



Anilokslarınızı çizilmelerden koruyun!

ANILOKS ÜZERİNDEKİ ÇIZIKLERİN SEBEPLERİ VE ONLARIN ÖNÜNE
GEÇMENİN YOLLARI.



Aniloksların üzerinde görülen çizikler aynı zamanda baskı yapılan ve kaplanan malzemeler üzerinde de gözükür. Aniloks yüzeyi çizildikten sonra, aniloksların ya onarılıp yenilenmesi ya da değiştirilmesi gerekmektedir. Bu sebepten aniloksların üzerlerinde oluşabilecek çiziklerden korumak çok önemlidir.

Doğru makine, ekipman ve makine ayarları, eğitimli operatör ve periyodik bakımlar sayesinde anilokslar üzerindeki çiziklerin önüne geçmek mümkündür.

Bu sunumda, anilokslar üzerinde bulunan çiziklerin neden kaynaklandıkları, bu çiziklerin nasıl önlenebileceği ve baskı kalitesinin en yüksek şekilde nasıl korunabileceği konusunda yol gösteren önemli bilgiler bulabilirsiniz.

Aniloks üzerindeki çiziklere yol açabilecek nedenler:

Sıyırma bıçaklarının ucundan kopabilecek kıymıklar

Bu çizikler, sıyırma bıçağına uygulanan fazla baskıdan ötürü bıçağın arkaya doğru eğilerek, ucundan ziyade yanlarının aşınıp, bıçak kenarından küçük sivri parçaların kopmasına sebebiyet verir. Kopan bu sivri parçalar da bıçak ve aniloks arasına sıkışarak yüzeyde dairesel çizikler oluşturur. Hassas ve doğru baskı uygulanarak yapılan sıyırmada oluşan rakle bıçağı aşınması, bıçak kenarlarında kırılmalara sebebiyet vermez. Dolayısı ile bu tür çizikler önlenmiş olur.

Sertleşmiş rakleler.

Mürekkebe uygun doğru rakle ucu ve malzeme kullanımı çok önemlidir. Örneğin beyazlar ve metalize mürekkepler için kullanılan rakle aynı zamanda konvansiyonel mürekkepler için de kullanılmamalıdır. Sertleşen bıçaklar aniloksaların çizilme olasılığını artırır.

Aşırı kuvvetli kimyasallar içeren temizlik maddeleri ile temizlenme sonucu kenarları zarar görmüş anilokslar.

Bunun sonucunda aniloksun kenarlarından dökülecek minik parçalar aniloks ile raklenin arasına girip çizik oluşturabilir. Aniloks tedarikçinizden bu konuda tavsiye isteyebilirsiniz.

Rakle üzerinde yer alan çok küçük bir çapak yada yabancı madde.

İyi oturtulmamış raklelerin, titreme sonucu, aniloksların üzerinde yarattığı matkap etkisi ve bunun sonucunda kırılan hücre duvarları.

Raklelerin yada kenar emici keçelerinin arkasında yer alan ayar pullarının kırılması yada aniloks ile temasları.

Boya reçineleri sebebi ile rakleye yapışan pigmentler.

Hücrelerin arasına girmiş ve solvante maruz kalmış plastik toz.

Hücrelerin içinde biriken ve bazı solventler ile şişen tozların oluşturabileceği çizikleri önlemek amacı ile solventli mürekkep kullanımı öncesinde Isopropyl alkol kullanılarak hızlı bir yıkama yapılabilir.

Mürekkep filtresine takılmayıp, mürekkep sisteminde herhangi bir yere giren (doktor blade haznesi, rakle arkası vb.) kurumuş mürekkep.

Özellikle sleeve ve klişelerin takıldığı şaftlarda görülebilecek yetersiz balans ve dengesizlik.

Bu dengesizlik, yeni jenerasyon, yüksek hızdaki baskı makinelerinde daha sık gözlemlenmektedir.

Yüksek basınçlı temizleme işlemlerinde, kabartma tozu ile çalışan bazı ekipmanlar.

Temizleme operasyonu esnasında hücre duvarlarında oluşan mikro çatlaklar rakle ile aniloks arasındaki sıyırma mesafesini azaltıp bazı krom oksit parçaların ortaya çıkarak aniloksu çizmesine sebebiyet verir.

