serilor®LX



serilor®LX е специална полиуретанова ракелна гума с изключителна комбинирана устойчивост на химикали и триене. Тя е разработена, така че да издържа на най-тежките приложения в ситопечата и да има дълъг живот в повечето видове условия на работа в помещенията (влажност на въздуха, температура).

Ракелните гуми serilor®LX 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 партиди. Всяка ракелна гума serilor®LX се тества за качеството и профила на ръбовете.

Предимства:

- Отлична устойчивост на химикали
- Отлична устойчивост на силни разтворители
- Отлична устойчивост на триене
- Висока устойчивост на атмосферните влияния (температура, влага)
- Лесно заточване
- Индивидуалната опаковка предпазва от светлина и прах
- Информация за продукта и номер на партидата изписани на всяка индивидуална опаковка
- Индивидуално тествани и проверени за дефекти

Приложения:

- Индустриален и електронен печат
- Специализиран индустриален печат: соларни клетки, предни панели, PCB
- Печатане върху обекти/ кутии/ туби
- Графичен печат с UV мастила с много предназначения
- Специализиран графичен печат (етикети, пластмаса)

Означение на ракелната гума: serilor®TXS3 дължина X ширина X дебелина Твърдост на профила [партида №] ПРОИЗВЕДЕНО ВЪВ ФРАНЦИЯ

Mono layer serilor®LX

Стандартна твърдост:

- 65/70 shA (по-меки)
- 70/75 shA
- 75/80 shA
- 80/85 shA (по-твърди)



Цвят: виолетов

Стандартен профил: P0: Правоъгълен профил

Други дебелини и цветове са в наличност като специални.

Поради специфичните еластични модули на серията serilor®LX Ви препоръчваме да тествате твърдостите и да изберете такава, която съответства на Вашите изисквания, които могат да се различават от тези за конкурентните продукти и останалите продукти на serilor®.

Инструкции:

Като цяло, по-меките категории (60sh) 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 изчаквайте 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 разредители. Оставете ракелната гума да почине и химикалите да се изпарят преди повторното използване или заточване.

- **Заточване**

Ракелните гуми serilor® LX могат да се заточват по всички известни в ситопечатната индустрия начини. (Fimor препоръчва заточване с колело със зърнистност 120, последвано от такова със зърнистност 360 за полиране на ръба).
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/cm3		1.18
Swelling in solvent (70% dihydrofuranone basis)	%	ISO 175	< 20