

ARBEITSANLEITUNG **rotec**[®]

Für die professionelle Handhabung von rotec[®] Sleeves und Adaptern

rotec[®] Sleeves und Adapter werden nach neusten fertigungstechnischen Verfahren hergestellt. Die eingesetzten Materialien unterliegen einer ständigen hausinternen Qualitätskontrolle. Um die Produkteigenschaften von rotec[®] Sleeves und Adaptern optimal zu nutzen und eine lange Lebensdauer zu erreichen, sollten die nachfolgenden Hinweise beachtet werden. Bei Fragen oder technischen Problemen wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice.

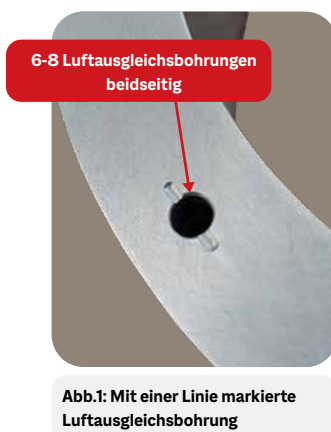
Luftdruck

- + Der am Luftzylinder gemessene Luftdruck sollte zwischen 6 und **maximal 8 bar** liegen. **NICHT MEHR ALS 8 BAR / 116 PSI BETRAGEN.**
- + Das Luftvolumen sollte mindestens 12 Liter pro Sekunde (720 Liter/Minute) bis maximal 15L/s (900 L/min) nicht überschreiten.
- + Die Druckluft muss ungehindert passieren können, d.h. der Schlauch darf nicht gequetscht oder beschädigt sein.
- + Unnötig lange oder stark verzweigte Versorgungsleitungen können ebenfalls zu einem drastischen Volumenabfall führen.
- + Das Druckluftsystem sowie auch die Zylinderoberflächen sollten frei von Feuchtigkeit, Fetten, Schmierstoffen und Farben sein.
- + Die Luftaustrittslöcher (auf der Adapteroberfläche) sollten vor jeder Benutzung auf Verstopfungen kontrolliert werden.
- + Für alle rotec[®] Atlas & CFX Adapter und ULW Adapter:

⚠️ WARNUNG: UNFALLGEFAHR

Überprüfen Sie vor jeder Benutzung die Funktion der Luftausgleichsbohrungen, die einen Druckaufbau im Falle eines internen Luftlecks verhindern. Auf jeder Seite des Adapters an der Endkappe befinden sich 6-8 Luftausgleichsbohrungen (Durchmesser 3-6 mm, je nach Wandstärke). Die Luftausgleichsbohrungen sind mit einer Linie markiert (siehe Abb.1 unten).

1. Luft für 1 bis maximal 2 Sekunden in eine der Luftausgleichsbohrungen einblasen. **⚠️ VORSICHT: Tragen Sie während der Prüfung der Luftausgleichsbohrungen eine Augenschutz.**
2. Prüfen Sie, ob aus den anderen Luftausgleichsbohrungen Luft austritt. Die Prüfung sollte durch zwei Personen erfolgen, um die Luftausgleichsbohrungen an beiden Enden gleichzeitig kontrollieren zu können.
3. Wenn eine der Luftausgleichsbohrungen blockiert ist (kein Luftstrom feststellbar), ist die Blockierung zu beheben. Dieses kann manuell durch Aufbohren erfolgen (**hierbei darf eine maximale Bohrtiefe von 75mm nicht überschritten werden**). Ebenfalls dürfen die vorhandenen Bohrungen im Durchmesser nicht erweitern werden.
4. Wiederholen Sie den Vorgang (wenn notwendig) an den übrigen Luftausgleichsbohrungen, bis Luft durch alle Luftausgleichsbohrungen strömt.
5. Die Luftausgleichsbohrungsmarkierungen wurden im November 2022 aktualisiert. Wenn Sie eine andere Markierung haben oder weitere Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren XSYS-Vertreter.
6. Stellen Sie die Verwendung des Adapters umgehend ein, wenn während der Benutzung Luft aus den Luftausgleichsbohrungen austritt.



Reinigung und Pflege von rotec[®] Sleeves und Adaptern

- + Vor jedem Einsatz sind Sleeves/Adapter auf Beschädigungen der Innenhülse und Lochzunge sowie Registerpins bei Adaptern zu prüfen.
- + Beschädigte Sleeves/Adapter sollten nicht in der Druckmaschine verwendet werden.
- + Fette, Schmierstoffe, Farben und Klebebandrückstände sollten so schnell wie möglich entfernt werden, um die Eigenschaften der Oberfläche langfristig zu bewahren.
- + Stärkere Rückstände können mit einer weichen Nylonbürste entfernt werden.
- + Geeignete Reinigungsmittel sind Ethanol, Propanol, Isopropanol, oder Wasser.
- + Auf keinen Fall dürfen fette oder ölhaltige Lösemittel verwendet werden, da sie die Oberflächeneigenschaften negativ beeinflussen.
- + Die Sleeves/Adapter dürfen niemals mit Säuren, Laugen, Salzlösungen oder mit scharfen Gegenständen, die die Oberfläche beschädigen könnten, behandelt werden.

