

rotec® Benutzungshinweise

Für die professionelle Handhabung von rotec® Sleeves und Adaptern

rotec® Sleeves und Adapter werden nach neusten fertigungstechnischen Verfahren hergestellt. Die eingesetzten Materialien unterliegen einer ständigen hausinternen Qualitätskontrolle. Um die Produkteigenschaften von rotec® Sleeves und Adaptern optimal zu nutzen und eine lange Lebensdauer zu erreichen, sollten die nachfolgenden Hinweise beachtet werden.

Bei Fragen oder technischen Problemen wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice.

Luftdruck

- Der am Luftzylinder gemessene Luftdruck sollte zwischen 6 und 8 bar liegen.
- Das Luftvolumen sollte 12 Liter pro Sekunde nicht unterschreiten.
- Die Druckluft muss ungehindert passieren können, d.h. der Schlauch darf nicht gequetscht oder beschädigt sein.
- Unnötig lange oder stark verzweigte Versorgungsleitungen können ebenfalls zu einem drastischen Druckabfall führen.
- Das Druckluftsystem sowie auch die Zylinderoberflächen sollten frei von Feuchtigkeit, Fetten, Schmierstoffen und Farben sein.
- Die Luftaustrittslöcher sollten von Zeit zu Zeit auf Verstopfungen kontrolliert werden.

Reinigung und Pflege von rotec® Sleeves und Adaptern

- Vor jedem Einsatz sind Sleeves/Adapter auf Beschädigungen der Innenhülse und Lochzunge sowie Registerpin bei Adaptern zu prüfen. Beschädigte Sleeves/Adapter sollten nicht in der Druckmaschine verwendet werden.
- Fette, Schmierstoffe, Farben und Klebebandrückstände sollten so schnell wie möglich entfernt werden, um die Eigenschaften der Oberfläche langfristig zu bewahren.
- Stärkere Rückstände können mit einer weichen Nylonbürste entfernt werden.
- Geeignete Reinigungsmittel sind Ethanol, Propanol, Isopropanol, oder Wasser.
- Auf keinen Fall dürfen fett- oder ölhaltige Lösemittel verwendet werden, da sie die Oberflächeneigenschaften negativ beeinflussen.
- Die Sleeves/Adapter dürfen niemals mit Säuren, Laugen, Salzlösungen oder mit scharfen Gegenständen, die die Oberfläche beschädigen könnten, behandelt werden.
- Die Oberfläche sollte vollflächig, mit möglichst wenig Reinigungsmittel und sauberen Tüchern gereinigt werden.
- Die Lösemittelreste sind unmittelbar mit einem trockenen Tuch zu entfernen.
- Da sich Lösemittel aus Platten- und Klebebandspalten schlechter verflüchtigen, sollten montierte Platten entfernt werden. Bei Reinigung der Sleeves oder der Druckformen im montierten Zustand ist Sorge zu tragen, dass kein Lösemittel zwischen Tape und Sleeve verbleibt.
- Damit die Lösemittel vollständig verdunsten können, sollten die Sleeves/Adapter nach dem Reinigen mindestens 30 Minuten ablüften.
- Die Stirnflächen sind jederzeit vor Flüssigkeiten zu schützen.
- Um ein gleichbleibend gutes Aufziehverhalten zu garantieren, ist die Innenhülse mit geeigneten Reinigungsmitteln zu säubern.
- Aus der Innenhülse herausgelöste Glasfasern können abgeschliffen werden, dürfen aber keinesfalls herausgezogen werden.

