



WALZENBESCHICHTUNGEN FÜR DIE ÜBERTRAGUNG VON KUNSTSTOFFEN BLASFOLIENEXTRUSION

Blasfolienextrusion ist das am häufigsten verwendete Verfahren, um Kunststofffolien und -verpackungen herzustellen. Ein kreisförmiger Extruder gießt eine Folie, die mit Druckluft aufgeblasen wird. Die Blase wird dann komprimiert, um eine dünne, zweilagige Folie zu erhalten. Zwei Quetschwalzen werden verwendet, um die Folie zu versiegeln und zu gewährleisten, dass die Folie eine konstante Dicke aufweist.

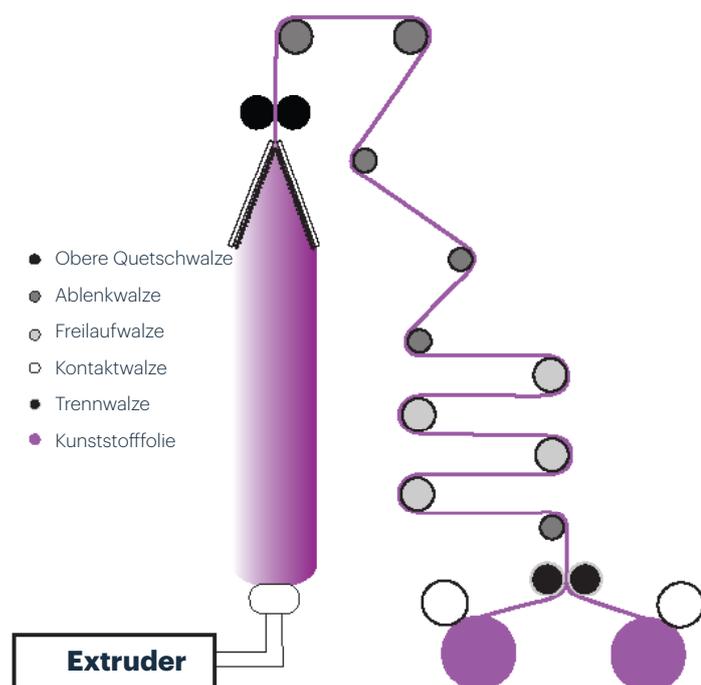
GEWÜNSCHTEN EIGENSCHAFTEN DER BESCHICHTETEN WALZEN

- Ozonbeständigkeit
- Abriebfest
- Temperaturbeständigkeit
- Maßliche Stabilität
- Luftdicht
- Nicht markierend
- Keine Falten und andere Folienfehler
- Ausgezeichnete mechanische Bedingungen, vibrationsfreie Walzen
- Kompromiss zwischen gutem Grip und Antihaft-Eigenschaften
- Neutral gegenüber der Kunststofffolie
- Hervorragende Reinheit und Homogenität
- Hochpräziser Schliff

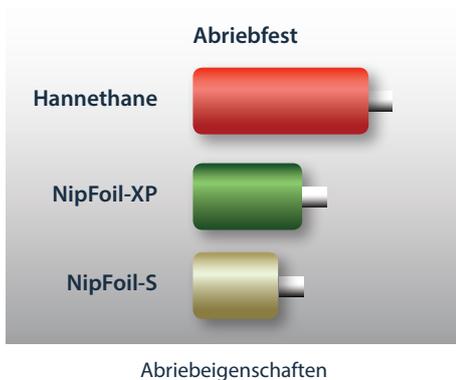
Nach dem Spannen und Führen der Folie kann diese aufgewickelt oder in Plastiktüten umgewandelt werden.

Um eine einfache Folie zu erstellen, können die beiden Schichten auch getrennt werden. Die Verwendung einer Corona-Einrichtung ist auch möglich, falls die Folie bedruckt, beschichtet oder kaschiert werden soll.

Zur Verbesserung der Griffigkeit und die Spannung, sind eine oder beide der Quetschwalzen auf dem Turm normalerweise elastomerbeschichtet. Auch für das Strecken, Trennen, Wickeln und die Corona-Behandlung werden oft gummi- und polyurethanbeschichtete Walzen verwendet.