Çizilmeleri önlemek ve daha kaliteli baskı sonuçları alabilmek için öneriler:

Aniloks siparişi verirken, her zaman makinenizin baskı durumunu ve özelliklerini göz önünde bulundurun.

Örneğin: 360L/cm anilokslar her baskı makinesinde kullanılamaz, özellikle eski model makinelerde.

Anilokslarınız düzenli olarak, onlara zarar vermeyecek, doğru ekipmanlar ile temizlenmelidir.

Anilokslarınızı temizlerken asla bulaşık teli ve benzeri bir ekipman kullanmayın.

Anilokslara değen tüm sıvılar öncesinde filtreden geçirilmelidir.

Mürekkeplerinizde ve yıkama sistemlerinizde her zaman mürekkep filtreleri ve yüksek güçte mıknatıs kullanın.

Anilokslar üzerine uygulanacak aşırı baskı, rakle ve aniloks üzerinde prematüre aşındırma oluşturabilir.

Makinenizin filtrelerini günde en az bir kere kontrol edin ve temizleyin.

Mıknatısları ve filtreleri hiçbir zaman makine çalışır durumdayken çıkarmayın.

Anilokslarınızı kendi bünyenizde temizlemeye özen gösterin.

Üretim tesisinin dışında bir yerde temizlenmeye gönderiliyorsa, anilokslar öncesinde ve sonrasında detaylı bir şekilde kontrol edilmelidir.

Eğer makineniz otomatik olarak yapmıyor ise, her doktor blade değişiminde doktor blade hazne ayarları, doğru baskı için tekrardan ayarlanmalıdır.

Aşınmış bir doktor blade yeni bir doktor blade'e kıyasla daha kısadır. Aşınmış bir rakle değişimini takiben, yeni takılan rakle için hazne ayarı yapılmaz ise yeni rakle bıçağı ve aniloks aşırı baskıya maruz kalır, zedelenir.

Sarkık bıçaklara dikkat edin.

Doktor blade'ler hiçbir zaman contaların ucunu geçmemelidir. Contaların ucundaki konik dişliler ile her zaman aynı hizza olmalıdır.

Her aniloks değişiminde rakleler de değiştirilmelidir.

Her rakle kendine özel bir LPI üzerine oturur ve farklı bir aniloks ile yeniden kullanılmamalıdır. Aksi taktirde rakle mikro dişli bir testereye dönüşür.

Çizilmeyi önleyici nikel kaplı rakleler kullanılabilir.

Bu bıçaklar, korozyona dayanıklı ve uzun ömürlü olup, çelik ve seramikten daha yumuşak alaşımli olduklarından ötürü çizilmelere yol açmaz.

Çizikleri önlemek ve daha kaliteli baskı sonuçları alabilmek için öneriler:

Doktor blade'lerinizin arka yüzünü de temizlemeyi unutmayın.

Doktor blade ve doktor blade yataklarını paslanmaya karşı mutlaka kontrol edin.

Her zaman yüksek kalitede doktor blade kullanın. Düşük kaliteli bıçaklar kolay ve hızlı bir şekilde kırılabilir.

Yıkama sisteminin aniloks kuruyken çalışmasına izin vermemesine dikkat edin.

Makinenizi hiçbir zaman kuru bir şekilde döndürmeyin.

Mürekkep ve temizleyici solventler kayganlaştırıcı görevi üstlendiğinden raklenin aniloksa kuru şekilde temas ederek çizilmesini önler.

Boru sisteminin tamamen paslanmaz olduğuna dikkat edin.

Paslanabilir bir malzeme kesinlikle kullanılmamalıdır. Solvent transferi esnasında mutlaka güvenli plastik kaplar kullanın.

