



GARNISSAGES DE ROULEAUX POUR LE PVC ET AUTRES PLASTIQUES SOUPLES

La transformation de matières plastiques souples et chargées telles que le PVC, le PVA ou le PE en produits techniques et décoratifs comme les revêtements de sols, les tableaux de bord ou les liners de piscine, s'appuie sur des processus techniques et délicats qui sont en évolution continue.

La qualité des produits finis dépend de la performance des nombreux rouleaux revêtus impliqués dans les process de transformation des matières plastiques souples.

Hannecard a développé des produits de hautes performances adaptés spécifiquement pour la formation de la feuille, l'impression, le grainage, le vernissage... Pour chaque développement, nos centres de R&D tiennent compte de l'évolution des matières et des plastifiants.

GÉLIFICATION

La gélification est le processus utilisé pour enduire une toile, généralement en fibre de verre, de pâte comme base pour la fabrication de revêtements de sol.

En contrepartie de la gélification, se trouve un rouleau presseur revêtu de caoutchouc. Pour ce rouleau, le choix de la matière et de la finition est primordial. Hannecard propose :

LES CARACTÉRISTIQUES RECHERCHÉES

- Tenue aux différents plastifiants
- Résistance à la température
- Profil ou bombé adapté
- Durée de vie indépendante des changements de largeurs de production
- Résistance à l'abrasion

NOS AVANTAGES

- Résistance aux plastifiants à haute température
- Finition de précision
- Possibilité de réaliser des bombés paraboliques et hyperboliques (*creux*)
- Possibilités avec propriétés anti-adhérentes poussées
- Solutions combinant souplesse des élastomères et résistance chimique du **Teflon®**

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

Solution	Revêtement	Caractéristiques
Solutions Standards	GelForm-S Noir 50-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente tenue aux plastifiants classiques • Résistant jusqu'à 120 °C
	GelForm-XP Gris 40 -80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente tenue aux plastifiants classiques • Résistant jusqu'à 180 °C • Anti-adhérent
Solution avancée	Lotus-FEP Lotus-PFA Noir	<ul style="list-style-type: none"> • Revêtement bi-matière • Très anti-adhérent • Meilleure tenue à l'abrasion (Voir fiche produit 'Lotus' pour plus d'infos)
Solution spécifique	Meteor-CH Noir 60-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Revêtement résistant contre les plastifiants à base de fuel léger • Bonne tenue à l'abrasion • Résistant jusqu'à 200 °C

GRAINAGE À FROID

Dans ce cas, le profilage se fait sur un produit fini, souvent déjà verni. La température étant moins élevée, les contraintes mécaniques sont généralement plus importantes.

Hannecard vous propose:

Solution	Revêtement	Caractéristiques
Solution recommandée	GelPress Noir 65-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> • Bonne tenue aux plastifiants jusqu'à 60 °C • Résistant jusqu'à 100 °C • Résistant jusqu'à 80 daN/cm dépendant de la dureté et du diamètre du rouleau • Finition glacée possible

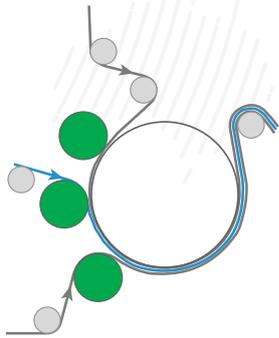


Schéma de fonctionnement lamination

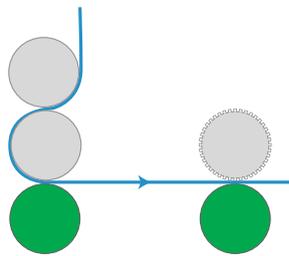


Schéma de fonctionnement calandrage

CALANDRAGE, COMPLEXAGE & GRAINAGE À CHAUD

Dépendant de la nature du produit et de la conception de la calandre, de la machine de complexage et de la graineuse, différentes options sont proposées:

Solution	Revêtement	Caractéristiques
Standard	GelForm-S Noir 50-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Excellente tenue aux plastifiants Résistance jusqu'à 120 °C Résistance à la pression jusqu'à 50 daN/cm²
Avancée	GelForm-XP Gris 40-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Excellente tenue aux plastifiants Résistant jusqu'à 180 °C Résistance à la pression jusqu'à 30 daN/cm² Anti-adhérent
Spécifique	Lotus-FEP Lotus-PFA Noir	<ul style="list-style-type: none"> Revêtement bi-matière Très anti-adhérent Résistance à la pression jusqu'à 50 daN/cm² Meilleure tenue à l'abrasion (Voir fiche produit 'Lotus' pour plus d'information)
	Edelweiss Blanc	<ul style="list-style-type: none"> Garnissage double couche Propriétés anti-adhérentes particulièrement efficaces Durété en surface de 55 shore A Résistance à la pression jusqu'à 15 daN/cm² (Voir fiche produit 'Edelweiss' pour plus d'information)
	Meteor-CH Noir 60-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Revêtement résistant aux plastifiants à base de fuel léger Bonne tenue à l'abrasion Résistance à la pression jusqu'à 50 daN/cm² Résistance jusqu'à 200 °C

* Dépendant du diamètre des rouleaux

IMPRESSION

Surtout dans le domaine du revêtement de sol, les multiples couleurs sont imprimés avec une technique de rotogravure adaptée. Hannecard vous propose de revêtements spécifiques en toutes duretés, ainsi que des sleeves composites revêtues pour des systèmes NIPCO.

Solution	Revêtement	Caractéristiques
Standard	GelPrint-S Noir/Gris 50 - 80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> Bonne résistance aux solvants Excellente stabilité dans le nip
Avancée	Lotus-FEP Lotus-PFA Noir	<ul style="list-style-type: none"> Revêtement bi-matière N'accroche pas la peinture, facile à nettoyer (Voir fiche produit 'Lotus' pour plus d'infos)

ENDUCTION - VERNISSAGE

Pour l'enduction de finition, à base de PVC, polyuréthane ou autres, Hannecard propose des solutions pour les rouleaux enducteurs ainsi que pour des rouleaux racleurs et contreparties de vernissage, dépendant de la technologie utilisée.

Pour le vernissage de substrats structurés, il est recommandé de travailler avec des revêtements de très faible dureté ou même cellulaires.

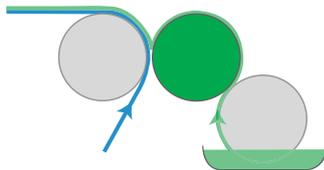


Schéma de fonctionnement coating

Solution	Revêtement	Caractéristiques
Cellulaire Standard	MicroGraf Noir 44 shore 00	<ul style="list-style-type: none"> Bonne résistance aux solvants Excellente stabilité dans le nip
Cellulaire Avancée	MicroGraf+ Noir	<ul style="list-style-type: none"> Revêtement bi-matière MicroGraf avec couche extérieure étanche Meilleure tenue à l'abrasion Meilleure mouillabilité