

Come gestire in modo professionale maniche ed adattatori rotec[®]

Maniche ed adattatori rotec[®] sono prodotti usando le tecnologie di lavorazione più aggiornate; i materiali utilizzati sono soggetti a costanti controlli di qualità eseguiti nei nostri stabilimenti. Per utilizzare nel modo più efficiente maniche ed adattatori rotec[®] e per incrementare al massimo la loro durata, si consiglia di considerare le seguenti raccomandazioni. In caso di dubbi o domande su questioni tecniche consultate la nostra assistenza tecnica o il rappresentante.

Pressione dell'aria

- + La pressione dell'aria misurata al cilindro deve essere compresa tra 6 e **massimo 8 bar** (min.87 max.116 psi).
NON SUPERARE GLI 8 BAR /116 PSI.
- + La portata d'aria non deve essere inferiore a 12 lt./s. (25 cfm) fino a un massimo di 15 lt./s (31,8 cfm).
- + Assicurarsi che l'aria possa fluire liberamente, cioè che la linea dell'aria non sia schiacciata o danneggiata.
- + Linee di alimentazione aria inutilmente lunghe o ramificate possono causare una drastica riduzione del volume d'aria.
- + Il sistema di aria compressa e le superfici dei cilindri devono essere privi di umidità, oli, lubrificanti e inchiostri.
- + Controllare che i fori di uscita dell'aria non siano ostruiti prima di ogni utilizzo.
- + Per tutti gli adattatori rotec[®] Atlas e CFX e per gli adattatori ULW:

⚠ ATTENZIONE: EVITARE LESIONI GRAVI O MORTALI

Prima di ogni utilizzo dell'adattatore, controllare il flusso d'aria attraverso i fori di sfiato, che impediscono l'accumulo di pressione in caso di perdita d'aria interna. Ci sono 6-8 fori di sfiato (larghi 3-6 mm, a seconda dello spessore della parete) su ciascun lato dell'adattatore sul coperchio terminale. I fori di sfiato sono contrassegnati da una linea (come mostrato nella Fig. 1, sotto).

1. Applicare aria per 1 o al massimo 2 secondi in uno dei fori di sfiato. **⚠ ATTENZIONE: Indossare una protezione per gli occhi durante questa operazione!**
2. Controllare che l'aria esca dagli altri fori di sfiato. È necessario che due persone controllino simultaneamente i fori di sfiato su entrambe le estremità.
3. Se uno dei fori di sfiato è ostruito (l'aria non passa), eliminare il foro di sfiato ostruito manualmente o con un trapano (**non superare la profondità di 75 mm**). Non allargare il diametro dei fori di sfiato originali.
4. Ripetere l'operazione sui restanti fori di sfiato (se necessario) finché l'aria non passa attraverso tutti i fori di sfiato.
5. Le marcature dei fori di sfiato sono state aggiornate al novembre 2022. Se avete esigenze diverse o avete bisogno di ulteriore assistenza, contattate il vostro responsabile XSYS.
6. Smettere di utilizzare l'adattatore se durante il normale utilizzo fuoriesce aria dai fori di sfiato.



6-8 fori di sfiato su ciascuna estremità

Fig. 1: Foro di sfiato contrassegnato da una linea



2. Controllare gli altri fori di sfiato

1. Applicare l'aria

Fig. 2: Manutenzione dei fori di drenaggio

Pulizia e manutenzione di maniche ed adattatori rotec[®]

- + Prima dell'uso, ispezionare regolarmente le sleeve/adattatori per verificare che non vi siano danni alla manica interna, alla superficie e alla tacca, nonché al perno di registro degli adattatori.
- + Le maniche/adattatori danneggiati non devono essere utilizzati per la stampa.
- + Olio, lubrificanti, inchiostri e residui di biadesivo devono essere rimossi subito per mantenere integra la superficie della manica/adattatore il più a lungo possibile.
- + I residui più resistenti possono essere rimossi con uno spazzolino di nylon morbido.
- + I solventi adatti per la pulizia sono etanolo, propanolo e ISO propanolo.
- + Non usare mai solventi contenenti grasso o olio perché deteriorano la superficie.
- + Maniche/adattatori non devono mai entrare a contatto con acidi, soluzioni alcaline, saline o con oggetti taglienti che possano danneggiarne la superficie.