Blasfolienextrusion



Typ	Produkt	Eigenschaften
Standard	NipFoil-S grau - Gummi 40 - 80 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgezeichnete Ozon- und Temperaturbeständigkeit (bis 125°C) • Gute Abriebfestigkeit • Gute physikalische Eigenschaften
Standard antistatisch	NipFoil-S-AS schwarz - Gummi 50 - 90 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgezeichnete Ozon- und Temperaturbeständigkeit (bis 125°C) • Gute Abriebfestigkeit • Gute physikalische Eigenschaften
High-End	NipFoil-XP grün, grau - Gummi 55 - 80 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgezeichnete Ozon- und Temperaturbeständigkeit (bis 125°C) • Verbesserte Abriebfestigkeit • Sehr gute physikalische Eigenschaften
High-End antistatisch	NipFoil-XP-AS schwarz - Gummi 50 - 80 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgezeichnete Ozon- und Temperaturbeständigkeit (bis 130°C) • Verbesserte Abriebfestigkeit • Sehr gute physikalische Eigenschaften
	NipFoil-XPE-AS* schwarz - Gummi 65 - 90 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ausgezeichnete Ozon- und Temperaturbeständigkeit (bis 140 °C) • Sehr gute Abriebfestigkeit • Sehr gute physikalische Eigenschaften
Standard	Hannethane blau, braun - PU 25 - 60 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Ozonbeständigkeit • Temperaturbeständigkeit bis 80°C • Hervorragende Abriebfestigkeit • Ausgezeichnete physikalische Eigenschaften
	Hannethane-XP braun - PU 70 - 90 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Ozonbeständigkeit • Temperaturbeständigkeit bis 90°C • Hervorragende Abriebfestigkeit • Ausgezeichnete physikalische Eigenschaften
Standard antistatisch	Hannethane-AS schwarz - PU 40 - 90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Ozonbeständigkeit • Temperaturbeständigkeit bis 80°C • Hervorragende Abriebfestigkeit • Ausgezeichnete physikalische Eigenschaften • Leicht antistatisch
Halbleitend	Hannethane-SC schwarz - PU 40 - 85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Ozonbeständigkeit • Temperaturbeständigkeit bis 80°C • Hervorragende Abriebfestigkeit • Ausgezeichnete physikalische Eigenschaften • Oberflächenwiderstand 10 - 1000 kΩ
Sonder-lösung "High Release"	HanneRelease schwarz - PU 40 - 85 Shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr gute Ozonbeständigkeit • Temperaturbeständigkeit bis 80°C • Hervorragende Abriebfestigkeit • Ausgezeichnete physikalische Eigenschaften • Verbesserte Löse- und Antihafteigenschaften • Antistatisch

* Neue Generation Hannecard ECO-Qualität

REFERENZDOKUMENTE

- Lösungen - ‚Kunststoffindustrie‘
- Lösungen - ‚Wickeln & Schneiden‘
- Lösungen - ‚Biaxialorientierte kunststofffolien‘
- Lösungen - ‚Corona-Behandlung‘
- Lösungen - ‚Gießfolienextrusion‘
- Lösungen - ‚Kunststofffolienauftrag‘
- Lösungen - ‚PVC & verarbeitung andere weicher Kunststoffe‘

QUETSCH- UND KONTAKTWALZEN

Je nach Richtung der Blase werden zwei untere oder obere Walzen verwendet, um eine luftdichte Kompression der Blase zu gewährleisten und die Folienstreckung zu steuern.

Durch die Gewährleistung eines konstanten Druckes können Stärkeschwankungen minimiert werden. Die doppelte Folie besitzt ein homogenes Aussehen und homogene Eigenschaften. Gleichzeitig muss das Brechen der Folienkanten vermieden werden.

Hannecard bietet eine Reihe von Gummi- und Polyurethanbeschichtungen, die alle Anforderungen abdecken und eine perfekte Kompression der Folie garantieren.

Für beide Qualitäten bieten wir einen Standardwerkstoff und eine antistatische Version. Wir bieten auch Unterstützung zur Definition der optimalen Oberfläche und Geometrie (zylindrisch oder bombiert) an, um einen parallelen Kontaktpalt zwischen den Walzen und der Folie zu garantieren.

Je nach Prozess und Folientyp, steht ein großer Härtebereich für jede Beschichtungslösung zur Verfügung. Allerdings kann 70 Shore A in den meisten Fällen als die optimale Härte empfohlen werden.

UMLENK-, FREILAUF-, TRANSPORT- UND TRENNWALZEN

Diese Walzen sind in der Regel aus Metall und verchromt. Manchmal werden jedoch Elastomerbeschichtungen verwendet, um den Grip sowie die Folienspannung zu verbessern. Die möglichen Beschichtungslösungen sind ähnlich denen, welche für die oberen Quetschwalzen vorgeschlagen wurden.

Im Allgemeinen ist die Beschichtung härter und es werden spezielle Profile eingesetzt, genauso wie bei Breitstreck- oder Diamant-Rillen benötigt.

BREITSTRECKWALZEN

Breitstreckwalzen werden verwendet, Falten während des Folientransports zu vermeiden. Sie können aus Metall oder mit Gummibeschichtung ausgeführt sein, und verfügen normalerweise über ein Rillenprofil, welches für Breitstreckwalzen typisch ist. Es werden oft auch gebogene Walzen verwendet. Hannecard bietet zahlreiche Beschichtungs- und Decklagenarten an. Sie können unsere Empfehlungen in der Broschüre "Kunststofffolienauftrag" finden.

WICKELWALZEN

Zur Verbesserung der Wickelqualität werden elastomerbeschichtete Kontakt-, Auflage- und Trommelwalzen in Verbindung mit der Folienspule verwendet.

Ihre Zusammensetzung und die Verarbeitung sind sehr kritisch, um das Fehlen von Falten und eine korrekte Spulenform zu garantieren.

Wir verweisen auf unsere Broschüre mit detaillierten Informationen „Wickeln und Schneiden“.

CORONA-WALZEN

Durch die Corona-Behandlung kommt eine elektrostatische Entladung bei der Folienoberfläche zur Anwendung, um die Bedruckbarkeit sowie die Haftung während der anschließenden Kaschierung und/oder des Beschichtungsvorgangs zu verbessern.

Die Gegen- oder Umlenkwalze muss sehr stabile elektrische Trenneigenschaften aufweisen und muss hohen Ozonkonzentrationen widerstehen können.

Siehe unsere Broschüre „Corona-Behandlung“.

WEITERE INFORMATIONEN?

Setzen Sie sich für weitere Informationen bitte mit Ihrem Hannecard-Vertreter in Verbindung, oder besuchen Sie unsere Website unter: www.hannecard.com