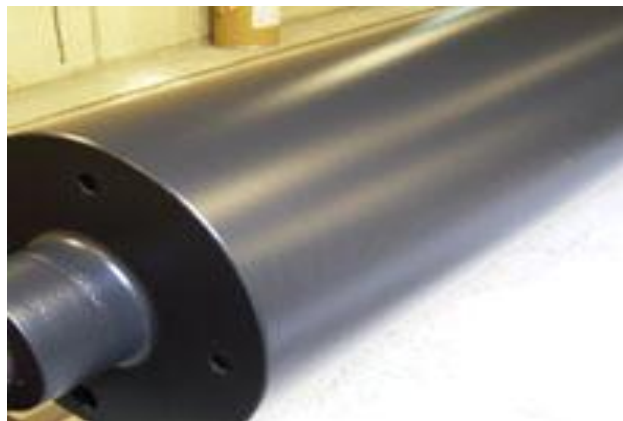


Accopon VLS

Accopon VLS er en termoplastisk fluorpolymer belægning, der primært anvendes som en non-stick belægning på valser.

Anvendelse

Accopon VLS er udviklet til anvendelse på valser, primært til papirindustrien, hvor belægningens fortrinlige non-stick egenskaber sikre en høj hastighed på papirbanen og problemfri produktion. Belægningen vil også give en vis korrosionsbeskyttelse, men vi anbefaler at Accopon HBA anvendes, hvis det decideret er korrosionsbeskyttelse der ønskes.



Valse belagt med **Accopon VLS**

Teknisk information

Accopon VLS er sort og fremstår glat og blankt. For at opnå maksimal vedhæftning og dermed lang levetid udføres inden belægning en afrensning af emnet og efterfølgende foretages en sandblæsning for at fjerne evt. urenheder, og samtidig sikre at der opnås optimal vedhæftning. Denne behandling indebærer en procestemperatur på 400 °C er det er derfor en forudsætning at emnet er konstrueret således at det kan klare denne temperatur

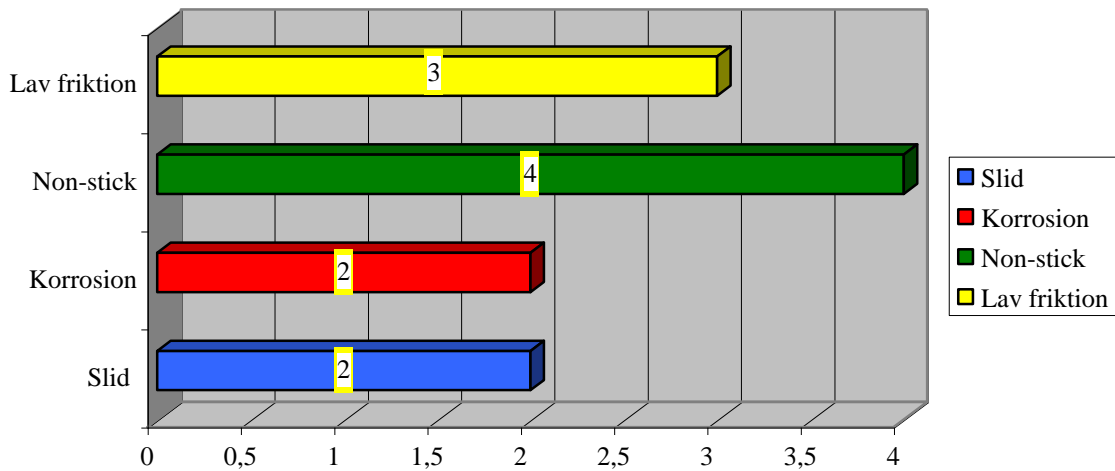
Belægningen kan beskadiges af skarpe værktøjer el. lign. Vi anbefaler at de medarbejdere der arbejder med emner belagt med Accopon HBA informeres om at belægningen kan beskadiges ved brug af skarpe genstande som knive, mejsler og skruetrækkere.



Prøveplader

Vi leverer prøveplader uden beregning med forskellige Accoat-overflader. På den måde kan du selv se og føle, hvilke egenskaber der er bedst egnede til netop dit produkt. Kontakt venligst vores interne salgsafdeling for fremsendelse af prøveplader.

Væsentligste egenskaber for Accopon VLS



1 = Jævn, 2 = God, 3 = Meget god, 4 = Fortrinlig

Egenskab	Værdi
Lagtykkelse (µm)	200 – 300 µm +
Farve	Sort
Temperaturområde	205°C kontinuerligt
Friktionskoefficient	
Hårdhed (Skore D)	
Kontakt med fødevarer	Alle de indgående komponenter findes ikke på FDA's lister, men belægningen klarer de krævede ekstraktionsprøver.
Materialer der kan belægges	Stål, Rustfrit stål, Aluminium
Begrænsning	Skarpt værktøj vil skade belægningen

Sikkerhed	Ved opvarmning over 300°C afgives sure gasser der kan være giftige: Der bør derfor ikke svejses eller lign på metallet tæt ved belægningen. Gammel belægning fjernes bedst mekanisk, f.eks. ved sandblæsning.
-----------	---

Vores rådgivning og vore informationer er baseret på laboratorieforsøg og mange års erfaring og er en vejledning ved valg af produkt og anvendelse.

Da brugerens arbejdsforhold og anvendelser ligger uden for vor kontrol, påtager Accoat A/S sig alene ansvaret for, at belægningerne lever op til Accoats standarder, som fremgår af de tekniske datablade og andet salgsmateriale. Et evt. erstatningsansvar kan aldrig overstige den pris, der er betalt for belægning