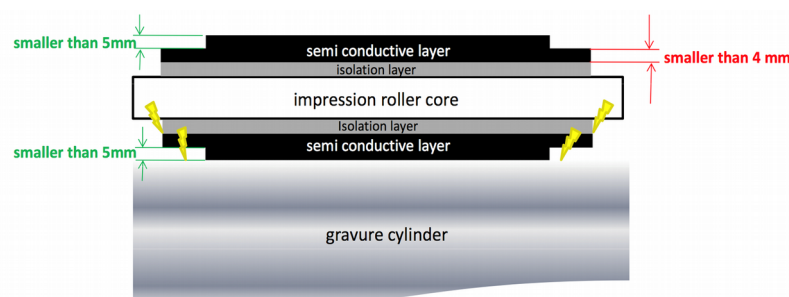


Основные правила обращения с гильзами и цилиндрами Rossini для машин глубокой печати и ламинаторов.

- Давление воздуха при измерении на воздушном цилиндре должно составлять от 12-16 бар.
- Объем воздушного потока не должен опускаться ниже 12 литров в секунду (0.42 куб. футов/сек.)
- Должно быть обеспечено свободное прохождение воздуха, т.е. шланги не должны быть сдавлены или повреждены.
- Диаметр отверстия для подключения воздуха должен быть не менее 8 мм.
- Чрезмерно длинные или разветвлённые шланги могут привести к резкому падению давления воздуха.
- Отверстия подачи воздуха и поверхность цилиндра должны быть свободны от влаги, масел, смазки и красок.
- Время от времени проверяйте, чтобы отверстия подачи воздуха не были заблокированы.
- При монтаже и хранении гильз следует избегать механических повреждений (ударов) торцевой зоны, которые могут привести к повреждению базовой гильзы.
- Для очистки гильз ESA используется смесь 50% этанол и 50% этилацетат.
- Для очистки Carbo Sleeves Nopress G можно использовать чистый этилацетат.
- Гильзы, по возможности, рекомендуется хранить в вертикальном положении при температуре 10-40°C
- Прижимные валы и гильзы регулярно шлифуются
- Обязательной шлифовке подлежат прижимные валы и гильзы с повреждённой или неравномерной поверхностью, но лучше, не дожидаясь появления дефектов поверхности, заранее регулярно шлифовать прижимные валы и гильзы
- Эл. сопротивление ESA гильз изменяется с течением времени, поэтому рекомендуется регулярно (с интервалом не более 6-ти месяцев) контролировать его значение. Оптимально это делать при каждой шлифовке.
- Для шлифовки рекомендуется применение шлифовальных дисков с зернистостью 54/55
- При каждой шлифовке снимается 0,2 мм резинового покрытия.
- При финишной доводке снимается ещё 0,05 мм резинового покрытия, а затем рекомендуется для полирования 3 холостых прохода шлифовальной машины.
- Минимальная толщина резинового покрытия прижимных валов и гильз должна составлять 5 мм. Для ESA гильз — 8-9 мм.
- Rossini не рекомендует реставрацию прижимных валов и гильз, т.к при снятии резинового покрытия возможно повреждение базовой поверхности, что может привести к нарушению рабочих и качественных характеристик.

Особые требования к прижимным валам и гильзам для печатных машин с ESA-системой

- Толщина покрытия на краях гильзы/вала должна быть не менее 4 мм
- Толщина покрытия в центральной части гильзы/вала должна быть не менее 5 мм



- Значения поверхностного и изоляционного сопротивления должны соответствовать требованиям производителя системы ESA и регулярно контролироваться в условиях рабочих температурных режимов
- Поверхностное сопротивление не должно быть менее 1МОм при рабочей температуре
- Внутренняя базовая гильза не должна иметь каких-либо повреждений в торцевых зонах

Особые требования к эксплуатации дозирующих гильз Polyscoat для ламинаторов.

- Нанести на поверхность гильзы/вала пластификатор типа Liofol Escorpower/Henkel или SP902/Coim)
- Подождать в течение 10 мин.
- Удалить пластификатор смесью этанола и этилацетата
- Очистку следует проводить перед первым применением, после шлифовки и в случае перерыва в работе гильз/валов более 20 мин.