- + Die Oberfläche sollte vollflächig, mit möglichst wenig Reinigungsmittel und sauberen Tüchern gereinigt werden.
- + Die Lösemittelreste sind unmittelbar mit einem trockenen Tuch zu entfernen.
- + Da sich Lösemittel aus Platten und Klebebandspalten schlechter verflüchtigen, sollten montierte Platten entfernt werden.
- + Bei Reinigung der Sleeves oder der Druckformen im montierten Zustand ist Sorge zu tragen, dass kein Lösemittel zwischen Tape und Sleeve verbleibt.
- + Damit die Lösemittel vollständig verdunsten können, sollten die Sleeves/Adapter nach dem Reinigen mindestens 30 Minuten ablüften.
- + Die Stirnflächen sind jederzeit vor Flüssigkeiten zu schützen.
- + Um ein gleichbleibend gutes Aufziehverhalten zu garantieren, ist die Innenhülse mit geeigneten Reinigungsmitteln zu säubern.
- + Aus der Innenhülse herausgelöste Glasfasern können abgeschliffen werden, dürfen aber keinesfalls herausgezogen werden.

Omega surface technology

- + rotec® Sleeves und Adapter wurden mit Ω -Surface Technologie entwickelt, um eine unzulässig hohe elektrostatische Aufladung beim Verdrucken von lösemittelhaltigen Farben und Lacken in einer Flexodruckmaschine zu vermeiden.
- + rotec® Sleeves und Adapter mit Ω -Surface Technologie entsprechen den Vorschriften gemäß BG Information sowie ATEX EU Directive No. 2014/34/EU (ehemals Atex 95) und erfüllen den geforderten Ableitwiderstand von maximal 106 Ω .
- + Die rotec® Ω -Surface Technologie ermöglicht die Ableitung elektrostatischer Aufladung der gesamten Oberfläche.
- + Der Ableitwiderstand sollte vor jedem Einsatz überprüft werden.
- + Das Funktionsprinzip ist nur bei geerdeten Druckzylindern gegeben.
- + Für Sleeves und Adapter, die von anderen Herstellern als XSYS überarbeitet wurden, wird keine Haftung übernommen.

Besondere Hinweise für leitfähige rotec® Sleeves und Adapter mit kompressibler Oberfläche

- + Um dauerhaft die ableitende Funktion zu gewährleisten, sind Belastungen durch Temperatur, wie z.B. das Lösen des Klischees mit Fön, Heißluftstrahler o.ä. nicht zulässig.
- + Es sollten keine isolierenden Materialien, wie z.B. Haarspray, Lacke oder sonstige zusätzlichen Schichten verwendet werden, da diese den Ableitwert negativ beeinflussen.
- + Eine Behandlung der Oberfläche mit Schleifpapier oder harter Bürste ist unbedingt zu unterlassen.

Montage der Druckplatte

- + Fette, Schmierstoffe, Farben und Klebebandrückstände beeinträchtigen die Haftung des Klebebandes.
- + Um das Klebeband optimal blasenfrei auf die Oberfläche aufzukleben wird die Verwendung eines weichen Kunststoffrollers empfohlen.
- + Das Klischee muss dann ebenfalls blasenfrei auf das Klebeband montiert werden. Hierfür wird ein weicher Kunststoffroller empfohlen.
- + Freie Oberflächen der Sleeves können effektiv mit PVC/PEKlebeband geschützt werden.
- + Falls ein Kantensiegler benutzt wird, darf dieser niemals direkt auf dem Sleeve, sondern nur auf dem Klebeband verwendet werden!
- + Schneidvorgänge können die Oberfläche deformieren, daher sollte dafür der rotec® Cutting Ruler (Aluminium Schneidelineal) eingesetzt werden.
- + Klebebandspalt und Druckplattenspalt sollten um mind. 30° versetzt sein, um das Aufstellen der Plattenkante zu vermeiden.

Demontage der Druckplatte

- + Die Druckplatte möglichst mit konstantem Zug, langsam und vorsichtig entfernen. Stärkerer Zug erhöht potentiell die Widerstandskraft und kann zu Beschädigungen der Platte führen.
- + Das Klebeband immer über Eck, in spitzem Winkel und im Ganzen entfernen, um Widerstandskräfte so gering wie möglich zu halten.
- + Kleberückstände immer sofort entfernen (siehe unter Reinigung und Pflege).

Lagerung von rotec® Sleeves and Adaptern

- + Falls Sie kein LagerSystem für Sleeves verwenden, beachten Sie bitte folgende Punkte:
- + Sleeves/Adapter sollten bevorzugt stehend gelagert werden.
- + Stehende Sleeves/Adapter müssen gegen mögliches Umfallen gesichert werden.
- + Sleeves/Adapter dürfen nicht übereinander gestapelt werden.
- + Gewichts und Dauerbelastungen können den Rundlauf beeinträchtigen.
- + Hohe Luftfeuchtigkeit bei erhöhter Temperatur (Tropenklima) beeinträchtigt die Lebensdauer.
- + Der angegebene Außendurchmesser ist nur gültig bei einer Lagertemperatur von 20–21 °C und 50% Luftfeuchtigkeit.