Achtung:

Besondere Hinweise für leitfähige rotec® Sleeves und Adapter mit kompressibler Oberfläche

- Um dauerhaft die ableitende Funktion zu gewährleisten, sind Belastungen durch Temperatur, wie z.B. das Lösen des Klischees mit Fön, Heißluftstrahler o.ä. nicht zulässig.
- Es sollten keine isolierenden Materialien, wie z.B. Haarspray, Lacke oder sonstige zusätzlichen Schichten verwendet werden, da diese den Ableitwert negativ beeinflussen.
- Eine Behandlung der Oberfläche mit Schleifpapier oder harter Bürste ist unbedingt zu unterlassen.

rotec® Benutzungshinweise

Omega Surface Technology

- rotec® Sleeves und Adapter wurden mit Ω -Surface Technologie entwickelt, um eine unzulässig hohe elektrostatische Aufladung beim Verdrucken von lösemittelhaltigen Farben und Lacken in einer Flexodruckmaschine zu vermeiden.
- rotec® Sleeves und Adapter mit Ω -Surface Technologie entsprechen den Vorschriften gemäß BG, Stand 11/2003, Best.-Nr. 452 sowie ATEX 95 und erfüllen den geforderten Ableitwiderstand von maximal $10^6 \Omega$.
- Die rotec® Ω -Surface Technologie ermöglicht die Ableitung elektrostatischer Aufladung der gesamten Oberfläche.
- Der Ableitwiderstand sollte vor jedem Einsatz überprüft werden.
- Das Funktionsprinzip ist nur bei geerdeten Druckzylindern gegeben.
- Ein Ω -Surface Technologie Sleeve/Adapter wird erst ab einer Gesamtwandstärke von über 4 mm (Sleeve + Klebeband + Klischee) notwendig.
- Für Sleeve/Adapter, die von anderen Herstellern als Flint Group Flexographic Products überarbeitet wurden, wird keine Haftung übernommen.

Montage der Druckplatte

- Fette, Schmierstoffe, Farben und Klebebandrückstände beeinträchtigen die Haftung des Klebebandes.
- Um das Klebeband optimal blasenfrei auf die Oberfläche aufzukleben wird die Verwendung eines weichen Kunststoffrollers empfohlen.
- Das Klischee muss dann ebenfalls blasenfrei auf das Klebeband montiert werden. Hierfür wird ein weicher Kunststoffroller empfohlen.
- Freie Oberflächen der Sleeves können effektiv mit PVC/PE-Klebeband geschützt werden.
- Falls ein Kantenversiegler benutzt wird, darf dieser niemals direkt auf dem Sleeve, sondern nur auf dem Klebeband verwendet werden!
- Schneidvorgänge können die Oberfläche deformieren, daher sollte dafür der rotec® Cutting Ruler (Aluminium Schneidelineal) eingesetzt werden.
- Klebebandspalt und Druckplattenspalt sollten um mind. 30° versetzt sein, um das Aufstellen der Plattenkante zu vermeiden.

Demontage der Druckplatte

- Die Druckplatte möglichst mit konstantem Zug, langsam und vorsichtig entfernen. Stärkerer Zug erhöht potentiell die Widerstandskraft und kann zu Beschädigungen der Platte führen.
- Das Klebeband immer über Eck, in spitzem Winkel und im Ganzen entfernen, um Widerstandskräfte so gering wie möglich zu halten.
- Kleberückstände immer sofort entfernen (siehe unter Reinigung und Pflege).

Lagerung von rotec® Sleeves and Adaptern

Falls Sie kein Lager-System für Sleeves verwenden, beachten Sie bitte folgende Punkte:

- Sleeves/Adapter sollten bevorzugt stehend gelagert werden.
- Sleeves/Adapter dürfen nicht übereinander gestapelt werden.
- Stehende Sleeves/Adapter müssen gegen mögliches Umfallen gesichert werden.
- Gewichts- und Dauerbelastungen können den Rundlauf beeinträchtigen.
- Hohe Luftfeuchtigkeit bei erhöhter Temperatur (Tropenklima) beeinträchtigt die Lebensdauer.
- Der angegebene Außendurchmesser ist nur gültig bei einer Lagertemperatur von $20-21^\circ\text{C}$ und 50% Luftfeuchtigkeit.

Für weitere Informationen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!

Flint Group
Solmsstraße 83
48683 Ahaus
Germany

T +49 711 9816 389
info.flexo@flintgrp.com
www.flintgrp.com

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten. Technische Änderungen vorbehalten. Die mit ® bezeichneten Produktnamen sind registrierte Marken von Flint Group.