

# AFACERI POLIGRAFICE®

de 10 ani lider

prin  
Integrity and Ethical Business

URNIZOR

 C.N. POȘTA ROMÂNĂ S.A.

Nr. Registrul Comerțului/Anul: J40/9636/1998

Cod Inregistrare Fiscală (CIF): RO 427410

Sediul social: București.

3-dul, Dacia nr. 140, parter, et. 3-11,

cod 020065, sector 2

Ț.S.S.V.:

Direcția Regională de Poștă:

Oficiul Postal:

Județul:

Contul:

Banca:

Seria CNPRCAB Nr. 9184276

CHITANȚA Nr. 126

Data 13.10.2008

Am primit de la AFACERI POLIGRAFICE

Adresa

Suma de 3121,80 adica trei mii patruzeci

doi și optzeci de lei

Reprezentând vânzarea

contav. 94281 revistă expediată

stern unitar de inseriere și numerotare asigurate de C.N. Poșta Română S.A.

Cod 44-4-1

Tipărit la Fabrica de Timbre, Tel. 385.63.02, Str. Fabricii de Cărbuni Nr. 28, Sec. 5

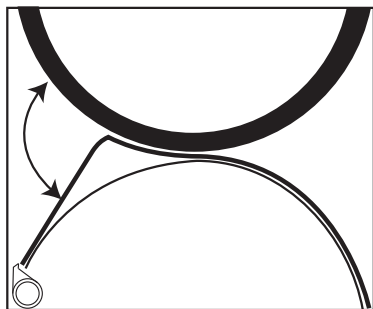
# BULETIN INFORMATIV

revistă expediată lunar la cca. 4300 manageri  
[www.afaceri-poligrafice.ro](http://www.afaceri-poligrafice.ro)

AFACERI  
POLIGRAFICE  
Nr. 35/04.11.08

***Tehnica imprimării****Alegerea cauciucului ofset - Pag. 2**Eliminarea imprimatelor din**mașinile de tipar - Pag. 2**Aparatele de tăiere și fălțuire - Pag. 4**Defecțiuni - cauze - remedii - Pag. 6****Tehnica imprimării*****Alegerea cauciucului ofset***(continuare din numărul precedent)*

Mașinile care, prin construcția lor, delimitează fenomenul de aderență a colii la cauciuc sunt cele la care dispunerea cilindrilor se face decalat față de verticală, astfel încât cauciucul să ocupe spațiul unde are loc aderența hârtiei.

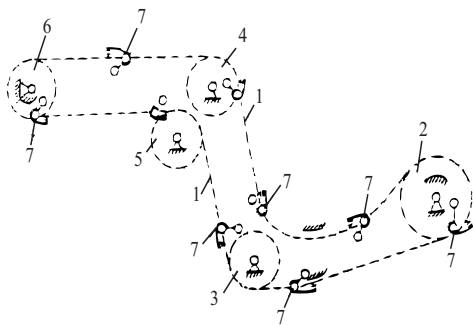


Fenomenul de aderență a hârtiei  
la placa de cauciuc

În concluzie, la mașinile care rulează inel pe inel se vor folosi cauciucuri compresibile iar la celelalte se pot folosi și cauciucuri clasice dar, atenție la uzura prematură a plăcilor.

**Eliminarea imprimatelor din mașinile de tipar**

De obicei, la mașinile ofset cu hârtia în coli, aparatele de eliminare sunt de tipul cu lanț; acestea sunt prevăzute cu clape (graifere) de prindere a colilor, care se deschid în momentul când acestea ajung deasupra strângătorului de pe masa de primire a mașinii.



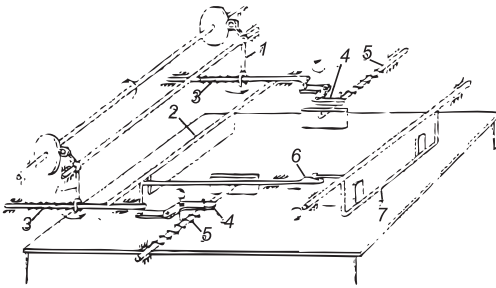
Schema aparatului de eliminare cu lanț a colilor imprimate

1 - transportorul cu lanț; 2, 3, 4, 5, 6 - roți conducătoare; 7 - clape.

