

serilor®TXS3



serilor®TXS3 са трислойни ракелни гуми с два меки външни слоя (55shA) и твърд среден слой (90shA) за опора. Меките външни слоеве позволяват нанасяне на по-дебел слой мастило, докато твърдият среден слой намалява огъването на ракелните гуми и в частност - при използването на високоскоростно автоматично оборудване за ситопечат. В същото време е възможно и висококачествено печатане на фини линии.

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 силата и ъгъла на натиск върху ракелните гуми. serilor®TXS3 се използват за нанасяне на по-дебели слоеве мастило върху текстил. Те са подходящи и при печатане с мастила на водна основа и мастила, съдържащи разтворители върху неравни повърхности.

Предимства:

- Добра устойчивост на слабо агресивни химикали и мастила на водна основа
- Устойчивост на триене
- Лесно заточване при диск със зърнистост 120, последвано от такова със зърнистост 360.
- Подредени цветове за по-лесна идентификация
- Висока устойчивост на атмосферните влияния
- Информация за продукта и номер на партидата изписани на всяка индивидуална опаковка

Приложения:

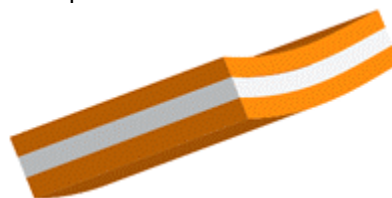
- Ръчен или автоматичен печат върху текстил
- Печат на бяла основа
- Мастила и гелове с висока плътност, особено по-меките, които изискват дебел, развномерен слой
- Лепило/праймер за фолио
- За четирицветен печат
- Мастила на водна основа
- Мастила, съдържащи разтворители
- Печатане с мастила, съдържащи разтворители

Ракелните гуми serilor®TXS3 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®TXS3 се тества за качеството и профила на ръбовете.

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

serilor®TXS3 – triple layers

- Трислойна мека (55/90/55shA):
оранжево/ бяло/ оранжево



Инструкции:

Като цяло, по-меките категории (55sh) 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 разреждители. Оставете ракелната гума да почине и химикалите да се изпарят преди повторното използване или заточване..

- **Заточване**

Ракелните гуми serilor® TXS3 могат да се заточват по всички известни в ситопечатната индустрия начини. (Fimog препоръчва заточване с колело със зърнистост 120, последвано от такова със зърнистост 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 55 shA)

Properties	Units	Norms	Values
Shore hardness at 20°C	shA	DIN53505	55
Tensile modulus at 10% elongation	MPa	DIN53504	0.55
Tensile modulus at 100% elongation	MPa	DIN53504	1.70
Tensile modulus at 200% elongation	MPa	DIN53504	2.20
Tensile modulus at 300% elongation	MPa	DIN53504	2.80
Tensile strength	MPa	DIN53504	42
Tensile strain at break	%	DIN53504	600
Tear resistance (non initiated tear)	KN/m	DIN53515	43
Tear resistance (initiated tear)	KN/m	DIN53515	25
Resilience	%	DIN53512	48
Abrasion loss	mm ³	DIN53516	< 80
DRC (25% of crushing during 22 hours at 70°C)	%	DIN53517	68
Shore hardness at - 5 °C	shA	DIN53505	65
Shore hardness at + 80 °C	shA	DIN53505	55
Specific gravity	g/cm ³		1.16
Swelling in solvent (70% dihidrofuranone basis)	%	ISO 175	< 40