

Gomplast[®]

RUBBER ROLLER COVERING

INDUSTRIA DEL PLÁSTICO



Extrusión por soplado

La extrusión por soplado es el proceso más utilizado para fabricar film de plástico. Una extrusora circular, mediante un sistema de aire comprimido, forma una manguera o burbuja de plástico que es comprimida, a posteriori, para obtener una fina película de plástico de doble capa. Dos rodillos de presión sellan el film para asegurar su grosor constante y sus propiedades mecánicas. Después de esta etapa, el film se estira y se orienta para su posterior transformación.

Se puede fabricar un film de una sola capa llevando a cabo una separación de las dos capas antes del enrollado. En caso de que el film deba imprimirse, recubrirse o laminarse, se puede utilizar un tratamiento Corona. Para mejorar el grip y la tensión, uno o los dos rodillos de presión de la torre están generalmente recubiertos de caucho.



	POSICIÓN	PROPIEDADES DESEADAS	SOLUCIÓN GOMPLAST
	Rodillo de presión de la torre	<ul style="list-style-type: none"> Resistencia a la abrasión Estabilidad dimensional Resistencia al ozono y a la temperatura 	ROLNIP Verde 40-80 ShA
	Rodillos deflectores y guidores		
	Rodillo de contacto	<ul style="list-style-type: none"> Resistencia a la abrasión Elasticidad 	ROLNIP AS Negro 65-90 ShA
	Rodillo separador	<ul style="list-style-type: none"> Óptima superficie de contacto Resistencia al ozono y a la temperatura Propiedades antiestáticas 	

En los procesos de apertura, separación, bobinado y tratamiento corona del film también se suelen utilizar habitualmente rodillos de caucho.

RODILLOS DE PRESIÓN (NIP) Y DE CONTACTO

Dependiendo de la dirección de la burbuja, se utilizan 2 rodillos inferiores y/o dos superiores para asegurar la compresión estanca de la burbuja y el control del estiramiento del film. Asegurando una presión constante, se pueden minimizar las variaciones de grosor proporcionando al doble film un aspecto y unas propiedades homogéneas.

Gomplast ofrece una amplia gama de recubrimientos de caucho que cumplen con todos los requisitos para garantizar una compresión perfecta del film de plástico. Así mismo ofrecemos asistencia para definir el correcto acabado superficial (cilíndrico o bombeado) para asegurar un NIP de contacto paralelo entre los rodillos y el plástico.

Dependiendo del proceso y el tipo de film, una amplia gama de durezas está disponible para cada recubrimiento. Sin embargo, 70 shore A puede ser considerado en la mayoría de los casos como la dureza óptima.

RODILLOS DEFLECTORES, GUIADORES Y SEPARADORES

Estos rodillos son generalmente metálicos o cromados. Sin embargo algunas veces se utilizan recubrimientos elásticos para mejorar el grip y la tensión del film.

Las opciones de recubrimiento para estas posiciones son similares a las propuestas para los rodillos de presión, aunque con durezas algo más elevadas y, en ocasiones, con superficies ranuradas.

RODILLOS ABRIDORES (Rodillo Softspreader)

Los rodillos abridores se utilizan para evitar la aparición de arrugas durante el transporte del film. Pueden ser metálicos o recubiertos de caucho y generalmente presentan un perfil ranurado. Para estas posiciones también se utilizan rodillos curvos (banana) donde Gomplast ofrece una amplia variedad de recubrimientos y acabados.

Gomplast recomienda especialmente para esta posición la nueva calidad SOFT-SPREADER, un nuevo concepto de recubrimiento de doble dureza con efecto abridor donde gracias a la ausencia de ranuras, no aparecen marcas. Es muy efectivo en sustratos finos incluso con ángulo de contacto limitado.

Nuestras recomendaciones para el recubrimiento de rodillos abridores se pueden encontrar en la hoja técnica: "ABRIDORES"

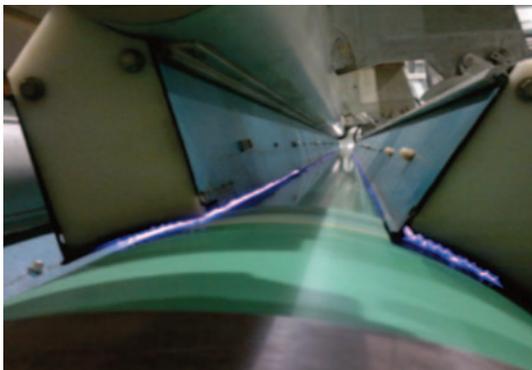


RODILLOS PARA BOBINADO Y CORTE (Rodillo Sandwich)

Para mejorar la calidad del bobinado se utilizan rodillos recubiertos de caucho en contacto con el film. El rodillo SANDWICH, desarrollado especialmente por Gomplast para trabajar como acompañador en la bobinadora, asegura la ausencia de arrugas y consiguen generar bobinas sin marcas ni efecto estrella.

Nuestras recomendaciones para el recubrimiento de rodillos para bobinado y corte se pueden encontrar en la hoja técnica: "BOBINADO Y CORTE"

RODILLOS TRATAMIENTO CORONA



En el tratamiento corona, una descarga electrostática es aplicada sobre la superficie del film con el objeto de mejorar la capacidad de impresión y la adherencia durante los procesos posteriores de laminación y recubrimiento. El contra-rodillo necesita tener una capacidad aislante muy estable y resistir altas concentraciones de ozono.

Nuestras recomendaciones para el recubrimiento de rodillos para el tratamiento corona se pueden encontrar en la hoja técnica: "TRATAMIENTO CORONA"