

serilor®AS ANTI-STATIC



Полиуретан с добра проводимост, който помага за намаляването на проблемите със статично електричество при ситопечата. Ракелните гуми serilor®AS произлизат от високоустойчивите HR гуми и са заредени с вещества с добра проводимост, които са специално разработени за повишаване на електрическата проводимост в полиуретана. Разработваните продукти са налични само като специални.

Предимства:

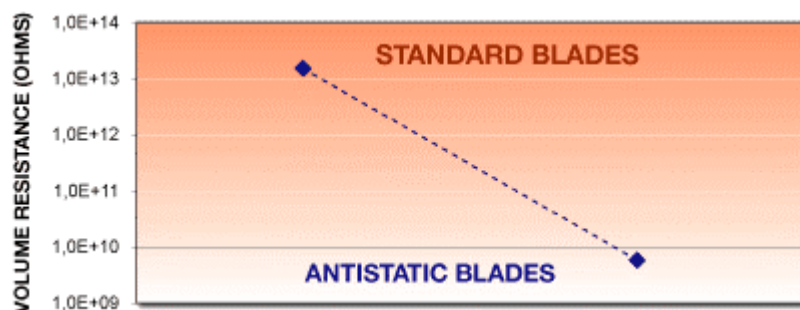
- Максимална устойчивост на химикали
- Максимална устойчивост на триене
- Висока устойчивост на атмосферните влияния (температура, влага)
- Лесно заточване
- Всяка индивидуална опаковка предпазва от светлина и прах

- Информация за продукта и номер на партидата изписани на всяка ракелна гума
- Високотехнологичен качествен контрол на дефектите

Приложения:

- Пластмасови субстрати
- Графичен печат (електроника, индустриални и т.н.)
- Печатане върху обекти/ кутии/ туби

Означение на ракелната гума: serilor®AS дължина X ширина X дебелина Твърдост на профила [партида №] ПРОИЗВЕДЕНО ВЪВ ФРАНЦИЯ



Стандартна твърдост

- Мека 65shA неутрална
- Средна 75shA неутрална
- Твърда 85shA неутрална

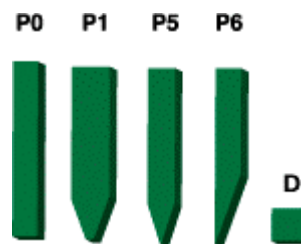


Многослойни ракелни гуми, както и такива с твърдост 60,70,80,90 са в наличност като специални.

Налични единствено в неутрален цвят.

Стандартни профили:

- P0: Прав квардатен ръб за HR1 и HR3
- P1: Двойно скосена + Плосък връх за HR1
- P5: Двойно скосена (тип V) за HR1
- P6: Единично скосена за HR1
- D: "Диамантен" квардатен профил за HR1



Инструкции:

Като цяло, по-меките категории (65sh) се използват при високо покривен печат и за нанасяне на по-дебели слоеве мастило. По-твърдите категории (85sh) се използват за по-тънки слоеве, най-вече при печатане на ситен текст с UV мастила и повече редове. Не прилагайте твърде силен натиск на ракелните гуми, защото това прави мастилените слоеве силни и неконтролируеми и създава силно износване. Препоръчително е ракелните гуми да са с малко по-голям размер от принтираното изображение и да оставите известно разстояние между ръба на ситото и двата края на гумата. Внимателно поставете ракелната гума в машината или ръчния държач. Използвайте ракелни гуми с подходяща дебелина, за да избегнете прилагане на сила при поставянето им в държача. Ако моделът на държача позволява, сменяйте редовно страната, на която печатате, за да намалите ефекта на огъване, който се получава при по-висока скорост на печатане или силен натиск. Ротирайте ракелните гуми: не изчакайте до момента, в който ракелната гума се износи, под влиянието на механически или химически фактори, за да я подмените с нова, оставете я да се отпусне в хоризонтално положение за до 24 часа.

• Чистене

Премахнете излишното мастило с картон или мека кърпа. Измийте гумата с напоена кърпа или с подходяща машина за почистване. Избягвайте използването на силни химикали и в частност разреждатели. Оставете ракелната гума да почине и химикалите да се изпарят преди повторното използване или заточване..

• Заточване

Ракелните гуми serilor® AS могат да се заточват по всички известни в ситопечатната индустрия начини. (Fimog предлага голямо разнообразие от заточващи продукти). Заточвайте единствено сухи ракелни гуми. Не позволявайте да се заточват гуми с разтворител и не почиствайте с химикали горещите, току-що заточени гуми. Не се опитвайте да наточите много материал наведнъж. Прецизният ситопечат изисква предварително заточване, което да пригоди ръбовете на ракелната гума към формата на държача.

• Складиране

При средно или дългопродължително съхранение, гумите трябва да са поставени хоризонтално и да са разгънати, особено преди употреба. Съхранявайте ги на сухо и прохладно място, без досег с директна светлина. Твърдостта на ракелната гума може да се измени при излагане на висока температура или влага.

Физически и химически подробности: (за 75 shA)

Properties	Units	Norms	Values
Shore hardness at 20°C	shA	DIN 53505	75
Tensile modulus at 10% elongation	MPa	DIN 53504	1.10
Tensile modulus at 100% elongation	MPa	DIN 53504	4.45
Tensile modulus at 200% elongation	MPa	DIN 53504	7.40
Tensile modulus at 300% elongation	MPa	DIN 53504	13.30
Tensile strength	MPa	DIN 53504	50
Tensile strain at break	%	DIN 53504	450
Tear resistance (non initiated tear)	KN/m	DIN 53515	89
Tear resistance (initiated tear)	KN/m	DIN 53515	22
Resilience	%	DIN 53512	24
Abrasion loss	mm ³	DIN 53516	< 30
DRC (25% of crushing during 22 hours at 70°C)	%	DIN 53517	48
Shore hardness at -5°C	shA	DIN 53505	85
Shore hardness at +80°C	shA	DIN 53505	73
Specific gravity	g/cm ³		1.18
Swelling in solvent (70% dihydrofuranone basis)	%	ISO 175	< 20