



# MANCHÃO DE BORRACHA A.PIOVAN

*Todo tecido merece a melhor ação de sanforização*

Catálogo Técnico	
Lançamento	Fevereiro 2026
Linha de Produtos	Manchões de Borracha Para Sanforizadeira
Aplicações	Acabamento Têxtil

## MODELOS DE MANCHÃO DE BORRACHA

Nem todos os processos de sanforização requerem as mesmas características, e é por isso que a A.Piovan desenvolveu diferentes compostos de borracha para diferentes tipos de tecidos sanforizados, para obter-se diferentes performances de encolhimento.

MODELO	APLICAÇÃO	CARACTERÍSTICAS CHAVE	DUREZA
<b>STANDARD</b>	Denim, workwear, sarjas	Alta capacidade de encolhimento e longa vida útil	38-40 sh
<b>FABRIC</b>	Algodão leve com mesclas de poliéster viscose	Encolhimento suave, evita efeito pele de elefante	38-40 sh
<b>POLYESTER-VISCOSE-KNITTING</b>	Malhas e tecidos muito leves	Mais fácil de retificar suavemente, evita marcas d'água	40-44 sh
<b>SUPATEX BELT</b>	Máquinas Supatex	Com lonas internas, resistente à temperatura	Padrão
<b>COMFIT BELT</b>	Compactação	Encolhimento suave, evita efeito pele de elefante	50-55 sh

## CARACTERÍSTICAS-CHAVE

Os manchões de borracha da A.PIOVAN são fabricados com um sistema de produção totalmente inovador. Graças a isso, os manchões apresentam os seguintes benefícios:

- Manchão de borracha SEM-FIM de verdade: Sem um sentido de rotação que exclui a possibilidade de rachaduras internas
- Superfície pegajosa: Com maior fricção sobre o tecido, assegurando maior encolhimento comparado aos atuais artigos no mercado
- Dureza constante: Características mecânicas garantem a melhor ação de encolhimento ao longo do tempo
- Produção ISO 9001: Material sem defeitos ocultos e impurezas
- Qualidade superior: Inovações técnicas nos compostos e no processo de produção asseguram preços altamente competitivos

## ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

PARÂMETRO	VALOR PADRÃO	PERSONALIZÁVEL
Desenvolvimento interno	3962 mm	Fixo
Espessura	67 mm (-0/+2)	Sim (máx. 72 mm)
Dureza	38-40 sh A	Sim (38-42 sh A)
Tipo de Borda	Arredondada	Padrão A.Piovan
Largura	Mediante solicitação	Sim
Superfície	Retificada Plana	Padrão
Cor	Cinza	Padrão

## PARÂMETROS PARA CONFIGURAR

### ESPESSURA DO MANCHÃO DE BORRACHA

A espessura padrão para denim e sarjas é de 67 mm. Nós recomendamos não exceder 71 mm de espessura para não aumentar muito a tensão no manchão. Para tecidos planos e malhas está disponível também a espessura de 51 mm (para Compactadoras).

### DUREZA DO MANCHÃO DE BORRACHA

A dureza padrão do manchão de borracha é de 38 sh. Dependendo da necessidade do cliente, uma versão com maior dureza está disponível (41-42 sh).

### LARGURA DO MANCHÃO DE BORRACHA

Para determinar a largura adequada do manchão (A) nós recomendamos começar da medida mais larga do tecido a ser encolhido (T), adicionando 150 mm distância de borda geral (X), adicionando também a largura de perfil da borda (para a borda da A.Piovan 50). Por este caminho você obtém a largura correta do manchão de borracha a ser comprado.

#### FÓRMULA DE CÁLCULO DA LARGURA

$$\text{LARGURA (A)} = T + 150 + 50 = T + 200$$

### BORDA DO MANCHÃO DE BORRACHA

Após muitos anos de estudo, nós desenvolvemos o que nós consideramos a melhor borda para um manchão de sanforização. Sua forma arredondada, tanto na parte superior como na inferior, permite reduzir a fricção do manchão com os cilindros, reduzir a superfície em contato com o cilindro quente e portanto no final reduzindo a possibilidade de rachaduras laterais.



