la coupure par rive de tôles 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Permet d'augmenter les vitesses de ligne ✓ Durée de vie des rouleaux revêtus plus importante ✓ Coûts de maintenance réduits ✓ Moins de déchets

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