

Folii FOLACOMP

jako podkładów kompresujących drgania maszyn offsetowych

Istotną cechą jakościową podczas drukowania opakowań, jest równomierność lakierowanej powierzchni oraz sprowadzenie do minimum lakierownie poza wyznaczonymi granicami – również na grubych gatunkach tektury. Osiągnięcie tych cech jakościowych możliwe jest przez zastosowanie podkładów kompresyjnych FOLACOMP.

Zadaniem podkładu jest likwidacja lub znaczące zmniejszenie drgań maszyny drukarskiej, powstających w wyniku nieodpowiedniego wyważenia poszczególnych jej elementów, co prowadzi do redukcji zużycia łożysk oraz przejście części nacisku wywieranego przez cylinder dociskowy na powierzchnię lakierującą.

Należy również pamiętać o tym, że nominalną grubość płyty kompresyjnej uzyskują po ok. 5000 lakierowanych arkuszy. Dla uzyskania właściwej wysokości folii kompresyjnej zaleca się zastosowanie folii podkładowej FOLABASE odpowiedniej grubości wyrównującej ubytek.

Aby osiągnąć właściwą wysokość formy lakierującej na cylindrze, pod podkład kompresyjny mogą być stosowane poliestrowe folie podkładowe FOLABASE.

Folii FOLABASE nie stosuje się pod przylepne podkłady FOLACOMP!

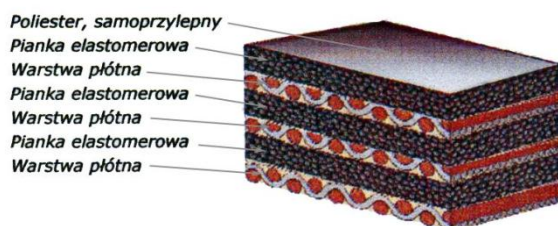
Zestawienie podkładów kompresyjnych:

Rodzaj	Format	Nr katal.	Grubość w mm
Folacomp PA - przylepny, stabilizowany wymiarowo folią poliestrową	Arkusze	12815.XXX.99900	1.45, 1.95 oraz 2.10
	Rolki	12815.XXX.11270	1.45 oraz 2.10
Folacomp FA - przylepny, o zwiększonej elastyczności	Arkusze	12812.XXX.99900	1.20 i 1.70
Folacomp FA XXL - jak FA, do formatów powyżej 1,26 m	Arkusze	12812.210.99900	2.10 mm
Folacomp F – bez kleju, o zwiększonej elastyczności	Arkusze	12810.XXX.99900	1.20, 1.35, 1.50, 1.70, 1.85 i 2,10
	Rolki	12810.XXX.11270	1.20, 1.35 i 2.10

Zalety kompresyjnego podkładu Folacomp:

1. Oszczędne zużycie polimeru formy lakierującej, w szczególności zapobieganie uszkodzeniom powierzchni nanoszącej lakier powstających w skutek działania sił ściskających na powierzchni formy.
2. Spokojniejsza praca zespołu lakierującego i ochrona łożysk przed zużyciem.
3. Podwyższenie prędkości druku.
4. Dzięki zastosowaniu nośnika z folii poliestrowej (w wersji PA) - wysoka stabilność wymiarowa.
- 5.

Budowa (przykł.: Folacomp PA 2,10 mm):



Podczas prób z podkładami kompresyjnymi osiągnięto nawet dwunastomiesięczne okresy pracy w maszynie bez istotnych zmian materiału. Zaleca się jednak wymianę podkładów FOLACOMP co 6 miesięcy. Dotyczy to zwłaszcza wersji samoprzylepnej, ponieważ zbyt długa praca w maszynie zwiększa siłę przywierania kleju do cylindra i utrudnia wymianę podkładu.

Nanoszenie podkładu kompresyjnego Folacomp na cylinder:

Zakłada się go pomiędzy formę lakierującą a cylinder, skierowując warstwę płótna na zewnątrz [do formy lakierującej].

Uwaga dodatkowa:

W każdym przypadku użycia podkładu kompresyjnego należy się bezwzględnie stosować do instrukcji obsługi maszyny drukarskiej.

Nanoszenie samoprzylepnego podkładu kompresyjnego na cylinder lakierujący:

W celu zapewnienia pewnego umocowania folii FOLACOMP we wszystkich powszechnie stosowanych typach maszyn drukarskich, folia została wyposażona w warstwę samoprzylepną (wersja PA i FA). Zapewnienie odpowiedniej przyczepności wymaga, aby cylinder był całkowicie oczyszczony z zabrudzeń i tłustych osadów. Folię podkładową nakleja się na cylinder, w zależności od typu maszyny, od początku lub od końca druku. W tym celu należy najpierw zdjąć pas folii osłaniającej klej na szerokości około 30 cm. Następnie FOLACOMP należy przyłożyć równolegle do krawędzi, wyrównać po bokach, przycisnąć i wygładzić. Ściągając sukcesywnie osłonę foliową, nanosi się resztę podkładu na cylinder.

Po zdjęciu folii ochronnej nie wolno dopuścić do zabrudzenia powłoki klejowej tłuszczem lub kurzem.