



Gittergewebe UND Vliesstoffe

ÜBERSICHT

Beschichtungsprozess von Gittergeweben und Vliesstoffen

Davis-Standard, LLC gehört zu den weltweit führenden Unternehmen in der Entwicklung und Herstellung von Extrusionsbeschichtungsanlagen für die Textilindustrie. Dies ist das Ergebnis unserer engagierten und intensiven Forschungs- und Entwicklungsarbeit, ebenso wie unserer starken Vertriebs- und Service-Präsenz in allen Teilen von Nordamerika, Europa und Asien. Unser Wissen um den sich rasant ändernden Weltmarkt und unser großes Interesse, den Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden im Hinblick auf Produktqualität, Produktionsleistung, Ausschuss und Anlagenleistung machen Davis-Standard, LLC zum erstklassigen Anbieter.

EIGENSCHAFTEN

Beispiele für Endprodukte:

- Abdeckplanen für industrielle Anwendungen
- Planen für Freizeitanwendungen
- industrielle Schüttgutbehälter
- Blenden und Banner für Werbezwecke
- Sicherheitssysteme für die Lebensrettung und andere Rettungssysteme
- Planen und Abdeckungen in der Holzwirtschaft
- vorübergehende Gebäudedachabdeckungen
- Gebäudehüllen
- Abdeckungen im Bergbau
- Dachbahnen und Platten
- Teichfolien/Auffangbehälter in der Abfallwirtschaft
- Isolierungen zur Wärme- und Schalldämmung

Gittergewebe UND Vliesstoffe



TYPISCHE SPEZIFIKATIONEN

| | |
|------------------------------------|---|
| Breiten | 600 - 5100 mm (24 - 200 Zoll) |
| Anlagen- geschwind- igkeiten | 6 - 500 m/min (20 - 1650 Fuß/min.) |
| Zugspan- nungs-bereich | 0.0025 - 0.9 N/m (0.25 - 10 pli) |
| Abrolldurchmesser | 250 - 1830 mm (10 - 72 Zoll) |
| Aufrolldurchmesser | 250 - 1830 mm (10 - 72 Zoll) |
| Extrusionssysteme | 65 - 200 mm (2.5 - 8 Zoll) Einzel- und Doppelschneckenextruder für Mono- und Coextrusion |
| Schichtdicke | 12 - 2500 µm (0.0005 - 0.100 Zoll) |
| Verarbeitetes Material: | LDPE, HDPE, LLDPE, PP, PA, PVC, PU und eine Vielzahl technischer Kunststoffe in Form von Granulat oder Pulver |

HANDLINGSYSTEME

Im Bereich der Handhabung von Materialbahnen haben unsere Ingenieure beachtliche Leistungen erbracht. So werden zum Beispiel Materialbahnen während des gesamten Prozesses (vor und nach dem Polymer-Auftrag) gleichmäßig temperiert, um „Curl“-Effekte zu vermeiden. Hochentwickelte Wechsellagerungen mit Querschneidsystemen werden in der Schlussgruppe (Wickler und Abwickler) eingesetzt.

LAMINATOR

Mit unseren Laminatoren erzielen wir beste Hafteigenschaften durch hohe Nipkraft und die Geometrie der Nipwalzen. Je nach Anwendungsfall und -anforderungen können wir eine breite Palette von Ausführungen anbieten (3-Walzen oder 2-Walzen-Laminator, Nipbildung durch gummierte oder Stahlwalze, Anpressung erfolgt pneumatisch oder hydraulisch).



Handlingsysteme