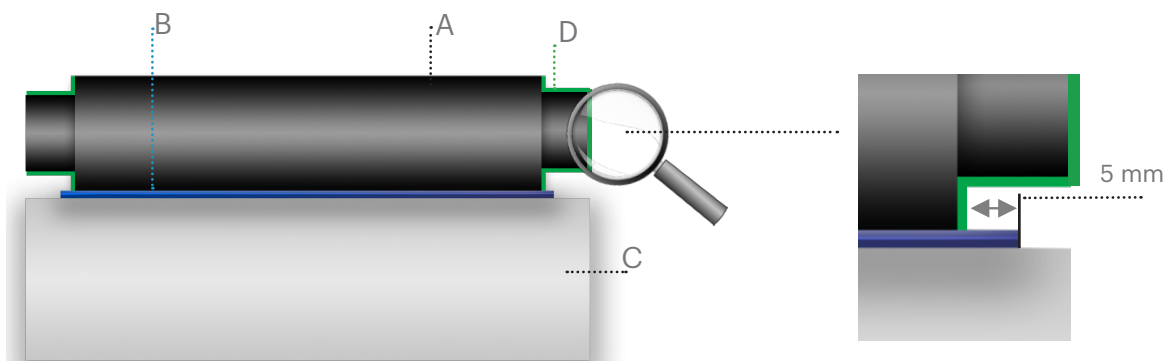


CORRECT GEBRUIK VAN ESA

SLEEVES & ROLBEKLEDINGEN

De bedoeling van deze informatie is om onze klanten te helpen op een veilige manier een maximale standtijd te behalen met hun sleeves en rolbekledingen.

Gebruik van kragen, overeenkomstig van de geprinte media:



A = Sleeve of beklede rol

B = Geprinte media

C = Gegraveerde cilinder

D = Isolerende verf

Epoxyverf moet het volledige oppervlak van niet-metalen niet-werkende delen bedekken

Het loopvlak van de bekleding moet aan beide zijden **5 mm kortere zijn** dan de breedte van de geprinte media. Deze informatie wordt bevestigd door alle ESA-systeemleveranciers.

De niet-werkende delen van het oppervlak moeten worden beschermd met isolerende verf:

- Er is een contactzone tussen de aandrukrol of sleeve en de gegraveerde cilinder. Deze kortsluiting verstoort de ESA-efficiëntie.
- In dit gebied kunnen gemakkelijk vonken ontstaan.
- Het oppervlak van de aandrukrol of -sleeve zal veel sneller worden beschadigd door de geprinte media, in het bijzonder voor papier, karton en alle dikke materialen. Dat betekent kortere productietijd tussen 2 naslijpbewerkingen.
- De reinigingswerkzaamheden zullen veel langer duren.



Het reinigen van het oppervlak en de controle van de staat van de isolerende verf is een absolute noodzaak voor veilig gebruik.

Gebruik ESA niet in combinatie met metaalinkten zonder te controleren bij uw ESA-leverancier of dit mogelijk is of niet.