## ACESSÓRIOS PARA O MANCHÃO DE BORRACHA

### CERA PL 104

A Cera PL 104 deve ser aplicada diretamente no cilindro quente na área designada. O cilindro quente deve estar aquecido. O operador deve tocar o cilindro quente com a cabeça da Cera PL 104 movendo-o da direita para a esquerda apenas na área do cilindro quente que não esteja em contato com o tecido.

- Continue movimentando a cera até que 2-3 voltas do manchão sejam completadas.
- Repita a operação a cada 2-3 dias para proteger as bordas do manchão de borracha.

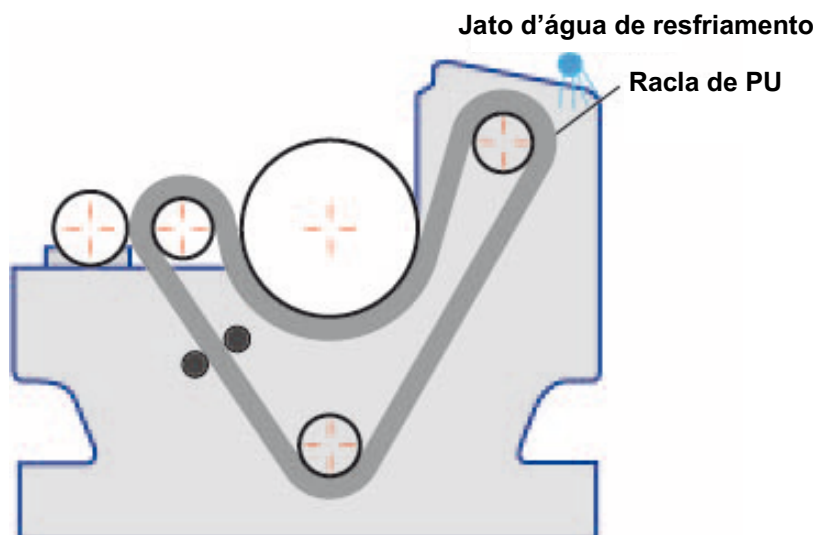
### AVISO

Se você for sanforizar tecidos de diferentes larguras, inicie do mais largo para o mais estreito. Quando você mudar a largura do tecido você pode cobrir o cilindro quente com a Cera PL 104 na nova área que irá ter contato direto com o cilindro quente.

### RACLA DOCTOR BLADE PIOVAN

A A.Piovan recomenda fortemente utilizar uma racla A.PIOVAN ao invés do feltro para secar o manchão de borracha após o sistema de resfriamento por jato d'água. Esta racla deve estar em contato com o manchão de borracha pelo lado linear com uma leve pressão, de modo que se tenha 4 linhas em contato com o manchão de borracha.

Esta racla é mais macia do que o feltro, mantém sua elasticidade durante toda a vida útil, preservando assim a sua capacidade de remoção de água e não marca o manchão de borracha.



## LUBRIFICAÇÃO

### Por que a lubrificação é tão importante para uma longa vida útil do Manchão?

É muito importante prestar atenção na deformação do manchão de borracha quando ele é comprimido durante a ação de encolhimento. A fricção da borracha no cilindro por alargamento é maior no lado interno do manchão.

#### BENEFÍCIOS DA LUBRIFICAÇÃO COM ÁGUA

1. Previne vibrações do manchão de borracha
2. Previne desgaste interno do manchão de borracha, prolongando sua vida útil

### A IMPORTÂNCIA DO “TERCEIRO SPRAY D’ÁGUA”

Na Sanforizadeira a água é muito importante para resfriar o manchão após a ação de sanforização. A água tem também outro importante propósito: Lubrificação.

Um manchão com a parte interna seca é um problema porque a borracha natural tem uma aderência muito boa. Contudo, se houver um spray d’água após o rolo de espremeção para umedecer a parte interna do manchão, a água funciona como um lubrificante perfeito de forma que quando você espreme, parte interna do manchão é livre para esticar sem fricção.

### INSTALAÇÃO DO “TERCEIRO SPRAY D’ÁGUA”

Instalar o terceiro spray d’água é uma operação muito simples e barata. Você deve pegar um tubo de plástico ou aço e conectá-lo à distribuição de água fazendo furos na parte central. É necessário apenas uma fina camada de água, não muito. Nós sugerimos furar o tubo apenas na parte central da largura do manchão, não nos primeiros e últimos 200 mm.

