

Elastomerbeschichtung nach Maß

Auf Stahl oder NE-Metall-Kerne festhaftend aufvulkanisiert bzw. als Schlauch aufgezogen. Walzenoberflächen auf Wunsch absolut glatt auf Rundlauf geschliffen - in zylindrischer, balliger oder geriefter Ausführung.

Einsatzgebiete:

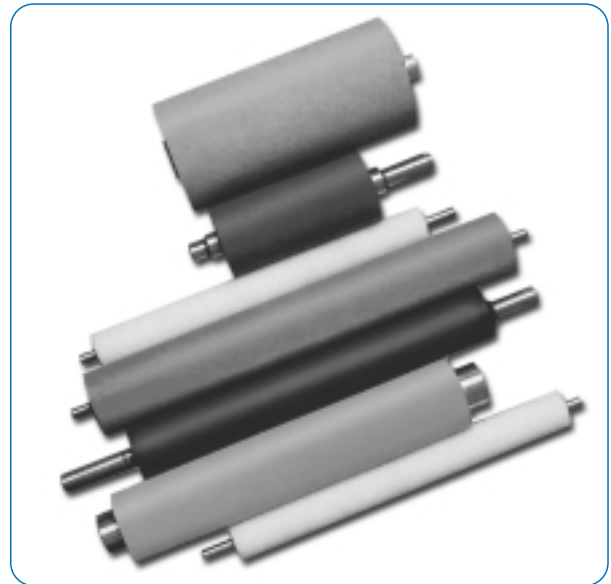
- Kunststoffindustrie
- Holz- und Möbelindustrie
- Papierindustrie
- Stahl- und Metallbauindustrie

Verwendung als:

- Farbauftragswalzen
- Tauchwalzen
- Kaschierwalzen
- Kontaktwalzen
- Breitestreckwalzen
- u.v.m.

Verwendung als:

- Anpresswalzen
- Beschichtungswalzen
- Treib- und Bremswalzen
- Zugwalzen
- u.v.m.



Beständigkeitstabelle

Qualitäten	Härte-Shore A	Temperatur-Beständigkeit (°C)	Wasser	Benzin	Mineralöl	Tier-und Pflanzenöl	Salzsäure	Schwefelsäure 25%	Schwefelsäure 50%	verd. Salzsäure	Chromsäure	Ester und Ketone	Aromatische Kohlenwasserstoffe z.B. Toruol	Chlorisierte Kohlenwasserstoffe z.B. Tri	Natronlauge 10%	Natronlauge 50%	P-3-Lauge	Ozon
Naturkautschuk	15-100	100	H	N	N	N	B	B	N	N	N	N	N	N	N	B	B	N
Naturkautschuk lb	50	100	H	N	N	N	B	B	N	N	N	N	N	N	N	B	B	N
Neoprene	50-80	110	B	H	H	B	B	B	B	H	H	B	H	H	B	B	B	B
APTK	15-90	140	B	N	N	B	B	B	B	B	B	B	N	N	B	B	B	B
APTK el.-antist.	60+90	140	B	N	N	B	B	B	B	B	B	B	N	N	B	B	B	B
Butylkautschuk	50-70	135	B	N	N	H	B	B	B	B	B	B	N	N	B	B	B	B
Hypalon	60-80	130	B	B	B	B	B	B	B	B	B	H	N	N	B	B	B	B
Perbunan	10-100	120	B	B	B	B	N	B	N	N	N	N	N	N	N	B	B	B
Silikon	25-80	250	B	N	N	B	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	H	H
Viton	50-85	250	B	B	B	B	B	B	B	B	B	N	B	B	B	B	B	B
Polyurethan	35-98	90	H	B	B	B	N	N	N	N	N	H	H	N	N	N	N	H

Erläuterungen:

- B** = beständig
- H** = bedingt beständig
- N** = nicht beständig
- lb.** = lebensmittelbeständig
- el. antist.** = elektrisch leitfähig/antistatisch

Sollten im Einzelfall Bedingungen vorliegen, die von den Beständigkeitswerten in der oben stehenden Tabelle nicht aufgeführt sind, bitten wir die Sonderwünsche mitzuteilen. Die Tabellenwerte sind das Ergebnis langjähriger Versuche und Erfahrungen. Sie sind nach bestem Wissen ermittelt worden, stellen jedoch keine Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne dar.