Pe măsură ce stiva de hârtie imprimată se mărește, masa strângătorului coboară automat.

La mașinile moderne transportul colilor de la imprimare până la strângător ce face cu viteza de 2-3,5 m/s, iar un mecanism de frânare reduce viteza colilor la numai 0,4-0,7 m/s pentru ca, în căderea lor liberă, să nu se șifoneze și să se stivuiască corect.

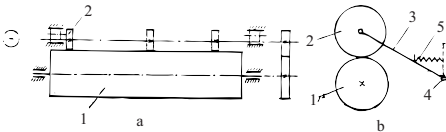
Este importantă strângerea corectă a colilor la eliminare, deoarece imprimarea următoarelor culori și prelucrarea în continuare în legătorie depind foarte mult de modul cum sunt strânse colile la vinclu.



Schema strângătorului de pe masa de primire a mașinilor ofset

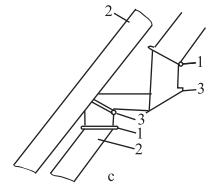
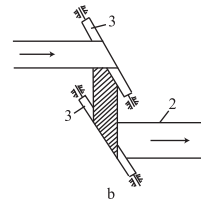
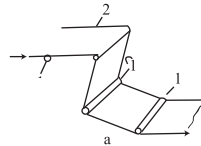
- 1 - pârghia cu două brațe; 2 - placă de sprijin; 3 - arcuri; 4 - paletă laterală pentru aranjarea colilor în top; 5 - arcuri; 6 - placă; 7 - paletă frontală pentru aranjarea colilor în top.

La mașinile rotative cu hârtie în sul, banda este condusă de cilindrii de antrenare și cilindrii aparatului de tipărire.



Cilindrii de antrenare la mașinile rotative cu hârtia în sul  
a - cu role fixe pe ax;  
b - cu role independente.

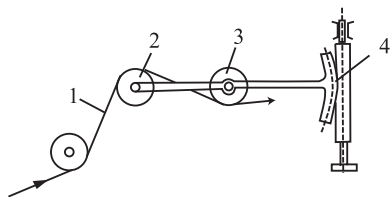
Cilindrii de antrenare a hârtiei (vezi figura de mai sus) rola (2) apasă asupra cilindrului (1), antrenat forțat. Între grupurile de imprimare, hârtia trece peste **bare de ghidaj** (1) (vezi figura de mai jos) care servesc la schimbarea unghiului de deplasare a benzii (2) și peste **bare de inversare** (3) care, fiind așezate sub un anumit unghi față de direcția de deplasare a benzii (2) servesc la schimbarea direcției de mișcare a hârtiei.



Bare de ghidaj și de inversare la mașini rotative cu hârtia în sul  
a - bare de ghidare; b - bare de inversare;  
c - folosirea barelor de ghidare și de inversare.

Reglarea registrului și a suprapunerii la mașinile rotative se face în felul următor: în sens longitudinal, prin modificarea lungimii benzii de hârtie cu ajutorul unor dispozitive (vezi figura de mai jos) unde banda de hârtie (1) trecută printre cilindrii mobili (2) și fișii (3) poate fi alungită sau scurtată prin

deplasarea cilindrului (2) angrenat prin mecanism de șurubul roată melcată (4).

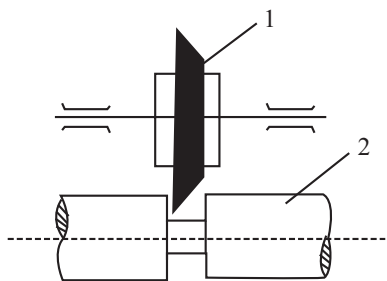


Dispozitiv de reglare a registrului la mașinile rotative cu hârtie în sul

În cazul ruperii hârtiei în timpul funcționării mașinii, oprirea acesteia este asigurată de dispozitive de control și blocare.

### Aparatele de tăiere și fălțuire

La mașinile rotative care tipăresc hârtia în sul, fie că sunt rotative pentru cărți, fie rotative pentru ziare, după imprimare, are loc tăierea și fălțuirea hârtiei. Aceste operații se realizează în funcție atât de construcția mașinii, cât și de felul producției, cu ajutorul unor aparate speciale.



