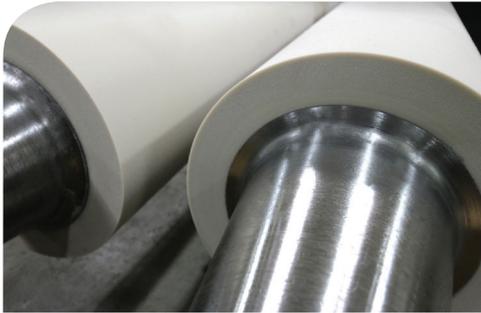


# MONKAL® GUIDE D'UTILISATION POUR ROULEAUX ENDUCTEUR ET ROUES D'ENDUCTION



Le **Monkal®** est une technologie polyuréthane unique et brevetée. Elle est développée par Hannecard avec l'objectif d'optimiser la qualité et la performance des applications d'enduction par "roll coating", plus spécifiquement pour l'enduction et la peinture sur des bandes et des emballages métalliques.

Ce guide vous permettra d'atteindre des résultats optimaux avec les rouleaux, roues, galets et sleeves revêtus en Monkal®.

## Manipulation et stockage

- Hannecard livre les rouleaux regarnis avec un **emballage protecteur** (soleil, UV, humidité, chocs).
- **Ne jamais poser les rouleaux sur la table revêtue.** Les rouleaux doivent être toujours supportés par les tourillons pour le stockage et la manutention.

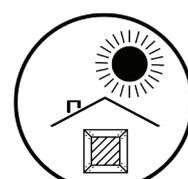
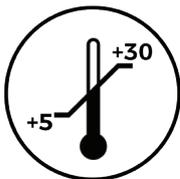


**NON**



**OUI**

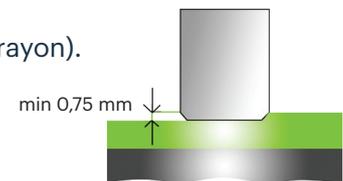
- Les rouleaux peuvent être stockés dans des caisses (en bois) ou sur des supports métalliques, mais toujours supportés par les tourillons et protégés par du papier et du film plastique
- Les roues et les galets revêtus peuvent être posés sur le côté ou peuvent être suspendus sur un arbre central.
- L'aire de stockage doit être **sèche** et sous une **température de 5 à 30 °C**.



- En cas d'un stockage statique **dépassant 6 mois**, il est conseillé de faire une passe de **rectification** afin de retrouver une bonne géométrie.

## Utilisation et rectification des rouleaux Monkal®

- Le Monkal® peut être utilisé pour des applications d'enduction aqueuse ou à base de solvants
- Quand le Monkal® est utilisé en ambiance de solvants, il absorbera une partie des solvants (« **gonflement** »).
- Afin de maintenir leur fonctionnalité, les rouleaux doivent pouvoir se **“reposer”** avant de procéder à la rectification de la surface :
  - **48 heures** en cas de campagne de  $\leq 2$  jours
  - **72 heures** en cas de campagne de  $> 2$  jours
- S'assurer que l'odeur des solvants a entièrement disparu avant la rectification.
- Afin de retrouver des propriétés correctes, il est conseillé d'enlever par la rectification un **minimum de 1,5 mm au diamètre du rouleau** (0,75 mm au rayon).
- Tolérances et précision de la rectification :
  - **Rugosité de surface :**  
Dépend des besoins de l'application.  
En absence de consignes de rugosité, Hannecard recommande  $Ra = 1 \pm 0.2 \mu$ .
  - **Tolérances dimensionnelles :**  
En absence de consignes spécifiques, il est conseillé de suivre la classe XP de la norme ISO 6123/3 (cylindricité et battement).



**Hannecard peut vous aider pour optimiser la rectification des revêtements Monkal.**  
Demandez notre guide d'instruction : **Monkal-Grinding Guidelines.**

## Autres recommandations

Pour un résultat optimal, vos rouleaux doivent être dans un **bon état mécanique** :

- **Équilibrés dynamiquement** (conseillé suivant la norme ISO 1940 classe G 6,3 pour la vitesse maximale de rotation).
- Les tourillons et les **portées** de roulement et d'entraînement doivent être dans les **tolérances** (comme indiqué sur le plan d'origine).
- Les **flancs** des rouleaux doivent être **lisses et réguliers** (pas de rainures, pas de trous d'évent ou d'équilibrage).

Contactez votre partenaire Hannecard pour vous aider à restaurer l'état mécanique de vos rouleaux, porteurs, roues ou galets.

**Pour plus d'informations,**  
**veuillez contacter Hannecard au +32.55.23.76.30**  
**ou votre partenaire Hannecard le plus proche:**  
**<https://www.hannecard.com/en/contact/>**