Materialbezeichnung

	Naturkautschuk	Styrolbutadin-kautschuk	Butylkautschuk	Äthylenpropylen-Din-kautschuk	Silikonkautschuk	Chloroprenkautschuk	Nitrilkautschuk	Fluorkautschuk	Chlor-sulfoniertes-polyäthylen	Polyurethan
int. Bez.	NR	SBR	IIR	EPDM	VMQ	CR	NBR	FKM	CSM	EU
Marke z.B.	SMR	Buna-Hüls EM	Poly-sar-butyl	Buna AP	Silastic	Baypren	Per-bunan	Vi-ton	Hypalon	Adiprene

Qualitäten mit besonderen Eigenschaften z.B.:

- elektrische Leitfähigkeit
- Faser-Qualität
- lebensmittelbeständig
- schwefelfrei
- antistatisch
- besondere Hitzebeständigkeit
- hochabriebfest
- UV-beständig

Materialbeschaffenheit

Die Tabellenwerte sind das Ergebnis langjähriger Versuche und Erfahrungen unserer Rohstofflieferanten. Sie sind nach bestem Wissen ermittelt worden, stellen jedoch keine Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne da.

Beurteilung:
SG = sehr gut
G = gut
B = befriedigend
A = ausreichend
U = ungenügend

Qualitäten	Härte-Shore A	Temperatur-Beständigkeit (°C)	Linienruck max. kp/cm	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Rückparalleldehnbarkeit	Weiterreißfestigkeit	Abriebwiderstand
Naturkautschuk	15-100	100	15-70	SG	SG	SG	G	G
Neoprene	50-80	110	50-70	G	G	B	B	B
APTK	15-90	140	10-30	B	B	G	B	A
Butylkautschuk	50-70	135	50-70	B	B	B	B	A
Hypalon	60-80	130	50-60	B	B	B	B	B
Perbunan	10-100	120	10-70	G	B	B	B	B
Silikon	25-80	250	20-40	A	A	A	A	U
Viton	50-85	250	25-50	G	G	B	B	G
Polyurethan	35-98	90	30-200	SG	G	B	SG	SG

Sofern komplette Walzen einschließlich Kern gewünscht werden, bitten wir, Zeichnungen oder Skizzen zuzusenden, woraus alle für den Einbau und die Funktion wichtigen Maße und Toleranzen hervorgehen.

Neu gefertigte Metallkerne, bei denen für die Beschichtung gute Rundlaufeigenschaften gewünscht werden, sollten nach Möglichkeit mit ca. 0,3 mm Aufmaß in den Lagersitzen angeliefert werden. Das hat den Vorteil, dass Walzenbezüge und Zapfen zusammen geschliffen werden können. Nach Rücksprache können beschichtete Walzen zum Schleifen auch direkt in den Lagern aufgenommen werden, wodurch Genauigkeit < 0,01 mm erreichbar sind.

G = Oberflächengüte

G1	Nomalschliff = Schleifmarkierung und Schleifvorschub sind zu erkennen und leicht zu fühlen.
G2	Feinschliff = Leichte Schleif- und Vorschubmarkierungen sind optisch erkennbar, aber nicht fühlbar.
G3	Polierschliff = Geschliffene Walzen mit anschließendem Poliervorgang; einzelne Schleifkommas sind zulässig.

F = Zulässige Fehlstellen (Löcher und Fremdkörper)

F1	Fehlstellen unter 2 mm ² können nicht beanstandet werden.
F2	Fehlstellen unter 0,8 mm ² können nicht beanstandet werden.
F3	Fehlstellen unter 0,4 mm ² können nicht beanstandet werden.

R/Z = Toleranztabelle für Rundlauf und Zylindrizität

Durchmesser	R/Z 1	R/Z 2	R/Z 3
≥ 100	0,1	0,07	0,04
> 100-200	0,15	0,09	0,05
> 200-300	0,2	0,11	0,06
> 300	0,25	0,12	0,07

R/Z = Toleranztabelle für Rundlauf und Zylindrizität

Durchmesser	D 1 ±	D 2 ±	D 3 ±
0-100	1,0	0,4	0,007
> 100-200	1,3	0,5	0,1
> 200-300	1,6	0,6	0,15
> 300	2,0	0,8	0,2

Die obenstehenden Toleranztabellen bieten eine Vielfalt möglicher Eingrenzungen. Es sind auf Wunsch auch engere Toleranzen möglich.

Eine optimale Haftung der Walzenbezüge wird durch eine glatte, metallisch blanke Oberfläche der Walzenkerne sichergestellt.

Keinesfalls sollte die zu beschichtende Oberfläche durch zusätzliche Bearbeitung aufgeraut werden, wie zum Beispiel durch das Eindrehen eines Gewindes o.ä. (Ausnahme: Hartgummi-Walzenbezüge).

Pflege der Walzenbezüge:

Es dürfen keine Waschmittel verwendet werden, die aromatische Kohlenwasserstoffe enthalten, wie z.B. Toluol, Trichloräthylen, Trichloräthan etc.

Transport der Walzen:

Es sollten stabile Kisten mit Halterungen für die Kernzapfen verwendet werden, in denen Walzen nach allen Seiten genügend Spielraum haben.

Lagerung der Gummiwalzen:

Die Walzen sind für den Transport möglichst an den Zapfen aufgebockt anzuordnen. Ein Ablegen der Walzen auf die geschliffene Oberfläche muss ausgeschlossen sein.