Dispozitiv de tăiere a hârtiei în mașina de tipar cu cuțit circular  
1 - cuțit circular; 2 - cilindru metalic.

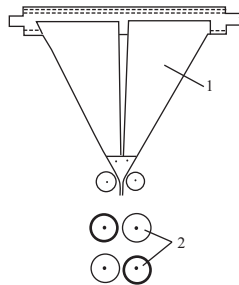
Dispozitivul de tăiere este un cuțit circular care, rotindu-se într-o adâncitură a unui cilindru metalic, realizează tăierea benzii de hârtie, prin forfecare.

Acest tip de dispozitiv se folosește și la unele tipuri de mașini ce tipăresc hârtia în sul (rotative de cărți sau de ziare). După imprimare, are loc tăierea și fălțuirea hârtiei.

Banda de hârtie este mai întâi fălțuită în lungime cu ajutorul unui dispozitiv cu pânlie, apoi tăiată transversal, după care părțile tăiate mai primesc 1-2 îndoituri.

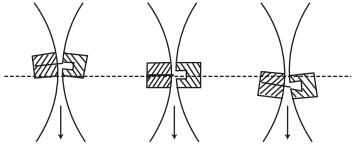
Fălțuirea longitudinală pe pânlie necesită reglarea poziției acesteia pentru a corespunde pe mijlocul formelor de tipar de pe circumferința cilindrului.

Dispozitivul cu pânlie de îndoire longitudinală a benzii de hârtie la mașinile rotative este format din pânlie (trifter) (1) peste care trece banda de hârtie, care se pliază în două. Valurile și cilindrii (2) presează îndoitura.



Dispozitiv cu pânlie de îndoire longitudinală a benzii de hârtie la mașinile rotative  
1 - pânlie; 2 - valuri și cilindri de presare a îndoiturii

Tăierea transversală se face cu ajutorul unei perechi de cilindri, din care unul poartă cuțit plan de tăiere, iar al doilea o adâncitură (nut) în care intră cuțitul în momentul tăierii.

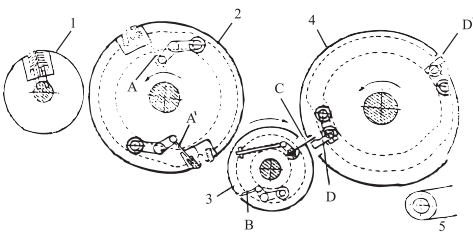


Tăierea transversală a benzii de hârtie cu ajutorul unui cuțit și a unui cilindru cu nut

Tăierea transversală realizată cu acest tip de dispozitiv este perforată, marginile nu sunt netede, ci zimțate.

Fălțuirea ce urmează tăierii transversale se face cu ajutorul unor dispozitive cu trei sau patru cilindri.

În figura de mai jos este prezentat dispozitivul pentru fălțuire și tăiat benzi de hârtie la mașinile rotative.



Dispozitiv cu patru cilindri pentru fălțuirea și tăierea benzii de hârtie, la mașinile rotative

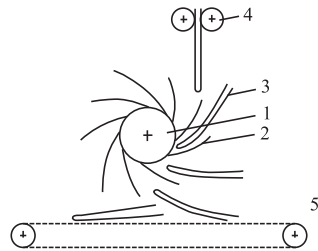
- 1 - cilindru cu cuțit; 2 - cilindru cu nut;
- 3 - cilindru colector; 4 - cilindru cu clape;
- 5 - transportor de eliminare
- A, A', B - puncturi; C - cuțit de fălțuire;
- D, D' - clape de fălțuit.

Funcționarea acestui sistem este următorul: după tăierea transversală a

benzii îndoite pe pâlnie, exemplarele tăiate sunt preluate de puncturile A și A' ale cilindrului cu nut (2) a cărei funcționare a fost prezentată mai sus și duse mai departe până la predarea către puncturile B ale cilindrului colector (3).

Acestea conduc exemplarele atât de departe încât funcționarea comună a cuțitului de fălțuire C cu clapa de fălțuire D sau D' a cilindrului (4) produce îndoitura, exemplarele fălțuite fiind preluate de cilindrul cu clape (4) și apoi eliminate pe banda transportoare.