- + L'intera superficie deve essere pulita con una quantità minima di soluzione detergente e un panno pulito. +I residui di solvente devono essere eliminati immediatamente.
- + Si consiglia lo smontaggio di lastre e biadesivo dopo l'uso per evitare che il solvente rimasto danneggi le maniche.
- + Poiché i solventi evaporano difficilmente dagli spazi tra lastra e nastro, le lastre devono sempre essere smontate dopo l'uso. Quando si puliscono le maniche o le lastre da stampa mentre sono montate, assicurarsi che non rimanga alcuna traccia di solvente tra nastro e manica.
- + Lasciare asciugare maniche/adattatori per circa 30 minuti dopo la pulizia per permettere ai solventi di evaporare completamente.
- + Le estremità delle maniche devono essere sempre protette dai liquidi.
- + Per facilitare l'inserimento, l'interno delle maniche deve essere ripulito con liquido specifico
- + Le fibre di vetro che potrebbero staccarsi dall'interno della manica possono essere rimossi/tagliati ma non strappati via.

Omega surface technology

- + Le maniche e gli adattatori rotec® sono stati sviluppati con la tecnologia Ω -Surface per evitare cariche elettrostatiche indesiderate durante la stampa di inchiostri e vernici contenenti solventi su macchine flessografiche.
- + Maniche ed adattatori rotec® con Ω -Surface Technology rispettano l'informativa BG, status 11/2003, Order No. 452 e Atex EU Directive No. 2014/34/EU (ex Atex 95), avendo una resistenza alla dispersione massima di 106 Ω .
- + La tecnologia rotec® Ω -Surface consente di condurre cariche elettrostatiche su tutta la superficie.
- + La resistenza alla dispersione deve essere controllata ogni volta prima dell'uso.
- + Il principio di funzionamento funziona solo se i cilindri dell'aria sono collegati a terra.
- + Si declina ogni responsabilità per maniche/adattatori rilavorati da produttori diversi da XSYS.

Consigli speciali per maniche/adattatori rotec® conduttivi con superficie comprimibile

- + Per garantire una conduttività permanente, non esporre maniche/adattatori ad alte temperature, es. rimuovendo i clichés con getti d'aria calda, irraggiatore ad aria calda o apparecchi simili.
- + Non applicare prodotti isolanti come lacche per capelli, vernici o prodotti simili che avrebbero un effetto negativo sulla conduttività.
- + Non sfregare la superficie con carte abrasive o spazzole dure.

Montaggio clichés

- + Olio, lubrificanti, inchiostri e residui di colla riducono la forza del biadesivo.
- + Per applicare il biadesivo senza bolle d'aria si raccomanda di utilizzare l'apposito tool in plastica
- + Il polimero deve essere montato senza bolle d'aria sul biadesivo, si consiglia di utilizzare un rullo di plastica morbida.
- + Se si usa un sigillante per bordi, non applicarlo mai direttamente sulla manica ma solo sul biadesivo!
- + Tagliare direttamente il biadesivo sulla manica può danneggiarne la superficie, perciò utilizzare rotec® Cutting Ruler.
- + Per evitare il sollevamento dei bordi, regolare la spaziatura del biadesivo e del cliché ad un minimo di 30°

Smontaggio clichés

- + Rimuovere il cliché lentamente e con una tensione costante - troppa forza può danneggiare il polimero.
- + Rimuovere il biadesivo lentamente tirandolo all'indietro a partire da un angolo e senza ridurlo in pezzi.
- + Rimuovere immediatamente gli eventuali residui di colla (vedere sopra Pulizia e Manutenzione).

Stoccaggio maniche e adattatori rotec®

Se non si utilizza un magazzino di stoccaggio maniche, prestare attenzione ai seguenti punti:

- + In linea di principio, sleeve/adattatori devono essere stoccati in posizione verticale.
- + Sleeves/adattatori conservati verticalmente devono essere posizionati in modo sicuro per evitare che cadano.
- + Sleeves/adattatori non devono essere impilati l'uno sull'altro.
- + Carichi di peso e sollecitazioni costanti possono influire sul TIR (Total Indicated Runout) delle sleeves/adattatori
- + L'elevata umidità dell'aria a temperature elevate (climi tropicali) influiscono sulla durata delle sleeves/adattatori.
- + Il diametro esterno specificato è valido solo a una temperatura di stoccaggio di 20-21 °C (68-70 °F) e un'umidità del 50%.