



# POWŁOKI NA WALCE DO FORMOWANIA TWORZYW SZTUCZNYCH WYTŁACZANIE FOLII METODĄ ROZDMUCHUN

Wytłaczanie z rozdmuchiwaniem folii jest najczęściej stosowanym procesem produkcji folii i opakowań z tworzyw sztucznych. Kołowa prasa do wytłaczania folię, która jest wdmuchiwana do postaci bańki za pomocą sprężonego powietrza.

Bańka jest następnie ściskana w celu uzyskania cienkiej dwuwarstwowej folii. Dwa walce dociskowe służą do zgrzewania folii i zapewnienia, że folia ma stałą grubość i właściwości.

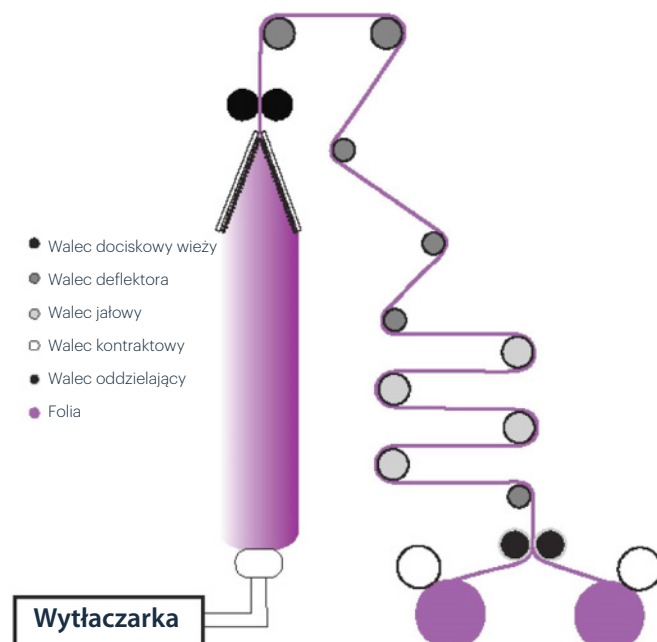
## POŻĄDANE WŁAŚCIWOŚCI WALCÓW POWLEKANYCH

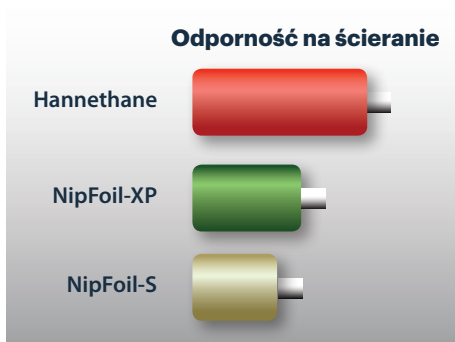
- Odporność na ozon
- Odporność na ścieranie
- Odporność na temperaturę
- Stabilność wymiarowa
- Szczelność powietrzna
- Brak znakowania
- Brak zmarszczeń i innych wad folii
- Doskonałe warunki mechaniczne, walce bezdrżaniowe
- Połączenie własności chwytających i antyadhezyjnych
- Neutralne w stosunku do folii z tworzywa sztucznego
- Doskonała czystość i jednorodność

Po naprężeniu i przeprowadzeniu folii można ją nawinąć lub przetworzyć w plastikowe torby.

W celu uzyskania zwykłej folii można po prostu rozdzielić dwie warstwy. Możliwe jest również zastosowanie obróbki koronowej w przypadku, gdy folia ma być zadrukowana, powlekana lub laminowana.

W celu poprawy przyczepności i naprężenia, jeden lub obydwaj walce dociskowe wieży są zwykle pokryte elastomerem. Do rozprowadzania, oddzielania, nawijania i obróbki koronowej często stosuje się również rolki (walce) pokryte gumą i poliuretanem.





Właściwości ścierne

Typ	Rozwiązanie	Charakterystyka
Standardowe	<b>NipFoil-S</b> Szare - Guma 40-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doskonała odporność na ozon i wysokie temperatury (do 125°C)</li> <li>Dobra odporność na ścieranie</li> <li>Dobre właściwości fizyczne</li> </ul>
Standardowy walec antystatyczny	<b>NipFoil-S-AS</b> Czarne - Guma 50-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doskonała odporność na ozon i wysokie temperatury (do 125°C)</li> <li>Dobra odporność na ścieranie</li> <li>Dobre właściwości fizyczne</li> </ul>
Wysoko wydajne	<b>NipFoil-XP</b> Zielone, Szare - Guma 55-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doskonała odporność na ozon i wysokie temperatury (do 125°C)</li> <li>Zwiększona odporność na ścieranie</li> <li>Bardzo dobre właściwości fizyczne</li> </ul>
Wysoko wydajne antystatyczny	<b>NipFoil-XP-AS</b> Czarne - Guma 50-80 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doskonała odporność na ozon i wysokie temperatury (do 130°C)</li> <li>Zwiększona odporność na ścieranie</li> <li>Bardzo dobre właściwości fizyczne</li> </ul>
	<b>NipFoil-XPE-AS*</b> Czarne - Guma 65-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doskonała odporność na ozon i wysokie temperatury (do 140°C)</li> <li>Bardzo dobra odporność na ścieranie</li> <li>Bardzo dobre właściwości fizyczne *</li> </ul>
Standardowe	<b>Hannethane</b> Niebieskie, brązowe - PU 25-60 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bardzo dobra odporność na ozon</li> <li>Odporność na temperatury do 80°C</li> <li>Wyjątkowa odporność na ścieranie</li> <li>Doskonałe właściwości fizyczne</li> </ul>
	<b>Hannethane-XP</b> Brązowe - PU 70-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bardzo dobra odporność na ozon</li> <li>Odporność na temperatury do 90°C</li> <li>Wyjątkowa odporność na ścieranie</li> <li>Doskonałe właściwości fizyczne</li> </ul>
Standardowy walec antystatyczny	<b>Hannethane-AS</b> Czarne - PU 40-90 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bardzo dobra odporność na ozon</li> <li>Odporność na temperatury do 80°C</li> <li>Wyjątkowa odporność na ścieranie</li> <li>Doskonałe właściwości fizyczne</li> <li>Lekko antystatyczne</li> </ul>
Półprzewodzące	<b>Hannethane-SC</b> Czarne - PU 40-85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bardzo dobra odporność na ozon</li> <li>Odporność na temperatury do 80°C</li> <li>Wyjątkowa odporność na ścieranie</li> <li>Doskonałe właściwości fizyczne</li> <li>Rezystywność powierzchniowa 10-1000 kΩ</li> </ul>
Rozwiązanie specjalne „High Release”	<b>HanneRelease</b> Czarne - PU 40-85 shore A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bardzo dobra odporność na ozon</li> <li>Odporność na temperatury do 80°C</li> <li>Wyjątkowa odporność na ścieranie</li> <li>Doskonałe właściwości fizyczne</li> <li>Ulepszone właściwości zwalniające i właściwości antyadhezyjne</li> <li>Walec antystatyczny</li> </ul>