Eliminarea colilor fălțuite se face cu ajutorul unor dispozitive cu palete care realizează depunerea în evantai a acestora pe transportorul de eliminare (vezi figura de mai jos).



Dispozitiv cu palete de eliminare la mașinile rotative

- 1 - cilindru; 2 - palete; 3 - colîțe; 4 - ultimul mecanism de fălțuire; 5 - transportorul de eliminare.

Deci aici, cu ajutorul unor benzi transportoare continue produsele pot fi conduse la expediție.

Mașinile rotative mai pot fi prevăzute cu aparate de supratipărire de culori suplimentare, aparate de alimentare cu suplimente simultan cu produsul principal sau alimentarea cu bandă de hârtie tipărită în prealabil, aparate de cusut cu sârmă, dispozitive de eliminare în coli etc.

**Defecțiuni - cauze - remedii**

## Defecțiuni în procesul de imprimare ofset cauzate de hârtie

Defecțiunea	Cauza defecțiunii	Remediul
1	2	3
1. Formarea de încrețituri (falt) la colile tipărite. Faltul cauzat de hârtie apare spre latura din spate, iar cel cauzat de defecțiuni ale reglării sau funcționării mașinii, în centrul colii.	<p>a. Hârtia are margini ondulate sau margini lipite.</p> <p>b. Hârtia, la fabricație, nu a avut „abur” (nu a fost suficient de uscată la fabricație).</p> <p>c. Tăierea marginilor este nesatisfăcătoare.</p> <p>d. Presiune excesivă.</p> <p>e. Reglarea necorespunzătoare a clapelor de la cilindrul de presiune.</p> <p>f. Umflarea colilor pe toba mașinii.</p>	<p>a. Condiționarea hârtiei.</p> <p>b. Se înlocuiește hârtia</p> <p>c. Se controlează marginile și dacă este necesar se va tăia o nouă margine.</p> <p>d. Controlarea presiunii și reducerea ei sub valoarea existentă.</p> <p>e. Se controlează și se reglează fiecare clapă a cilindrului de presiune.</p> <p>f. Se montează pe tobă dispozitive cu perii care înlătură umflarea colilor de hârtie.</p>
2. Ondularea colilor de hârtie.	<p>a. Hârtia nu a fost condiționată suficient.</p> <p>b. Hârtia, după procesul de fabricație, a fost ținută un timp îndelungat în sul, bobinată prea aproape de miezul sulului.</p> <p>c. Modificarea excesivă a conținutului de umiditate care determină alungirea sau contractarea hârtiei în măsură mai mare pe suprafața inversă sitei. Când se usucă, hârtia tinde să se onduleze spre fața sitei în direcția de fabricație. Mărind umiditatea, hârtia tinde să se onduleze spre fața inversă a sitei.</p> <p>d. Hârtia subțire cretată se ondulează la orice modificare a conținutului de umiditate.</p>	<p>a. Se continuă cu aclimatizarea hârtiei.</p> <p>b. Sortarea și eliminarea din stivă a hârtiei care se ondulează sau înlocuirea întregii cantități de hârtie.</p> <p>c. Hârtia este readusă la starea inițială de umiditate și colile vor lua din nou forma plană prin aclimatizare sau prin satinare umedă în mașini de imprimare ofset.</p> <p>d. Această hârtie trebuie condiționată și protejată cu deosebită atenție: se recomandă utilizarea căldurii radiante pentru a corecta efectul de ondulare.</p>
3. Registrul nesatisfăcător la marginea din spate	La mașinile de tipar cu cilindru intermediar marginile graiferelor pot provoca registrul defectuos, când coala este tăiată prost.	Hârtia pentru această mașină trebuie să aibă întotdeauna o margine dreaptă pe latura dinspre graifere. În caz de necesitate se va rotunji această margine.

