

serilor®HR1 & HR3 High Resistance



serilor®HR1 & serilor®HR3 – Високоустойчиви ракелни гуми: за употреба с индустриални и UV мастила, които изискват оптимална устойчивост срещу триене и химикали. Налични са в бял цвят, в повечето профили и рамери, в еднослоен, двуслоен и трислоен вариант.

serilor®HR е специална полиуретанова ракелна гума с изключителна комбинирана устойчивост срещу химикали и триене. Тя е разработена, така че да издържа на най-тежките приложения в ситопечата и да има дълъг живот в повечето условия на работа в помещенията (температура, влажност на въздуха,...). Ракелните гуми serilor®HR са произведени с помощта на центрофугиращ процес, за да се избегне появата на мехурчета и дупки по материала и да се осигури оптимална хомогенност на сместа, дори и в ядрото на материала или след рязане. Нашият първокласен производствен контрол е изцяло компютъризиран и гарантира съгласуваност между различните партии. Всяка ракелна гума serilor®HR се тества за качеството и профила на ръбовете.

Предимства:

- Отлична устойчивост на UV мастила
- Отлична устойчивост на триене
- Висока устойчивост на атмосферни 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

- Компютъризиран висококачествен контрол на производството намаляващ дефектите

Приложения:

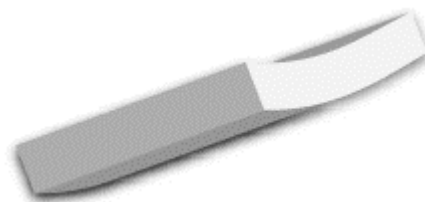
- Графичен печат
 - Специализиран графичен печат (електроника, индустриални и т.н.)
 - Печатане върху обекти/ кутии /туби
 - Автоматизиран текстилен печат
 - За ръчна или автоматична употреба
-

serilor®HR1 MONO LAYER:

Означение на ракелната гума: serilor®HR1 дължина X ширина X дебелина Твърдост на профила [партида №] ПРОИЗВЕДЕНО ВЪВ ФРАНЦИЯ

Стандартна твърдост

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



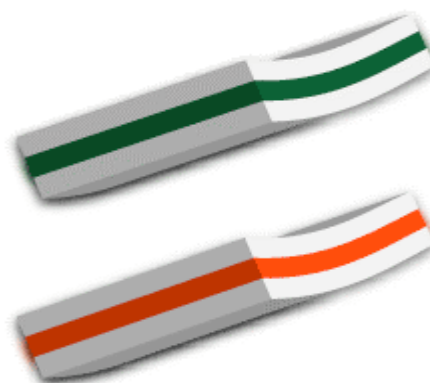
Многослойни ракелни гуми, както и такива с твърдост 60,70,80,90 са в наличност като специални.

serilor®HR3 TRIPLE LAYERS:

Означение на ракелната гума: serilor®HR3 дължина X ширина X дебелина Твърдост на профила [партида №] ПРОИЗВЕДЕНО ВЪВ ФРАНЦИЯ

Стандартни комбинации

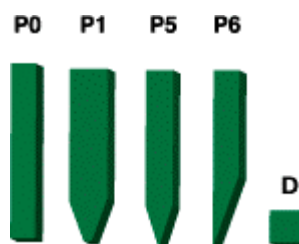
- Трислойна средна (75/90/75shA)
бяло/Зелено/бяло
- Трислойна мека (65/90/65shA)
бяло/Червено/бяло



Препоръчват се при използване на оборудване за високоскоростен автоматичен ситопечат, защото serilor®HR3 има твърд, издържлив среден слой (90shA), който е идеален за по-фини линии и печат на светли тонове. Използването на трислойни ракелни гуми ще увеличи живота на ракелните ви гуми, ще помогне за предпазването от натрупвания на точки и ще намали разхода на мастило и други консумативи чрез по-добър контрол на натиска върху ракелните гуми.

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® HR могат да се заточват по всички известни в ситопечатната индустрия начини. (Fimor 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