### EXPECTATIVA DE VIDA ÚTIL DO MANCHÃO DE BORRACHA

O cliente DEVE seguir TODAS as recomendações da A.PIOVAN para instalação e rotina de manutenção do manchão. Se todas as recomendações forem seguidas, a experiência típica do cliente alcançou os seguintes níveis do produto:

- >> 9-11 milhões de metros rodando tecidos pesados
- >> 11-15 milhões de metros rodando artigos médios
- >> 15-25 milhões de metros rodando artigos leves

Desgaste normal do manchão não incluso.

A garantia não inclui uso inadequado do manchão.

## PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PARA CORRETA INSTALAÇÃO

### ANTES DE INSTALAR O NOVO MANCHÃO DE BORRACHA VERIFIQUE:

- Limpeza detalhada dos furos do spray d'água
- Verifique os rolamentos dos cilindros responsáveis pela rotação do manchão
- Limpeza do cilindro quente e dos demais cilindros da máquina
- Os cilindros devem estar em perfeito paralelismo

### ABRA A CAIXA DE MADEIRA

Nós recomendamos fortemente atenção particular no momento de tirar o manchão de borracha da caixa. Abra a caixa pelas laterais e pela parte superior. Use um tubo como instrumento para levantar o manchão de borracha.

### INSTALAÇÃO DO MANCHÃO DE SANFORIZAÇÃO

ESPESSURA DO MANCHÃO	FAIXA DE TENSÃO
67 - 72 mm	305 A 312 mm
51 mm	305 a 317 mm

- Verifique todos os pontos que podem marcar ou danificar a borracha
- Reconfirme a centralização do manchão de borracha após o procedimento de aquecimento
- Verifique a eficiência do feltro que toca a superfície do manchão de borracha
- Verifique o deslizamento dos cilindros para o gotejamento de água e seus paralelismos
- Verifique o deslizamento dos cilindros de segurança nas bordas

## INSTRUÇÕES PARA RETÍFICA

### PREPARE SEU MANCHÃO DE SANFORIZAÇÃO PARA RETÍFICA

1. Resfrie completamente o manchão de borracha antes da retífica
2. Verifique interna e externamente por qualquer acúmulo de material e remova-o
3. Seque a parte interna e externa do manchão de borracha, nenhuma água deve estar presente
4. Polvilhe com talco as superfícies interna e externa
5. Verifique a condição da lixa de retífica e do rolo de retífica
6. Verifique o paralelismo entre o rolo de retífica e o rolo de compressão
7. Aumente a tensão do manchão de borracha para assegurar uma retífica uniforme
8. Aplique uma pequena pressão nos rolos de remoção de água

### ESCOLHA DA LIXA DE RETÍFICA

TIPO DO TECIDO	LIXA RECOMENDADA
Tecido médio-pesado e denim	Lixa 60-80 P
Tecido leve	60-80 P + polimento com 100-120 P para uma superfície mais lisa

### OPERAÇÕES DE RETÍFICA DO MANCHÃO DE BORRACHA

1. Comece movendo o manchão de borracha a velocidade baixa (4-5 metros por minuto)
2. Inicie o rolo de retífica a aproximadamente 1750 rpm
3. Continue a adicionar talco conforme necessário (aplicação leve e contínua)
4. Continue até o amperímetro diminuir para seu nível de quase sem carga
5. Repita as operações até que o manchão adquira uma aparência de superfície “nova”
6. Pare e verifique a dureza com um durômetro tipo “A”
7. Polimento final: rode em contato leve por cerca de 15 minutos

### CHECK-LIST PÓS RETÍFICA

- Afaste o manchão de borracha do rolo de retífica
- Limpe a máquina toda, removendo a poeira de borracha e o talco
- Reinicie a tensão do manchão de borracha
- Registre a espessura e a dureza do manchão de borracha

**O MANCHÃO DE BORRACHA ESTÁ AGORA PRONTO PARA RODAR**



## INFORMAÇÕES DE CONTATO

A.PIOVAN S.r.l.

Soluções em Manchões de Sanforização

Para suporte técnico:

[sanforsupport@apiovan.it](mailto:sanforsupport@apiovan.it)

Visite o nosso site [www.apiovan.com](http://www.apiovan.com) ou contate o representante local

REPRESENTANTE NO BRASIL:

TEXOLUTIONS

SR. CAIO RAMOS - (11) 96435-0810

[texolutions@outlook.com](mailto:texolutions@outlook.com)