

Fabricación de Rodillos



MANUFACTURA DE RODILLOS PARA LA INDUSTRIA: PAPELERA, MINERA, ARTES GRÁFICAS, TEXTILERA, ETC.

La selección de un elastómero para la fabricación de rodillos se realiza en base a la aplicación final que se requiera. Por ejemplo, para la imprenta debe ser elegido en base a su resistencia a solventes, tales son los casos del **Vamac®** o el acrilonitrilo.

La vulcanización es indispensable en los elastómeros y existen varios sistemas:

- a) **Tecle (Vapor).**
- b) **Prensado.**
- c) **Extruido.**

Antes de meter el material al molino se recomienda que los materiales en polvo sean tamizados con la finalidad de eliminar cualquier contaminación posible o partículas de tamaño muy grande.

El molino deberá estar completamente limpio y libre de otros materiales diferentes al que se esté trabajando.

Se recomienda limpiarlo completamente de residuos de negro de humo u otros materiales con un hule limpio, que al pasarse por el molino, recoja todos estos residuos.

El molino deberá estar frío, por lo que, de preferencia, debe empezar la mezcla por la mañana temprano, cuando la temperatura ambiente es menor; si se utiliza



por la tarde, trabajar con el sistema de enfriamiento durante el proceso de mezclado, ya que puede afectar la vulcanización del material.

La abertura de los rodillos del molino deberá ser de aproximadamente 0.050"; de tal forma que se haga un banco de material en la parte superior de los rodillos, para que como resultado, se puedan realizar los cortes que permitan el mezclado e incorporación de los materiales.

La formulación y el sistema de mezclado son importantes para el mejor desempeño de los rodillos.



En el proceso de mezclado la homogenización del compuesto es muy importante, pues debe de estar libre de impurezas y grumos; para ello se recomienda:

- Agregar los materiales gradualmente, conforme se vayan incorporando a la mezcla, evitar la acumulación de material, ya que el dispersado será mas difícil.
- Colocar los rodillos a molino cerrado y pasar el hule, posteriormente enrollar (cabecear), realizar esta operación de 2 a 3 veces, sin dejar que embande. Esto se realiza para refinar el compuesto.
- Al terminar el refinado, dejar embandar nuevamente y laminar al espesor deseado.
- Todos deben de pasar por el rectificado, para obtener el diámetro exterior correcto y su superficie tersa. □