\* Nowa generacja - jakość ECO HanneCard

## RPOWIĄZANE DOKUMENTY

- Rozwiązania - „Przemysł tworzyw sztucznych”
- Rozwiązania - „Nawijanie i cięcie wzdłużne”
- Rozwiązania - „Folia z tworzywa sztucznego zorientowana dwukierunkowo”
- Rozwiązania - „Obróbka koronowa”
- Rozwiązania - „Rozprowadzanie folii z tworzywa sztucznego”
- Rozwiązania - „PCW i inne miękkie tworzywa sztuczne”
- Rozwiązania - „Wytłaczanie płaskie”

## WALCE DOCISKOWE I KONTAKTOWE

W zależności od pęcherzyka, stosowane są dwa walce dolne lub górne dla zapewnienia hermetycznej kompresji pęcherzyka oraz do kontrolowania rozciągania folii. Zapewniając stałe ciśnienie, można zminimalizować wahania grubości, co również zapewni jednorodny wygląd i właściwości podwójnej folii. Jednocześnie należy unikać zgniatania krawędzi folii.

Firma Hannecard oferuje asortyment powłok gumowych i poliuretanowych, które spełniają wszystkie wymagania i gwarantują doskonałą kompresję folii. Oba rodzaje powłok zakresy można zakupić w wersji standardowej i antystatycznej. Oferujemy również pomoc w określeniu właściwego wykończenia powierzchni i kształtu (cylicylnicznego lub wypukłego) w celu zapewnienia równoległego kontaktu walców z folią.

W zależności od procesu i rodzaju folii, dla każdego rozwiązania w zakresie powłok dostępny jest szeroki zakres twardości. Jednak w większości przypadków jako optymalną twardość można polecić twardość 70 shore A.

## WALCE DEFLEKTORA, JAŁOWE, TRANSPORTOWE I ODDZIELAJĄCE

Walce te są zazwyczaj metalowe i chromowane. W celu poprawy przyczepności i naprężenia folii stosuje się czasami powłoki z elastomeru.

Dostępne rozwiązania w zakresie powłok są podobne do tych, które oferowane są w przypadku walców dociskowych wieży.

Co do zasady, twardość powłoki jest wyższa i czasami wymagane są specjalne profile, jak również rowki rozprowadzające lub diamentowe.

## WALCE ROZPROWADZAJĄCE

Walce rozprowadzające są stosowane w celu uniknięcia powstawania marszczeń podczas transportu folii.

Mogą być one powlekane metalicznie lub gumą i zazwyczaj zawierają profil rowka rozprowadzającego.

Często używane są również walce zakrzywione (bananowe). Firma Hannecard posiada w ofercie wiele rodzajów powłok i wykończenia.

Nasze rozwiązania można znaleźć w ulotce „Powłoki walców do rozprowadzania folii z tworzyw sztucznych”.

## WALCE DO NAWIJANIA I CIĘCIA WZDŁUŻNEGO

W celu poprawy jakości nawijania, w kontakcie z szpulą folii stosuje się walce pokryte elastomerem, walce nakładające i walce bębnowe. Ich skład i wykończenie jest bardzo ważne, aby zapewnić brak zmarszczek i prawidłowy kształt szpuli.

Szczegółowe informacje na temat asortymentu firmy Hannecard znajdują się w naszej ulotce „Nawijanie i cięcie wzdłużne”.

## WALCE DO OBRÓBKI KORONOWEJ

W obróbce koronowej na powierzchni folii stosuje się wyładowanie elektrostatyczne w celu poprawy przyczepności folii podczas zadruku, laminowania, i/lub powlekania.

Walec powrotny lub obejściowy musi mieć bardzo stabilne właściwości izolacyjne i musi być odporny na wysokie stężenia ozonu.

Więcej informacji na temat naszych rozwiązań można znaleźć w ulotce „Obróbka koronowa”.

## WIĘCEJ INFORMACJI

Aby uzyskać więcej informacji, prosimy o kontakt z lokalnym partnerem firmy Hannecard lub zapraszamy naszą stronę internetową w [www.hannecard.pl](http://www.hannecard.pl)