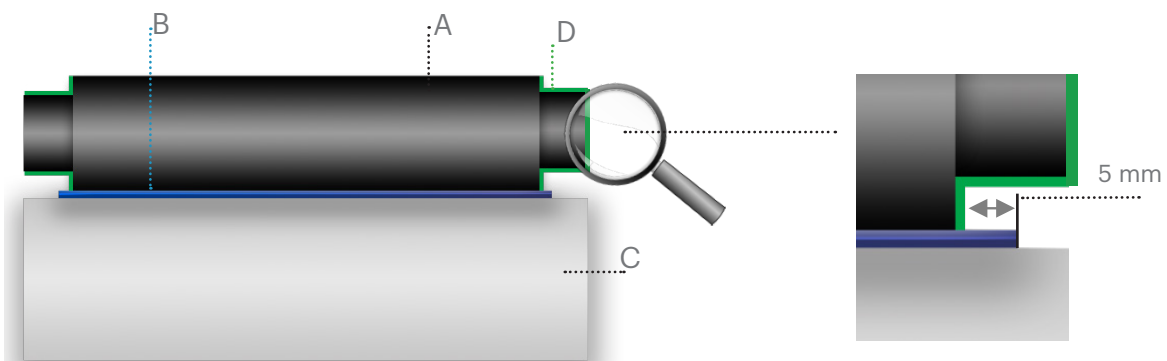


WŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE SYSTEMU ESA POWŁOKI TULEI I WAŁKÓW

Celem poniższych informacji jest zapewnienie naszym klientom jak najdłuższej eksploatacji powłok tulei i wałków przy zachowaniu najwyższego poziomu bezpieczeństwa.

Profil boków względem rozmiaru zadrukowywanej powierzchni:



A = tuleja lub powlekany wałek B = zadrukowywana powierzchnia C = grawerowany cylinder D = farba izolacyjna

Farba epoksydowa musi pokrywać całą powierzchnię niemetalicznych części niebędących częściami roboczymi

Tuleje lub powierzchnie wałków muszą mieć **wycięcie** o wielkości **5 mm** po obu stronach w stosunku do szerokości powierzchni druku. Informacje te są potwierdzone przez wszystkich dostawców systemu ESA. **Elementy niebędące częściami roboczymi muszą być zabezpieczone farbą izolacyjną.**

Brak wycięć w tulejach lub wałkach może mieć poważny wpływ na bezpieczeństwo pracy:

- Między wałkiem dociskowym lub tuleją a grawerowanym cylindrem występować będzie strefa styku. Zwarcie w niej występujące zakłóci sprawność systemu ESA
- W obszarze tym może łatwo występować iskrzenie
- Powierzchnia wałka dociskowego lub tulei będzie znacznie szybciej uszkodzana przez zadrukowywane powierzchnie, zwłaszcza papier, karton i wszelkie grube materiały. Oznacza to konieczność częstszego szlifowania.
- Zwiększy się także nakład wymaganej pracy związanej z czyszczeniem.



Czyszczenie powierzchni i kontrola stanu farby izolacyjnej jest bezwzględną koniecznością dyktowaną względami bezpieczeństwa pracy.

Nie należy stosować systemu ESA z farbami metalicznymi bez uprzedniego potwierdzenia takiej możliwości z dostawcą Twojego systemu ESA.