



RIVESTIMENTO DI RULLI PER LA TRASFORMAZIONE DI MATERIE PLASTICHE

ESTRUSIONE DI FILM IN BOLLA

L'estrusione in bolla è il processo più utilizzato per la produzione e il confezionamento di film. Un estrusore circolare inietta il film all'interno di una bolla mediante soffiatura ad aria compressa. La bolla viene quindi compressa al fine di ottenere un film sottile a doppio strato.

Per sigillare il film e garantire spessore e proprietà costanti, vengono impiegati due rulli pressori.

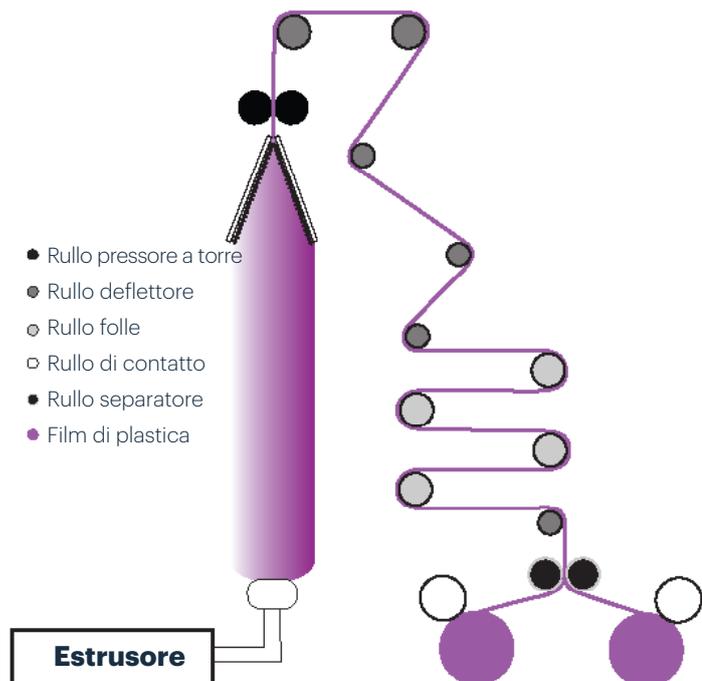
PROPRIETÀ RICERCATE PER I RULLI RIVESTITI

- Resistenza all'ozono
- Resistenza all'abrasione
- Resistenza alle temperature
- Stabilità dimensionale
- Tenuta d'aria
- Assenza di segni
- Assenza di pieghe o altri difetti
- Eccellenti condizioni meccaniche, assenza di vibrazioni sui rulli
- Compromesso tra buona presa e proprietà antiaderenti
- Neutralità nei confronti del film plastico
- Eccellente grado di purezza ed omogeneità
- Levigatura ad alta precisione

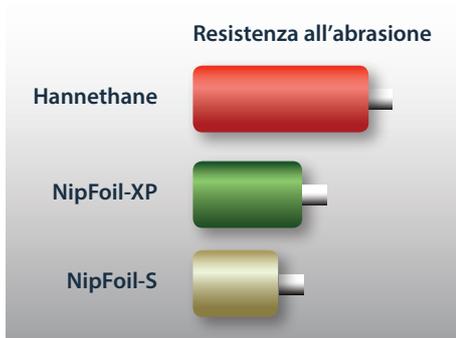
Dopo il tensionamento e l'orientamento, il film può essere avvolto o trasformato in sacchetti di plastica.

Per ottenere un film semplice, è possibile separare i due strati. Qualora il film debba essere stampato, rivestito o laminato, è inoltre possibile utilizzare il trattamento corona.

Per migliorare la presa e la tensione, uno o entrambi i rulli pressori a torre sono generalmente rivestiti di elastomero. Anche per la stenditura, la separazione, l'avvolgimento e il trattamento corona vengono utilizzati rulli rivestiti in gomma o poliuretano.



