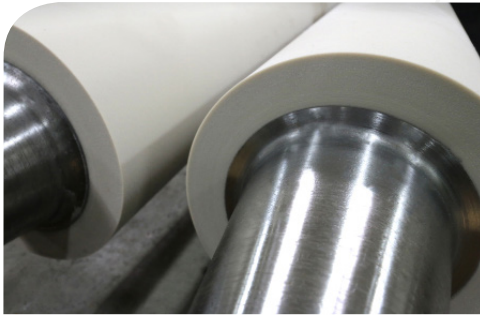


MONKAL® SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI DLA WAŁKÓW FARBOWYCH I ROLEK



Monkal® jest unikalną i opatentowaną technologią poliuretanową, opracowaną przez Hannecard w celu optymalizacji jakości i wydajności w procesach powlekania wałkami, w szczególności powlekania i lakierowania wstęg, blach i puszek metalowych.

Niniejsza skrócona instrukcja pozwoli Ci na uzyskanie maksymalnych rezultatów przy użyciu wałków i tulei pokrytych powłoką Monkal®.

Magazynowanie i przechowywanie

- Firma Hannecard dostarcza powlekane wałki i rolki w **opakowaniu ochronnym** (chroniącym przed światłem słonecznym, wilgocią i uderzeniami).
- Nigdy nie należy odkładać wałków powleconą powierzchnią do dołu.** Wałki muszą być przez cały czas magazynowania podparte na czopach.

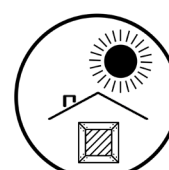
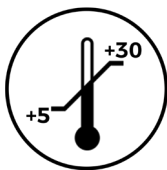


NIE



TAK

- Wałki mogą być przechowywane w (drewnianej) skrzyni lub na stojaki, lecz zawsze podparte na czopach, z papierem ochronnym i folią.
- Powlezione sleevy należy kłaść pionowo lub utrzymywać poziomo na "pałaku"
- Miejsce przechowywania powinno być suche; **temperatura od 5 do 30 °C**



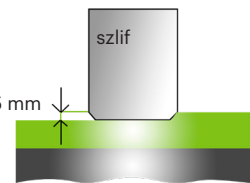
- W przypadku magazynowania przez okres powyżej **6 miesięcy**, zaleca się **przeszlifowanie** wałków w celu odtworzenia geometrii ich powierzchni.

Zastosowanie i szlifowanie wałków i rolek Monkal®

- Powłoka Monkal® może być stosowana do aplikacji na bazie wody lub na bazie większości rozpuszczalników.
- W przypadku stosowania powłoki Monkal® do aplikacji na bazie wody, będzie ona pochłaniać niektóre rozpuszczalniki ("**pęcznienie**").
- W celu zachowania funkcjonalności powłoki, wałki muszą „odpocząć” przed ponownym szlifowaniem:
 - o **48 godzin** w przypadku cyklu produkcyjnego < 2 dni
 - o **72 godziny** w przypadku cyklu produkcyjnego > 2 dni
- Przed szlifowaniem należy sprawdzić, czy zapach rozpuszczalników zniknął.
- W celu przywrócenia odpowiednich właściwości, zaleca się zeszlifowanie **minimum 1,5 mm na średnicy wałka** (0,75 mm na promieniu).
- Tolerancje i precyzja szlifowania:
 - o **Chropowatość powierzchni:**
W zależności od potrzeb danej aplikacji.
Jeśli chropowatość powierzchni nie jest wymagana, Hannecard zaleca $Ra = 1 \pm 0,2 \mu$.
 - o **Tolerancje wymiarowe:**
Jeżeli nie określono innych wymagań, zaleca się stosowanie klasy tolerancji XP zgodnie z normą ISO 6123/3 (cylindryczność i bicie).



48-72 h



Inne zalecenia

Dla najlepszych rezultatów, wałki muszą znajdować się w **dobrym stanie mechanicznym**:

- **Dynamicznie wyważone** (zalecana klasa ISO G 6,3 przy maksymalnej prędkości obrotowej).
- Czopy, gniazda łożyskowe i napędowe **w granicach tolerancji** (jak wskazano na rysunku poglądowym).
- **Kołnierze** wałków muszą być **gładkie** (brak rowków, wcięć czy otworów).

W celu uzyskania pomocy w przywróceniu odpowiedniego stanu technicznego wałków i rolek zachęcamy do kontaktu z lokalnym partnerem firmy Hannecard.

WIĘCEJ INFORMACJI?

Aby uzyskać więcej informacji skontaktuj się z Doradcą Technicznym firmy Hannecard lub odwiedź naszą stronę internetową pod adresem: www.hannecard.pl