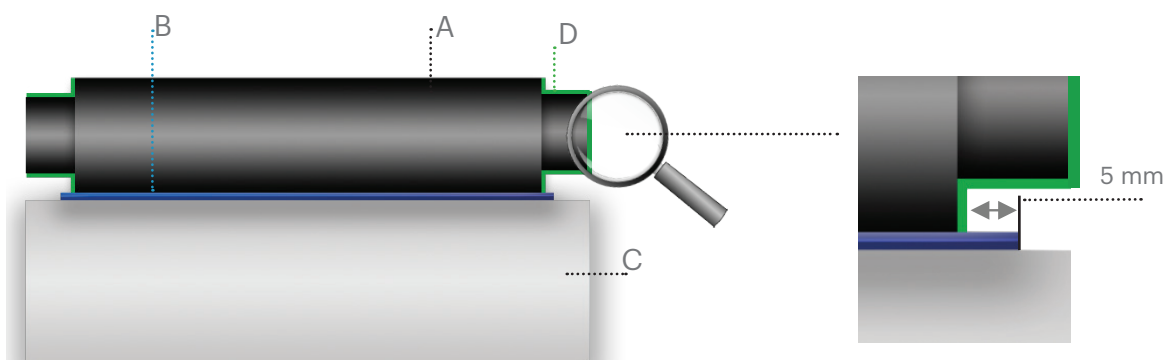


ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ESA ГИЛЬЗЫ & ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ВАЛОВ

Цель этого документа - предоставить нашим клиентам информацию для максимально длительного использования гильз и покрытий валов с высочайшим уровнем безопасности.

Использование уступов относительно размера печатного материала:



A = Гильза или вал с покрытием

B = Материал для печати

C = гравированный цилиндр

D = изолирующая краска

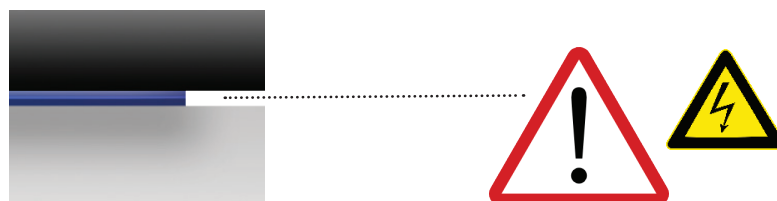
Эпоксидная краска должна полностью покрывать поверхность любых неметаллических нерабочих частей

Гильза или поверхность вала должна иметь с обеих сторон **уступы на 5 мм** меньше ширины печатного материала. Эта информация подтверждается всеми поставщиками систем ESA.

Нерабочие части поверхности должны быть защищены изолирующей краской.

Если гильза или вал не имеют уступов, безопасность работы значительно снижается:

- Существует зона контакта между прижимным роликом или гильзой и гравированным цилиндром. Эта короткозамкнутая цепь нарушает эффективность ESA.
- В этой зоне могут легко возникать искры.
- Поверхность прижимного ролика или гильзы будет гораздо быстрее повреждаться печатными материалами, особенно бумагой, картоном и любыми толстыми материалами. Это означает меньший интервал между 2 операциями перешлифовки.
- Очистка займет больше времени.



Очистка поверхности и контроль целостности изолирующей краски являются обязательным условием для безопасной работы.

Не используйте ESA с металлическими красками, не проверив у поставщика системы ESA, возможно это или нет.