



GARNISSAGES DE ROULEAUX POUR L'INDUSTRIE DU MÉTAL

LE PRÉTRAITEMENT ET LE DÉGRAISSAGE

Pour une performance maximale et une durée de vie exceptionnelle

La plupart des lignes de transformation et de revêtement de tôles acier et aluminium est équipée d'une installation de dégraissage afin d'enlever l'huile de protection et de préparer la bande pour sa transformation.

La réussite de ce traitement dépend en grande partie des performances des rouleaux revêtus.

Les élastomères doivent résister à des contraintes chimiques et mécaniques bien particulières.

Le groupe Hannecard a mis au point des gammes de revêtements qui vous assurent une performance maximale et une durée de vie exceptionnelle.



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 fibres synthétiques. Elle remplace les couches de protection « classiques » en ébonite et offre une résistance quasi complète aux coupures accidentelles par la bande à travers le 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 polyuréthane et évite ainsi le décollement et la corrosion. Et présente de nombreux autres avantages.

Printam® peut être combiné avec la dernière technologie de caoutchouc pour la protection des extrémités des rouleaux : **MetalProtect-XP**



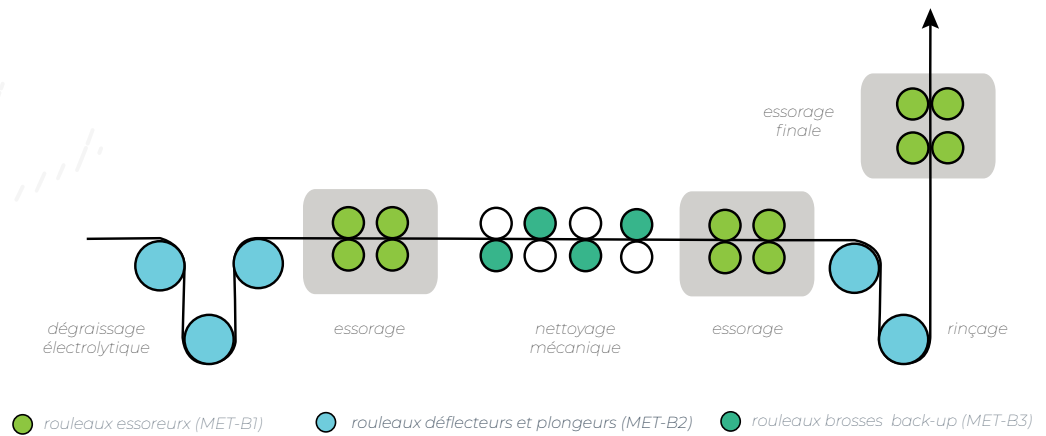
LES AVANTAGES PRINTAM®

- Résistant à tous les principaux environnements chimiques, même à haute température
- Résistant aux coupures et évite donc la corrosion du rouleau liée à la pénétration d'acide
- Protection de très longue durée
- Accepte jusqu'à 5 regarnissages
- Réparable
- Réduit le cout du regarnissage
- Adhérence parfaite assurée avec tous nos revêtements caoutchouc et PU
- Évite les défauts de collage avec les revêtements en polyuréthane, même à haute température
- Evite le décollement du polyuréthane, même à haute température

Optimisation de l'essorage

Un fonctionnement optimal des rouleaux essoreurs ne dépend pas seulement du choix du revêtement. 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
- Mesure et analyse du 'nip' de pression entre les rouleaux essoreurs
- Optimisation du profil (cylindrique, bombé parabolique ou bitronconique)
- Alignement des rouleaux
- Solutions adaptées aux rouleaux motorisés, partiellement motorisés et fous
- Eviter les effets de glissement et d'aquaplaning
- Optimisation de la dureté, de l'épaisseur et des aspects de surface
- Optimisation des pressions de fonctionnement
- Amélioration du design des rouleaux : poids, inertie, rigidité, portées renforcées, équilibrage dynamique, remise en état et maintenance, choix des matériaux etc.



LES CONTRAINTES

- Produits à base de Hydroxyde de sodium (NaOH), Hydroxyde de potassium (KOH) ou Orthosilicates
- Additifs tensio-actifs
- Dans le domaine de l'aluminium, parfois dégraissage acide (acide sulfurique, acide phosphorique)
- Produits anti-mousse
- Eau déminéralisée
- Température 50 – 95 °C
- Vitesse de ligne jusque 900 m/min
- Bords de rives coupants et parfois ondulés

LES SOLUTIONS

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

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

● Solutions pour rouleaux essoreux

Type	Solution	Caractéristiques
Standard	MetalClean-S Noir - Caoutchouc 65, 70, 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Excellent comportement d'essorage, même à faible pression • Haute résistance à l'abrasion et à la coupure • Niveau de prix intéressant • Qualité universelle, mais recommandée surtout pour le dégraissage alcalin
Haute performance	MetalClean-XP Noir - Caoutchouc 75 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Stabilité chimique améliorée • Résistance à la température améliorée • Résistance exceptionnelle à l'abrasion • Convient au dégraissage alcalin et acide
	Hannelyse* Bruin - Polyuréthane 75 & 85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance exceptionnelle à l'abrasion et à la coupure • Comportement dynamique amélioré • Convient au dégraissage alcalin et au rinçage à l'eau déminéralisée

* Recommandé avec sous-couche PRINTAM®

● Solutions pour les rouleaux déflecteurs et plongeurs

Type	Solution	Caractéristiques
Standard	MetalClean-S Noir - Caoutchouc 65, 70, 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Comportement très stable dans le temps, même à température de process élevée • Bride et tourillon chimiquement étanches

● Solutions pour rouleaux brosses back-up

Type	Solution	Caractéristiques
Standard	MetalClean-S Noir - Caoutchouc 65, 70, 75 & 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Excellent comportement d'essorage, même à faible pression • Haute résistance à l'abrasion et à la coupure • Niveau de prix intéressant • Qualité universelle, mais recommandée surtout pour le dégraissage alcalin
Dur	HanneSpray-W Carbide min 1.100 HV	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance à l'abrasion et durée de vie extrêmement élevées