



**HOLSCOT**

**TEFLON\*-BEZÜGE FÜR TROCKENZYLINDER**

# HOLSCOT

**DIE LÖSUNG  
ANTIHAFT-EIGENSCHAFT  
PORENDICHTES  
MATERIAL NACH MAß  
GEFERTIGT FÜR  
ZYLINDER INNERHALB  
DER MASCHINE**



# HOLSCOT SLEEVES FOR LARGE DIAMETER ROLLERS AND DRYING CYLINDERS IN TEFLON

## VERBESSERN SIE IHR PRODUKT UND STEIGERN SIE IHRE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Das Anhaften klebender Substanzen auf Walzen und Zylindern mit glatter Oberfläche stellt z.B. in der Papier- oder Textilindustrie ein hauptsächliches Problem dar. Denn Verunreinigungen oder Unebenheiten auf der Walzen- Zylinderoberfläche rufen nachteilige Unregelmäßigkeiten am Produkt hervor, ob dies nun bei Einfärbungen geschieht, die auf das Produkt aufgetragen werden, wie etwa bei Markierungen auf Papier, oder bei vielen anderen Anwendungsmöglichkeiten. Allerdings ist das Entfernen solcher anhaftender klebender Stoffe wie Latex, Leim etc. mit sehr hohem Zeit- und Kostenaufwand verbunden. Schleifen, Einsetzen von Schabern und aggressiven Lösungsmitteln können die Oberflächen mit der Zeit Schaden nehmen.

### Solche Probleme können bei Verwendung von Teflonbeschichtung vermieden werden

Die Anwendung von Schabern (doctor blades) ist unnötig. Wenn man sich vorstellt, daß FEP gegen Chemikalien und aggressive Lösungsmittel resistent bzw. inert ist, ohne zu befürchten, daß die Walzen- bzw. Zylinderoberfläche beschädigt wird, so braucht man bei evt. Walzen- Zylinderreinigung weniger Zeitaufwand, was geringeren Stillstand und größere Produktionsausfälle vermeidet.

Die FEP-Schläuche sind normalerweise 0,5 mm dick und ähneln dem schmelztechnischen Prozeß von PTFE mit den charakteristischen Eigenschaften wie Kunststoffbeschichtungsmöglichkeiten und Resistenzen gegen Chemikalien wie PTFE. Die Folien werden mit den von Holscot hochentwickelten Geräten mit einer fast unsichtbaren Naht end- bzw. stumpfverschweißt zu einem Schlauch. Anschließend wird der Schlauch mittels Heißluftgebläse auf den zu beziehenden Körper geschrumpft. Die Innenseite des Schlauches ist geätzt, so daß eine Verklebung haften kann.

Der Installationsprozeß innerhalb der Maschine ist wie folgt beschrieben und auch fotografisch dargestellt. Selbstverständlich kann man auch Zylinder außerhalb der Maschine beschichten, sofern genügend Heißluft verfügbar ist.



### BESCHICHTUNG DER ZYLINDER INNERHALB DER MASCHINE

- 1 Die Zylinder müssen bis zur metallisch glänzenden Oberfläche gereinigt werden. Alle störenden Teile in Zylindernähe z.B. Andruckwalzen, Schaber oder Filzteile müssen entfernt werden. Es muß in jedem Fall gewährleistet sein, daß die Monteure freien Zugang zu dem Zylinder haben.
- 2 Die vorgefertigte Folie wird um den Zylinder gewickelt und befestigt. Dann wird das Oberteil des Holscot-Schweißgerätes seitlich eingesetzt.
- 3 Die Schweißmaschine schweißt dann die letzte Naht, so daß dann die Folie als Schläuch komplett verschweißt ist.
- 4 Nach Abbau der Schweißausrüstung wird der Schlauch mit Heißluft auf den Zylinder geschrumpft wobei sich der Zylinder drehen muß.
- 5 Danach wird unter die Beschichtung Kleber gespritzt und auf die gesamte Zylinderoberfläche verteilt.
- 6 Der Zylinder wird anschließend innen aufgeheizt, wobei er langsam und kontinuierlich in Rotation versetzt wird, um den Kleber gleichmäßig aushärten zu lassen.

## WALZEN MIT GRÖßEREN DURCHMESSERN

Das Leistungsspektrum der Teflonschläuche kann für Walzendurchmesser jeder Größe angeboten werden. Unser seperater Prospekt zeigt Ihnen unseren Lieferumfang nahtloser Teflonschläuche mit den Durchmessern von 25 mm-310 mm. Geschweißte Schläche können ab 310 mm Walzendurchmesser aufwärts hergestellt werden. (7)

## REPARATUR-SERVICE

Sofern mechanische Beschädigungen an der Beschichtung in Ihrem Werk auftreten, können wir Ihnen unseren Reparatur-Service anbieten. Für eine schnelle Vorabreparatur können wir Ihnen eine selbstklebende PTFE-Folie liefern, die Ihrerseits schnell auf die Schadstelle aufgebracht werden kann, um weiteren Schaden oder das Eindringen von Flüssigkeit zu verhindern. Nach Verinbarung schicken wir unseren Service-Techniker zur Endreparatur, wobei ein FEP-Stück auf die Schadstelle plaziert und so verschweißt wird, daß ein fließender Übergang auf der Beschichtung gewährleistet werden kann.



7

**HOLSCOT**