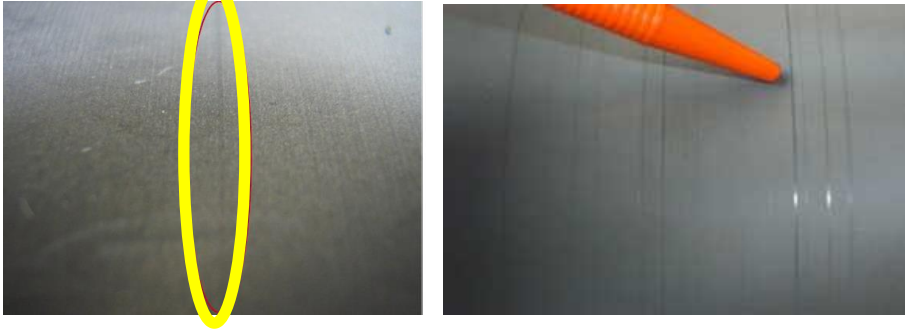
Su bazlı mürekkep kullanıyorsanız, mürekkebiniz ile karıştırılan suyun metal parçalardan ve minerallerden ayrışmış olduğuna özen gösterin.
Kuyu suyu ve benzeri yerlerden su temin ediyorsanız 20my filtre kullanmanızı öneririz.

Tam işlem görmemiş klişeler aniloksa polymer transfer edebilir. Bu da yüzey tansiyonunda değişikliğe sebep olabilir.

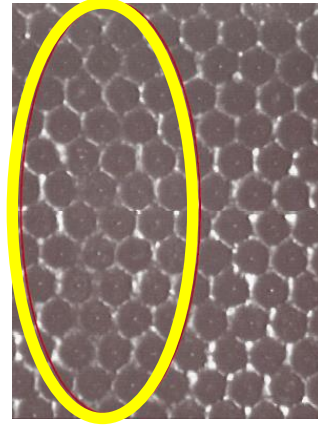
Aşınmış ve fazla yumuşamış kenar emici keçeleri mürekkep sızıntısına yol açabilir. Operatör bunu görüp, aniloksa uygulanan basıncı arttırıp raklelerin üzerindeki baskıyı boş yere arttırabilir.

Kenar emici keçelerinin doğru bir şekilde yerleştirilmesi, raklelerin anilokslar ile eşit temasını ve aniloks üzerinde oluşan mürekkebin homojen bir şekilde klişeye transferini sağlar.

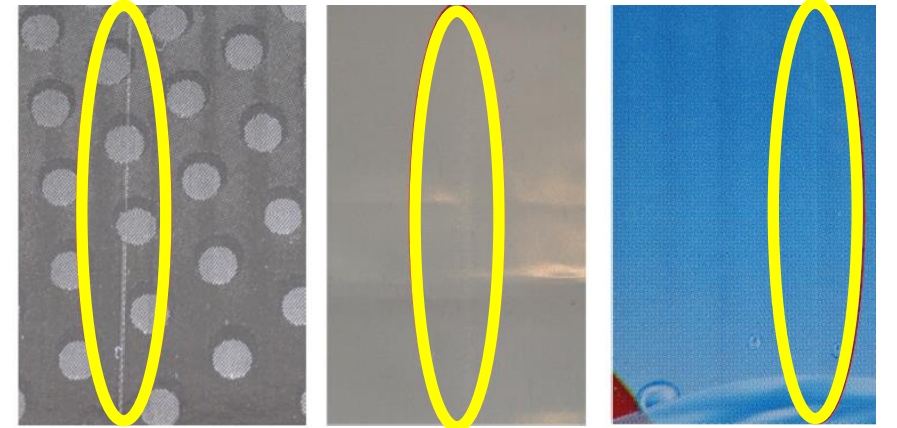
Aniloks üzerindeki çiziklerin farklı açılardan görünümü:



Anilok üzerindeki çiziklerin görünümü



Anilok üzerindeki çizikler sebebi ile zarar görmüş aniloks hücreleri



Anilok üzerindeki çiziklerin, farklı materyaller üzerine basıldıktan sonraki görünümü



Baskı transferleri konusunda yaptıkları geliştirmeler, üretim ve tedarik ile beraber bir çok ülkeye baskı ve kaplama alanında destek veren CAE firmasının Türkiye mümessilliğini yürüten Yıldız AŞ, seramik aniloks merdane konusunda her türlü ihtiyaç ve sorularınıza cevap vermekten memnuniyet duyacaktır.



Ceramic Anilox Engravers (PTY) Ltd