

Gomplast®

RUBBER ROLLER COVERING

INDUSTRIA DELLA PLASTICA



Estrusione di film in bolla

L'estrusione del film in bolla è il processo più utilizzato per fabbricare film plastico. Un estrusore circolare, tramite un sistema ad aria compressa, forma un manicotto o una bolla di plastica che viene compressa, in seguito, per ottenere una pellicola fine di film a doppio strato. Due rulli pressori sigillano il film per assicurare il suo spessore costante e le sue proprietà meccaniche. Dopo questo processo, il film viene stirato e viene orientato per la sua successiva trasformazione.

Si può ottenere un film ad un solo strato separando i due strati prima dell'avvolgimento. Qualora il film debba essere stampato, rivestito o laminato, è inoltre possibile utilizzare il trattamento corona. Per migliorare la presa e la tensione, uno o entrambi i rulli pressori a torre sono generalmente rivestiti di elastomero.



	POSIZIONE	PROPRIETÀ DESIDERATE	SOLUZIONI GOMPLAST
	Rullo pressore a torre	• Resistenza all'abrasione • Stabilità dimensionale • Resistenza all'ozono e alla temperatura	ROLNIP Verde 40-80 ShA
	Rulli deflettori e rulli folli		
	Rullo di contatto	• Resistenza all'abrasione • Elasticità • Ottima superficie di contatto • Resistenza all'ozono e alla temperatura • Proprietà antistatiche	ROLNIP AS Nero 65-90 ShA
	Rullo separatore		

Anche per la stenditura, la separazione, l'avvolgimento e il trattamento corona vengono utilizzati rulli rivestiti in gomma o poliuretano.

RULLI PRESSORI (NIP) E DI CONTATTO

A seconda della direzione della bolla, vengono posizionati due rulli in basso o in alto, al fine di garantire la compressione a tenuta d'aria della bolla stessa e controllare lo stiramento del film. Assicurando una pressione costante, è possibile ridurre al minimo le variazioni di spessore e ottenere un film a doppio strato con aspetto e proprietà omogenei.

Gomplast offre una gamma di rivestimenti in gomma e poliuretano per soddisfare tutti i requisiti e garantire una compressione perfetta del film. Entrambe le tipologie di rivestimento sono disponibili in versione standard e antistatica. Offriamo inoltre assistenza per definire la corretta finitura superficiale e la forma (cilindrica o bombata) dei rulli, al fine di assicurare una pressione di contatto parallela tra questi e il film.

A seconda del tipo di processo e di film, è possibile scegliere tra una vasta gamma di durezza per qualsiasi tipologia di rivestimento. Tuttavia, nella maggior parte dei casi, la durezza ottimale consigliata è 70 shore A.

RULLI DEFLETTORI, FOLLI, GUIDA E SEPARATORI

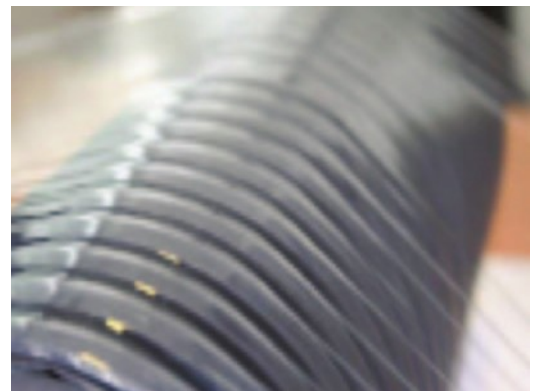
Questi rulli sono generalmente metallici e cromati. Tuttavia, al fine di migliorare la presa e il tensionamento del film, a volte possono essere rivestiti di elastomero.

I tipi di rivestimento a disposizione sono simili a quelli proposti per i rulli pressori a torre in genere sebbene la loro durezza sia generalmente superiore e a volte vengano richiesti profili scanalati.

RULLI STENDITORI (Softspreader)

Per evitare la formazione di pieghe durante il trasporto del film vengono utilizzati rulli stenditori. Essi possono essere metallici o gommati e in genere sono dotati di un profilo scanalato. Spesso si utilizzano anche rulli curvi (a banana). Gomplast propone vari tipi di rivestimento e finitura.

Gomplast raccomanda in particolar modo per questa posizione la nuova qualità SOFT-SPREADER, un nuovo concetto di rivestimento di durezza doppia con effetto apribottiglie che, grazie all'assenza di scanalature, non lascia segni. È molto indicato per sostrati fini, anche con angolo di contatto limitato.



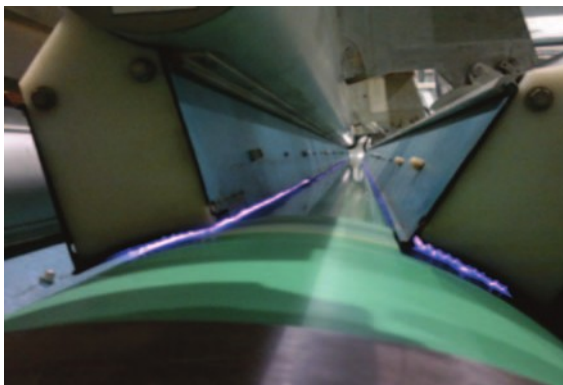
Le nostre soluzioni per il rivestimento di rulli stenditori si possono trovare nell'opuscolo: "STENDITORI"

RULLI DI AVVOLGIMENTO E TAGLIO (Rullo Sandwich)

Per migliorare la qualità di avvolgimento si utilizzano cilindri ricoperti con gomma a contatto con il film. Il rullo SANDWICH, sviluppato specificatamente da Gomplast per lavorare come accompagnatore nella bobinatrice, assicura l'assenza di pieghe e consente di evitare qualsiasi tipo di segno o effetto a stella sulla bobina.

Le nostre soluzioni per il rivestimento di rulli stenditori si possono trovare nell'opuscolo: "AVVOLGIMENTO E TAGLIO".

RULLI TRATTAMENTO CORONA



Con il trattamento corona, viene applicata una scarica elettrostatica sulla superficie del film al fine di migliorarne la stampabilità e l'aderenza durante i successivi processi di laminazione e/o rivestimento. Il rullo di appoggio o deviazione deve avere proprietà di isolamento elettrico molto stabili e essere resistente alle alte concentrazioni di ozono.

Le nostre soluzioni per il rivestimento di rulli per il trattamento corona si possono trovare nell'opuscolo: "TRATTAMENTO CORONA".