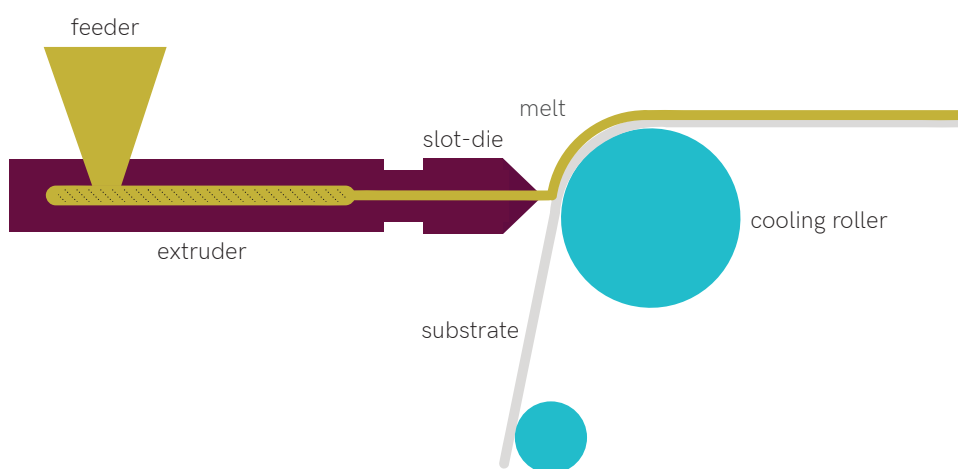


Enduction et contrecollage par extrusion

L'enduction et le contrecollage aux matériaux extrudés

Etant donné que la viscosité à traiter par la technique Hotmelt est limitée et pour transformer également des matériaux couramment appliqués dans les textiles, tels que le PP et le PET, nous avons installé une ligne pilote d'enduction par extrusion. Cette technique nous permet de transformer des matériaux avec une viscosité jusqu'à 400 Pas ou MFI 25 et ceci à des températures relativement élevées.



Principe :

Le processus d'enduction par extrusion démarre au niveau de l'**extrudeuse planétaire de rouleau** (ENTEX), où les granulés de polymère sont fondus et ventilés. Ce système résulte en un mélange excellent, un réchauffement homogène et une faible friction. Ensuite, une pompe assure que le **polymère fondu** est transporté de manière régulière vers l'**applicateur à fente**, où l'enduction est appliquée sur le **substrat**. Le système est également approprié pour le contrecollage. En cas de matériaux très visqueux, un champ infrarouge, entre l'applicateur et l'union de contrecollage, nous permet de maintenir l'enduction en état de fusion pour garantir une meilleure pénétration. De plus, plusieurs **rouleaux refroidisseurs** empêchent que le substrat textile soit abîmé par la chaleur.

Conditions du processus :

- Températures de 70°C jusqu'au 200°C
- Viscosité jusqu'à 400 Pas ou MFI 25
- Extrudeuse planétaire de rouleau
 - Réchauffement homogène
 - Mélange excellent
 - Faible tension de cisaillement
- Largeur d'enduction : 40 cm
- Largeur du substrat jusqu'à 50 cm

