

ROTOGRAVÜR (TİFDruk) MAKİNALARINDA BASKI SIRASINDA OLUŞAN SORUNLARI GİDERME KLAVUZU

Sorun	Muhtemel Nedenler	Muhtemel Çözümler
• Tonlama	Temas alanı çok geniştir.	Bıçak açısını arttırın • Daha ince uçlu bıçak kullanın (örn. 50 mikron veya 2 derece şevli) • Bıçak basıncını azaltın • Kısa bıçak ve destek uzantısı kullanın • Daha kalın sıyırma bıçağı (az sapmalı) kullanın
	Silindir yüzeyi olması gerekenden fazla pürüzlüdür	Silindir pürüzlülüğünü azaltın • Hava üfleyin
	Mürekkep çok yavaş kuruyor	Daha hızlı kuruma sağlayan çözücü ekleyin ve viskoziteyi kontrol edin • Bıçakla presör arasındaki mesafeyi arttırın • Mürekkep çok soğuk veya baskı odası nemiyile doğru olarak uyuşmuyor • Mürekkebin (su bazlı) pH dengesini kontrol edin
	Aşındırıcı mürekkepten dolayı aşınan sıyırıcı bıçak	LONGLIFE sıyırma bıçağı kullanın
• Sakal atma	Sıyırma bıçağının altında veya üstünde kurumuş mürekkep	Sıyırma bıçağını temizleyin • Ayırmak için "leke çubuğu" kullanın • Baskı durdurularında mürekkep pompalarını çalışıyor konumda bırakın • Mürekkep viskozitesini azaltın
	Bıçak ucunda bükülme oluşumu	Bıçak basıncını azaltın • LONGLIFE veya ULTRALIFE sıyırma bıçağı kullanın • Açığı arttırın • Silindir pürüzlülüğünü azaltın (krom nodülleri)
• Çizgi Atma	Sıyırma bıçağı altına yerleşen parçacık	"leke çubuğu" ile çıkarın • Mürekkep tankı içerisine mürekkep filtreleri takın ve miknatıs yerleştirin • Temas açısını arttırın • Mürekkebin pigment boyutunu kontrol edin • Baskıyı durdurun ve sıyırma bıçağını çözücüyle temizleyin • Mürekkep viskozitesini kontrol edin veya azaltın
	Temas alanındaki sıyırma bıçağında kertik	Ufaksa, ince zımpara kağıdıyla hafifçe silindiri zımparalayın • Mürekkep filtreleri ve miknatıslarını mürekkep sistemi içerisine takın • Sıyırma bıçağını değiştirin • LONGLIFE veya ULTRALIFE sıyırma bıçağı kullanın
• Silindir Aşınması	Çok fazla bıçak baskısı (temas alanı çok geniş)	Daha keskin sıyırma için temas açısını arttırın • Daha ince bıçak kullanın • Bıçak basıncını azaltın
	Çok çabuk aşınma	Daha az aşındırıcı mürekkep veya daha fazla kayganlık sağlayan çözücü için mürekkep tedarikçinize danışın • LONGLIFE sıyırma bıçağı gibi daha az sürtünme katsayılı sıyırma bıçağı kullanın • Daha ağır yağlayıcı film oluşması için daha çok pürüzlü baskı silindiri kullanın • Krom çok yumuşak (krom sertliğini kontrol edin) • Bıçak tutucunun çok az osilasyon yapması veya hiç yapmaması • Bıçak tutucu osilasyonu düzgün değil (sistemi aşınma için kontrol edin) • Sıyırma bıçağı tutucusu kötü durumda • Mürekkep içerisinde yabancı aşındırıcı parçacıklar var (mürekkep sistemi içinde mürekkep filtreleri ve miknatısları monte edin) • Mürekkep teknesi,mürekkep teknesi kapakları veya mürekkep merdanesine temas olup olmadığını kontrol edin.
	Paslanmadan dolayı aşınma	Mürekkebin pH dengesini kontrol edin • Su bazlı mürekkep için yapılmış bir sıyırma bıçağı kullanın (SOFT nikel kaplı veya Paslanmaz Çelik bıçak)
• Kanama	Viskozite çok düşük	Viskoziteyi arttırın
	Aşırı hücre hacmi	Alternatif ler için desen kazıma makinasını kontrol edin
	Sıyırma bıçağı ucu çok keskin	Temas açısını azaltın • Sıyırma bıçağında aşınma • İnce zımpara kağıdı ile bıçak ağzını zımparalayın • Bıçak basıncını azaltın
	Temas alanı hücre sayımı için çok geniş	Temas alanını azaltmak için sıyırma ağzı taşlanmış bir bıçak kullanın • Doğru olmayan bıçak açısı • Bıçak malzemesi çok kalın (çelik veya plastik)
• Mürekkep Sıçramaları	Baskı silindiri uclarında bıçak kırılması	Sıyırma bıçağını değiştirin ve baskı silindiri köşelerinde kurumuş mürekkep olup olmadığını kontrol edin veya baskı silindiri köşelerini kontrol edin.
	Destek bıçağı ile silme bıçağı arasında mürekkep birikmesi	Bıçak tutucuyu ve dayama bıçağını temizleyin • Sıyırma bıçağında dalgalanma olup olmadığını kontrol edin • dayama bıçağında hasar olup olmadığını kontrol edin • Tutucuda sızıntıya neden olabilecek hasar olup olmadığını kontrol edin



MDC Max Daetwyler AG
Flugplatz
CH-3368 Bleienbach
Switzerland

Tel: +41 62 919 37 37
Faks: +41 62 919 34 00
E mail: mdc@daetwyler-graphics.ch
Internet: www.daetwyler.com

TÜRKİYE TEMSİLCİSİ
İNFOTEK Pazarlama A.Ş.

Tel : 0212 280 41 11 / 12
e-posta : infotek@infotekpaz.com

BASKI SANAYİSİ İÇİN YENİLİKLER