

SHOW YOUR COLORS



EFFICIENT • POWERFUL • SECURE
COLOR MANAGEMENT BY DUO-TECHNIK

WE CREATE SOLUTIONS

DUO-TECHNIK

PRODUCTS FOR PRINT

PODSTAWOWA WIEDZA O FARBACH

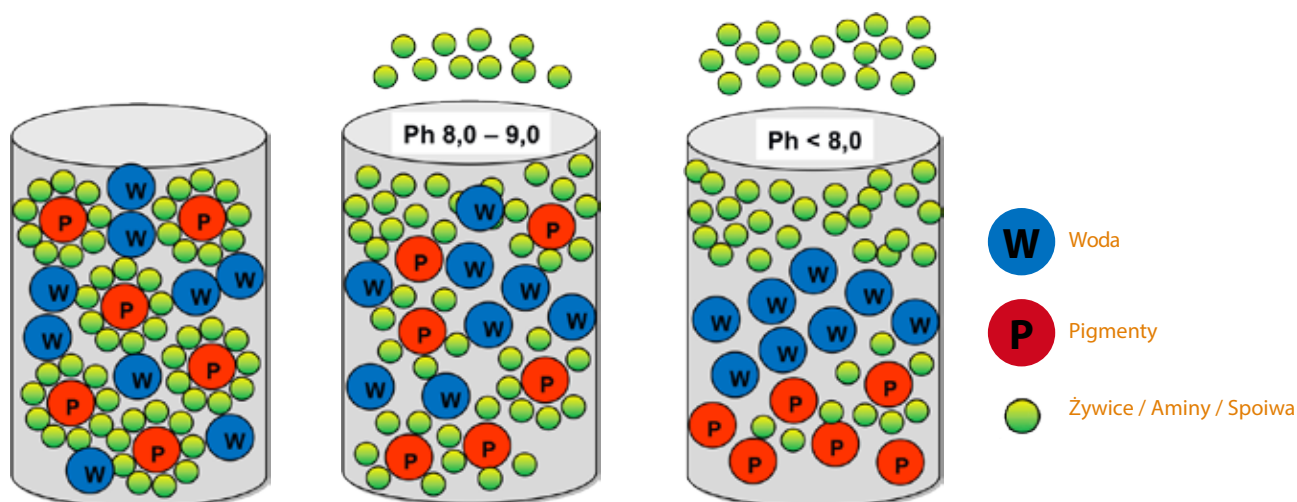
// farby / lakiery na bazie wody są mieszanką następujących głównych składników (woda, pigmenty, żywice, aminy, spoiwa)

// przy pH 9,0 - 9,5 mieszanka jest optymalna do zastosowania i drukowania

// ciepło lub temperatura zwiększa parowanie amin

// zmienia to mieszankę, lepkość i gęstość tuszu

→ Tylko przy odpowiednim pH i odpowiedniej temperaturze jest dobra mieszanka



// Co dzieje się z procesem drukowania przy złej farbie?

(1) Farba z $ph < 8,0$

Farba wysycha zbyt szybko na płytach. Musisz zatrzymywać się co 1500-2000 arkuszy / h na 15 minut w celu wyczyszczenia płyt. Dzięki optymalnej mieszance można uruchomić 5000-6000 arkuszy / h bez przerwy na suszenie.

→ potrzebujesz czyszczenia tylko raz na godzinę zamiast 3 razy

(2) Farba o dużej lepkości

Straciłeś większość amin z tuszu. Mieszanka jest gorsza, tracisz gęstość atramentu i uzyskujesz złą jakość.

→ potrzebujesz około 15% więcej pigmentów do tego samego druku, co oznacza 15% więcej kosztownej farby

→ Zarządzanie Kolorem Color Management (CM) oszczędza dużo pieniędzy, stabilizuje proces drukowania i poprawia jakość

NASZE MODUŁY ZARZĄDZANIA KOLOREM (CM)

// Właściwy krok do stabilnego procesu drukowania

(1) Pomiar lepkości

Przy odpowiedniej lepkości poprawia się konwersja farb. Drukowanie farbami o wyższej lepkości prowadzi do większego zużycia farby. Oznacza to marnowanie atramentu (do 15% rocznie) i wpływ na gęstość koloru.

Sugerujemy:

dla farb: 22-23 sek. kubek Forda 4 | **do lakierów na bazie wody:** 20-21 sek. kubek Forda 4

(2) PH

Adhezja farby do arkusza zostanie poprawiona przy prawidłowej wartości pH. Dodatkowo poprawione zostaną również efekty suszenia. Zasadniczo wartość pH powinna spaść z jednostki drukującej 1 do ostatniej jednostki drukującej. Wartość pH pierwszego zespołu drukującego powinna wynosić 9-9,5 i powinna być zmniejszana o 0,2 na każdy kolejny zespół drukujący. Jednak nigdy nie powinna być niższa niż 8.

(3) Temperatura

Na temperaturę atramentu ma wpływ temperatura otoczenia i tarcie farby w maszynie drukarskiej. Przy ustalonej temperaturze można kontrolować zmianę lepkości i pH i utrzymywać je na stabilnej wartości. Temperaturę należy ustawić między 20 a 22°C.

