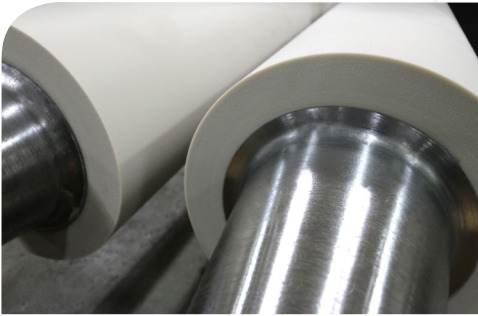


MONKAL® KORTE HANDLEIDING VOOR APPLICATOR ROLLEN & WIELEN



Monkal® is een unieke en gepatenteerde polyurethaantechnologie, ontwikkeld door Hannecard met als doel de kwaliteit en de prestaties bij coating toepassingen te optimaliseren, met name voor het coaten en vernissen van metaalband, metaalplaat en blikjes.

Deze korte handleiding helpt u maximale resultaten te behalen met Monkal® beklede rollen en sleeves.

Behandeling en opslag

- Hannecard levert de beklede rollen en wielen in een **beschermende verpakking** (zonlicht, vocht, schokken).
- **Plaats de rollen nooit op de beklede mantel.** De rollen moeten te allen tijde worden ondersteund op de astappen voor opslag of manipulatie.

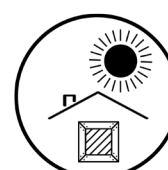
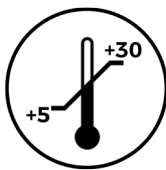


NEEN



JA

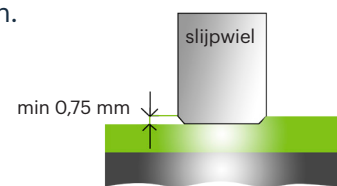
- De rollen kunnen worden opgeborgen in een (houten) kist of in een metalen frame, maar altijd ondersteund op de astappen, met beschermepapier en folie.
- Beklede wielen kunnen op hun zijkant worden geplaatst of kunnen in vrije toestand worden gehouden met behulp van een centrale spil.
- De opslagruimte moet **droog** zijn en binnen temperatuurgrenzen van **5 tot 30° C** (41 tot 86° F) liggen.



- Wanneer de statische opslagtijd **langer dan 6 maanden** bedraagt, is het aangeraden om de rollen opnieuw te slijpen om de geometrie van het oppervlak te herstellen.

Gebruik en slijpen van Monkal® rollen en wielen

- Monkal® kan worden gebruikt voor coating toepassingen op basis van water en op basis van oplosmiddelen.
- Wanneer Monkal® wordt gebruikt voor bekledingen op basis van oplosmiddelen, zal het sommige producten absorberen (“**zwellen**”).
- Om de functionaliteit te behouden, moeten de rollen rusten voordat opnieuw naslijpen kan plaatsvinden:
 - o **48 uur** in geval van productierun ≤ 2 dagen
 - o **72 uur** in geval van productierun > 2 dagen
- Zorg ervoor dat de geur van oplosmiddelen is verdwenen vóór het naslijpen.
- Om de juiste eigenschappen te herstellen, wordt aanbevolen om **minimaal 1,5 mm op de diameter van de rol** weg te slijpen (straal van 0,75 mm).
- Slijptoleranties en nauwkeurigheid:
 - o **Oppervlakteruwheid:**
Volgens de behoeften van de toepassing.
Als er geen oppervlakteruwheid vereist is, raadt Hannecard $Ra = 1 \pm 0.2 \mu$ aan.
 - o **Maattoleranties:**
Als er geen andere vereisten zijn gedefinieerd, wordt een XP-tolerantieklasse volgens ISO-norm 6123/3 (cilindriciteit en slag) aanbevolen.



Hannecard kan u helpen om uw slijpproces op Monkal® bekledingen te optimaliseren.

Andere aanbevelingen

Voor een goed resultaat moeten de rollen in **goede mechanische staat** zijn:

- **Dynamisch gebalanceerd** (aanbevolen ISO-klasse G 6,3 bij maximale rotatiesnelheid).
- De astappen, lagerzittingen en koppelingpassing **binnen de tolerantie** (zoals aangegeven op de concepttekening).
- De **rolflenzen** moeten **glad** zijn (geen groeven, geen ontluchtungs- of balanceergaten).

Voor meer informatie,

neem contact op met het hoofdkantoor van Hannecard op +32.55.23.76.30

of met de dichtstbijzijnde Hannecardpartner:

<https://www.hannecard.com/en/contact/>