

DÉPANNAGE POUR LES PRESSES À FEUILLES ET ROTATIVES

BLANCHISSEMENT DES ROULEAUX

(ROLLERS STRIPPING) : Les rouleaux ne prennent pas l'encre à certains endroits, ce qui fait que la plaque manque d'encre à ces endroits.

PROBLÈMES

1. Mauvaise solution de fontaine.
2. Les rouleaux sont trop durs ou glacés (la dureté devrait être entre 25 et 35 au duromètre).
3. Trop d'eau utilisée.
4. Les rouleaux de cuivre refusent l'encre/ s'oxydent.
5. Trop de gomme arabique dans la solution de fontaine.
6. Quantité excessive d'alcool dans la solution de fontaine.
7. Le film d'encre est trop mince.
8. Détergents dans les rouleaux mouilleurs.
9. Les produits nettoyants utilisés pour nettoyer la presse sont absorbés par les rouleaux de caoutchouc.
10. Eau dure utilisée comme solution de mouillage.
11. L'encre prend trop d'eau.

SOLUTIONS

1. Tester le pH et la conductivité de la solution. Ajuster selon la recommandation du fournisseur.
2. Enlever de la presse et décaper avec le **Uni OD Deglazer** selon les instructions sur l'étiquette. Remplacer les rouleaux si le duromètre est trop élevé.
3. Utiliser moins d'eau.
4. Nettoyez les rouleaux avec un activateur de cuivre tel qu'indiqué sur l'étiquette.
5. Utiliser une solution de fontaine qui contient moins de gomme.
6. L'alcool contribue au durcissement et au glaçage des rouleaux. Augmenter la fréquence de déglacage et de remplacement des rouleaux.
7. Utiliser un film d'encre plus épais.
8. Bien les nettoyer.
9. Nettoyer avec le **Uni Water-Miscible Wash** et utiliser de l'eau lors de la dernière étape du processus de nettoyage.
10. Remplacez l'eau pour de l'eau désionisée, à osmose inversée ou distillée pour la solution de mouillage. Nettoyez les rouleaux avec le produit **Uni OD Décapant** pour enlever les contaminants.
11. Consulter le fournisseur d'encre.