(4) Automatyczna regulacja lepkości (kontrola pH)

Automatyczne dodawanie amin (lub wody) w małych porcjach. Dodanie amin automatycznie kontroluje pH.



Dawkowanie w małych porcjach

// Kontrola temperatury, kontrola lepkości i kontrola pH to koncepcje modułowe.

➔ Oznacza to, że możesz zdecydować, który system jest odpowiedni dla Twoich potrzeb i kiedy chcesz zainstalować który moduł

CHŁODZENIE FARB

// Stabilna temperatura - stabilna mieszanka

Na temperaturę farby ma wpływ temperatura otoczenia i tarcie farby w maszynie drukarskiej. Podgrzewanie farby nasila proces parowania amin, oznacza spadek pH, zmianę lepkości i gęstości.

Przy ustalonej temperaturze można kontrolować zmianę lepkości i pH i utrzymywać je na stabilnej wartości. Temperaturę należy ustawić między 20 a 22 ° C. Zapewnia to stabilny proces przez około 2-3 godziny.

// Nasz system szybko reaguje na temperaturę

Dzięki chłodzeniu farby Inc Cooling Duo-Technik możliwe jest zlikwidowanie luki w różnicy temperatur wynoszącej 10°C w ciągu 4 minut. Dzięki naszemu własnemu obiegowi farb dodatkowo redukujemy mikropianę. Nasz system charakteryzują następujące szczegóły techniczne:

- Chłodzenie farby The Ink Cooling działa z lodowatą wodą (4-6°C)
- Zimna woda jest pompowana przez izolowany wymiennik ciepła w każdym zespole drukującym, aż do osiągnięcia docelowej temperatury
- Dzięki naszemu oddzielnemu obiegowi atramentu osiągamy że w krótkim czasie przez wymiennik ciepła przepompowywana jest duża ilość atramentu. To jest wynik bardzo szybkiej regulacji t°
- Cały system jest połączony z cyklem czyszczenia maszyny drukarskiej, dzięki czemu nie jest konieczne dalsze czyszczenie ręczne



Centralna jednostka chłodząca

lodowata woda 4-6°C

oddzielny obieg farby



Wiadro z farbą

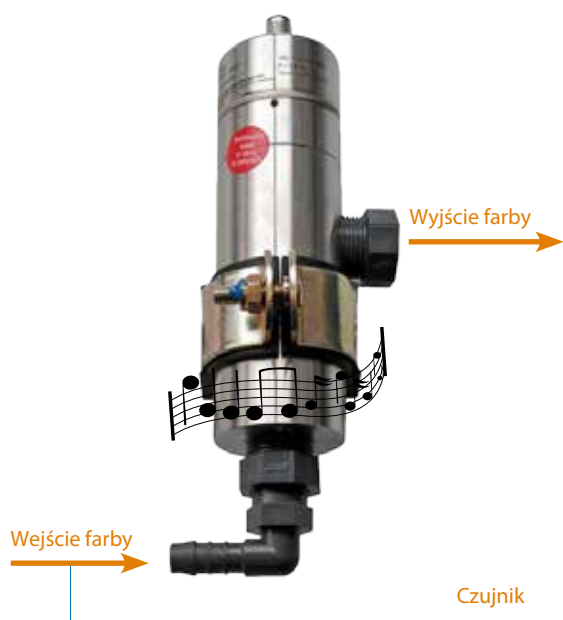


Stacja chłodząca zintegrowana z maszyną drukarską

POMIAR LEPKOŚCI

// Pomiar lepkości jest wskaźnikiem tego, co dzieje się w tuszu. Lepkość mówi ci, kiedy musisz dodać zamianę

Lepkość jest mierzona za pomocą specjalnego czujnika Inline od wiodącego producenta. Instalacja Inline zapewnia dynamiczne pomiary lepkości w czasie rzeczywistym i łatwo dostosowuje się do ręcznych lub automatycznych systemów mycia. To kluczowe pozycjonowanie w linii umożliwia lepkościomierzowi intuicyjne dostosowywanie się do zmieniających się warunków prasy, umożliwiając operatorowi odniesienie kontroli lepkości atramentu do rzeczywistych wyników drukowania.



Zainstalowany czujnik

Istotne zalety czujnika to:

- Integracja z obiegiem farby z obęjściem
- Ciągłe pomiary, brak pomiaru czasowego
- Zastosowanie wysokiej jakości materiałów (stal nierdzewna)
- Bezobsługowa eksploatacja
- Nadaje się do farb wodnych i rozpuszczalnikowych
- Brak części obrotowych i uszczelnień mechanicznych
- Zakres lepkości 1 do 1.000 centipunktów

Sam sprzęt do pomiaru lepkości nie jest wystarczający dla systemu kontroli lepkości. Dzięki inteligentnemu oprogramowaniu pomiary można przekształcić w główne używane jednostki (np. Kubek Forda 4), pomiary można wyświetlić na wyświetlaczu, zdefiniować docelowe temperatury i można kontrolować automatyczną regulację za pomocą żywicy. Oprogramowanie jest zintegrowane z centralnym lub decentralnym panelem dotykowym dla obsługi.

