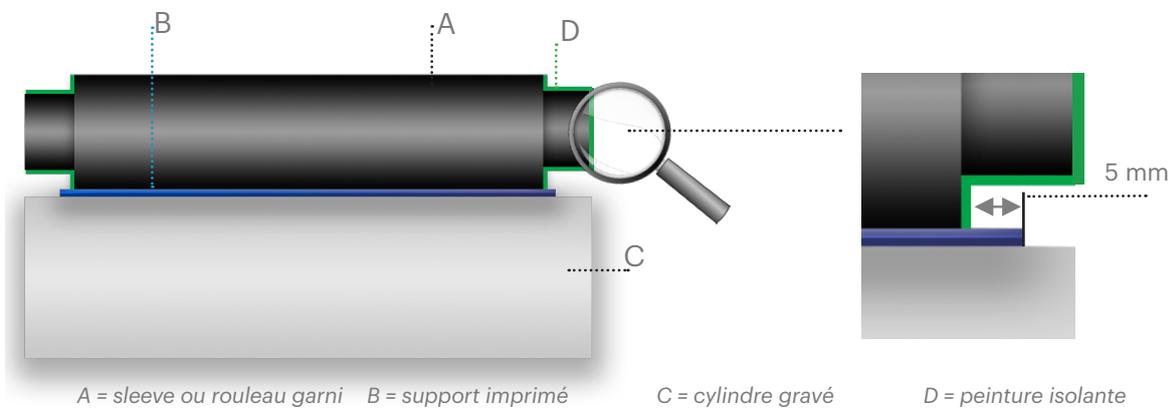


# UTILISATION APPROPRIÉE DE L'ESA GARNISSAGE DE SLEEVES & DE ROULEAUX

Le but de cette fiche est de fournir à nos clients les informations pour l'utilisation la plus longue possible de leurs garnissages de sleeves et rouleaux avec le plus haut niveau de sécurité.

Utilisation de détalonnage à la taille du support imprimé :



**La peinture époxy doit recouvrir la surface de toutes les pièces non métalliques non actives.**

La surface des sleeves ou des rouleaux doit avoir des **détalonnages de 5 mm** plus courts des deux côtés par rapport à la largeur du support imprimé. Ces informations sont confirmées par tous les fournisseurs de systèmes ESA.

**Les parties de la surface non actives doivent être protégées par une peinture isolante.**

Si la sleeve ou le rouleau ne sont pas détalonnés, la sécurité de fonctionnement est sérieusement affectée :

- Il existe une zone de contact entre la sleeve ou rouleau presseur et le cylindre gravé. Ce court-circuit perturbe l'efficacité de l'ESA.
- Dans cette zone, des étincelles peuvent facilement apparaître.
- La surface de la sleeve ou rouleau presseur sera endommagée beaucoup plus rapidement par les supports imprimés, notamment le papier, le carton et tous les matériaux épais, ce qui signifie une fréquence plus courte entre 2 opérations de rectification.
- Les opérations de nettoyage seront beaucoup plus longues.



Le nettoyage de la surface et le contrôle de l'intégrité de la peinture isolante sont des « indispensables » pour un fonctionnement en toute sécurité.

**N'utilisez pas d'ESA avec des encres métalliques sans vérifier auprès de votre fournisseur de système ESA si cela est possible ou non.**