Estrusione di film in bolla



Caratteristiche di abrasione

Tipo	Prodotto	Caratteristiche
Standard	NipFoil-S Grigio - Gomma 40-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza all'ozono e alle temperature (fino a 125°C) • Buona resistenza all'abrasione • Buone proprietà fisiche
Standard Antistatico	NipFoil-S-AS Nero - Gomma 50-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza all'ozono e alle temperature (fino a 125°C) • Buona resistenza all'abrasione • Buone proprietà fisiche
Esclusivo	NipFoil-XP Verde, Grigio - Gomma 55-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza all'ozono e alle temperature (fino a 125°C) • Migliore resistenza all'abrasione • Ottime proprietà fisiche
Esclusivo Antistatico	NipFoil-XP-AS Nero - Gomma 50-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza all'ozono e alle temperature (fino a 130°C) • Migliore resistenza all'abrasione • Ottime proprietà fisiche
	NipFoil-XPE-AS* Nero - Gomma 65-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza all'ozono e alle temperature (fino a 140°C) • Ottima resistenza all'abrasione • Ottime proprietà fisiche
Standard	Hannethane Blu, Marrone - PU 25-60 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza all'ozono • Resistenza a temperature fino a 80°C • Eccezionale resistenza all'abrasione • Eccellenti proprietà fisiche
	Hannethane-XP Marrone - PU 70-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza all'ozono • Resistenza a temperature fino a 90°C • Eccezionale resistenza all'abrasione • Eccellenti proprietà fisiche
Standard Antistatico	Hannethane-AS Nero - PU 40-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza all'ozono • Resistenza a temperature fino a 80°C • Eccezionale resistenza all'abrasione • Eccellenti proprietà fisiche • Leggermente antistatico
Semi-conduttivo	Hannethane-SC Nero - PU 40-85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza all'ozono • Resistenza a temperature fino a 80°C • Eccezionale resistenza all'abrasione • Eccellenti proprietà fisiche • Resistività di superficie 10-1000 kΩ
Edizione speciale "High Release"	HanneRelease Nero - PU 40-85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Ottima resistenza all'ozono • Resistenza a temperature fino a 80°C • Eccezionale resistenza all'abrasione • Eccellenti proprietà fisiche • Migliori proprietà antiaderenti e di distacco

* Nuova generazione Hannecard ECO quality

RELATED DOCUMENTS

- Solutions - 'Plastics industry'
- Solutions - 'Winding & Slitting'
- Solutions - 'Bi-oriented plastic film'
- Solutions - 'Corona treatment'
- Solutions - 'Plastic film spreading'
- Solutions - 'PVC & other soft plastics'
- Solutions - 'Flat cast extrusion'

RULLI PRESSORI E DI CONTATTO

A seconda della direzione della bolla, vengono posizionati due rulli in basso o in alto, al fine di garantire la compressione a tenuta d'aria della bolla stessa e controllare lo stiramento del film. Assicurando una pressione costante, è possibile ridurre al minimo le variazioni di spessore e ottenere un film a doppio strato con omogeneità di aspetto e proprietà. Allo stesso tempo, occorre evitare la rottura dei bordi del film.

Hannecard offre una gamma di rivestimenti in gomma e poliuretano per soddisfare tutti i requisiti e garantire una compressione perfetta del film. Entrambe le tipologie di rivestimento sono disponibili in versione standard e antistatica. Offriamo inoltre assistenza per definire la corretta finitura superficiale e la forma (cilindrica o bombata) dei rulli, al fine di assicurare una pressione di contatto parallela tra questi e il film.

A seconda del tipo di processo e di film, è possibile scegliere tra una vasta gamma di durezza per qualsiasi tipologia di rivestimento. Tuttavia, nella maggior parte dei casi, la durezza ottimale consigliata è 70 shore A.

RULLI DEFLETTORI, FOLLI, DI TRASPORTO E SEPARATORI

Questi rulli sono generalmente metallici e cromati. Tuttavia, al fine di migliorare la presa e il tensionamento del film, a volte possono essere rivestiti di elastomero. I tipi di rivestimento a disposizione sono simili a quelli proposti per i rulli pressori a torre.

Tuttavia, in genere la loro durezza è superiore e a volte vengono richiesti profili speciali, scanalature di stenditura o a diamante.

RULLI STENDITORI

Per evitare la formazione di pieghe durante il trasporto del film vengono utilizzati rulli stenditori. Essi possono essere metallici o gommati e in genere sono dotati di un profilo scanalato. Spesso si utilizzano anche rulli curvi (a banana). Hannecard propone vari tipi di rivestimento e finitura.

Potete trovare tutte le nostre soluzioni nell'opuscolo "Rivestimento di rulli per la stenditura di film plastici".

RULLI DI AVVOLGIMENTO E TAGLIO

Per migliorare la qualità di avvolgimento, la bobina del film viene generata attraverso rulli di contatto, di applicazione e di compressione rivestiti di elastomero. La composizione e finitura di questi rulli è fondamentale per garantire l'assenza di pieghe e una corretta forma della bobina. Per informazioni dettagliate sulla gamma di soluzioni Hannecard consultate il nostro opuscolo "Avvolgimento e taglio".

RULLI CORONA

Con il trattamento corona, viene applicata una scarica elettrostatica sulla superficie del film al fine di migliorarne la stampabilità e l'aderenza durante i successivi processi di laminazione e/o rivestimento. Il rullo di appoggio o deviazione deve avere proprietà di isolamento elettrico molto stabili ed essere resistente alle alte concentrazioni di ozono.

Consultate il nostro opuscolo "Trattamento Corona" per ulteriori informazioni sulle nostre soluzioni.

ULTERIORI INFORMAZIONI?

Per ulteriori informazioni, contattate il vostro partner Hannecard locale o visitate il nostro sito web all'indirizzo: www.hannecard.com