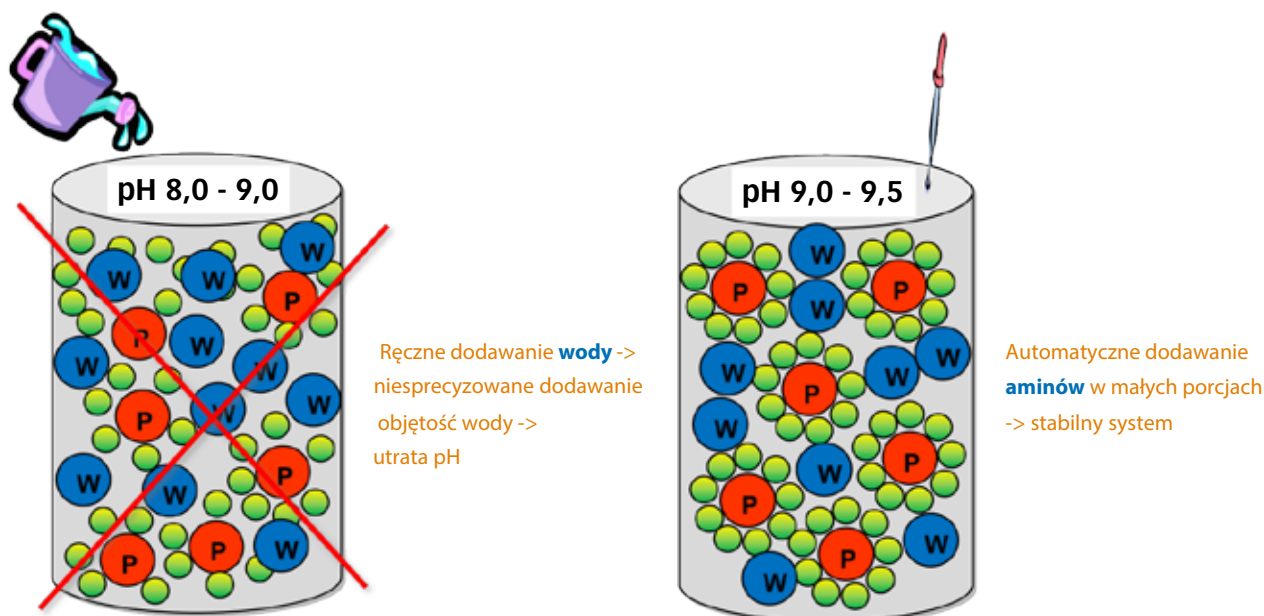
AUTOMATYCZNA REGULACJA LEPKOŚCI

// Zwykle lepkość reguluje się za pomocą nieokreślonej ilości wody

// To źle: woda ma pH 7, co jeszcze bardziej obniża pH atramentu

// Na krótki czas reguluje się lepkość, ale zmienia się gęstość i zmniejsza się zdolność suszenia

// Nasza automatyczna regulacja lepkości polega na dodawaniu małych porcji amin o pH 10-11. Dzięki temu można zapewnić długotrwałą stabilną mieszankę



// Optymalizacja lepkości atramentu nigdy nie była łatwiejsza

To połączenie wszystkich modułów zapewnia naszemu unikalnemu systemowi operacyjnemu niezrównaną kontrolę nad procesem farbowania, aby zapewnić wysoką precyzję druku i spójność kolorów.

- Zapewnia ścisłą kontrolę lepkości w celu utrzymania profesjonalnej jakości procesu
- Prowadzi do dużej oszczędności farby i czasu
- Zawiera bezobsługowe lepkościometry bez ruchomych części

Moduły są dostępne w wersjach Single Station i Multi Station. Ta sama niezawodność, ta sama dokładność - to kwestia tego, ile stacji chcesz kontrolować.

FILTR CZĄSTEK

// Co jeszcze moemy zrobić ?

Wbudowany odporny na korozję filtr atramentu przeznaczony do usuwania zanieczyszczeń. Potężny magnes ziem rzadkich zamontowany w stożkowym wkładzie zapewniającym wydajny przepływ atramentu.

- Clean inks secure the processes
- Goodbye Contaminating Particles
- Welcome easy maintenance

// It is easy to handle.

Release the knob, pull out the cap, remove the strainer and just wipe down the magnetic cartridge - the contaminating particles will remain in the rag due to its dead zone.

NO TOOLS NOR FUSSING REQUIRED!

// Guaranteed Satisfaction

- No surge problems
- Increased anilox lasting quality
- Improved ink consistency
- Increased ink printing quality
- Stops ferrous particles from reaching your press
- Reduced ink clogging
- Fragment Free ink
- Increase press uptime
- Easy maintenance



YOU GOT THE BIG PICTURE



EFFICIENT • POWERFUL • SECURE
COLOR MANAGEMENT BY DUO-TECHNIK