<p>4. Deformarea imaginii tipărite, prin nesuprapunerea culorilor.</p>	<p>a. O latură a hârtiei freacă semnele laterale. Hârtia nu este tăiată în unghi drept sau placa de tipar este proeminentă (bombată, are „ochi”) înspre semnele laterale.</p> <p>b. Hârtia este insuficient încleiată.</p> <p>c. Hârtia a intrat în mașina de imprimare cu direcția de fabricație paralelă cu direcția de tipărire (de trecere prin mașina de tipar).</p> <p>d. Hârtia nu a fost suficient condiționată și protejată cu învelitori de protecție sau este depozitată într-un curent de aer neuniform ca temperatură și umiditate.</p>	<p>a. Hârtia trebuie tăiată precis în „vinclu” (unghi drept). Placa cu bombări va fi înlocuită.</p> <p>b. Se „firmisează” hârtia înainte de tipar.</p> <p>c. În cazul când nu se poate schimba sensul de intrare a hârtiei în mașină, se diminuează deformabilitatea printr-o judicioasă aclimatizare și satinare.</p> <p>d. Se menține hârtia într-o stare hidrometrică constantă.</p>
<p>5. Bășicare prin smulgere</p>	<p>a. Suprafața hârtiei este prea slab încleiată pentru a rezista la aderența cernelii folosite.</p> <p>b. Tăierea sau rotunjirea hârtiei s-a făcut cu un cuțit neascuțit.</p> <p>c. Hârtia are o cantitate mare de material de umplere și este slab încleiată.</p>	<p>a. Diluarea cernelii și reducerea la minim a presiunii; încetinirea vitezei mașinii de tipar. Dacă aceste măsuri nu dau rezultat trebuie folosită o hârtie cu rezistență mai mare la smulgere.</p> <p>b. Se va ascuți cuțitul mașinii de tăiat.</p> <p>c. Se satinează sau se firmisează hârtia.</p>
<p>6. Prăfuirea hârtiei</p>	<p>a. Uneori la fabrica de hârtie se așează între coli praful de la tăiere.</p> <p>b. Tăierea sau rotunjirea hârtiei s-a făcut cu un cuțit neascuțit.</p> <p>c. Hârtia are o cantitate mare de material de umplere și este slab încleiată.</p>	<p>a. Se va folosi aspirator de praf.</p> <p>b. Se va ascuți cuțitul mașinii de tăiat.</p> <p>c. Se satinează sau se firmisează hârtia.</p>
<p>7. Impurități în hârtie</p>	<p>a. Resturi de cerneală uscată sau corpuri abrazive în cerneală.</p> <p>b. Resturi de la aparatele de pulverizat praf anticopiativ.</p>	<p>a. Controlarea cernelurilor în privința conținutului de particule abrazive sau uscate. Curățirea mașinilor de tipărit și a atelierului de tipărit.</p> <p>b. Renunțarea la folosirea aparatelor de pulverizat până după tipărirea penultimei culori.</p>
<p>8. Pete albe</p>	<p>Lipsă de atenție la tăiere; existența unor fibre de hârtie pe placa de tipar sau pe placa de cauciuc care pot cauza aceste pete.</p>	<p>La hârtiile cretate pe o singură față, tăierea trebuie făcută totdeauna cu stratul de cretare orientat în sus;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- o măsură specială care dă rezultate bune este ștergerea marginilor hârtiei și ale cuțitului cu un ștergător îmbibat în glicerină;</li> <li>- cuțitul de la mașina de tăiat trebuie să fie totdeauna bine ascuțit;</li> <li>- se va controla: jghebul și valurile de cerneală pentru a se elimina particulele de cerneală uscată, iar hârtia și valurile de umezit, în vederea determinării existenței fibrelor aderente.</li> </ul>

<p>9. Smulgerea; porțiuni din hârtie sau din stratul de acoperire sunt desprinse din coală</p>	<p>a. Sortimentul de hârtie pentru lucrarea respectivă este necorespunzător. b. Cerneala este prea lipicioasă sau hârtia prea slab înclieată.</p>	<p>a. Se va folosi hârtie adecvată. b. Diluarea cernelii și reducerea la minim a presiunii; se va înlocui hârtia.</p>
<p>10. Răsucirea: registru nesatisfăcător, făcut la întâmplare</p>	<p>Uscarea hârtiei este inegală</p>	<p>Hârtia trebuie suspendată sau depozitată timp îndelungat; umiditatea în depozit trebuie să fie cu 5-8% mai mare decât în atelierul de tipărit.</p>
<p>11. Imaginea de-a lungul marginii frontale nu e clară</p>	<p>a. Umiditatea este neechilibrată; marginile colii au mai multă umiditate decât interiorul colii; extremitățile colii sunt ondulate.  b. Presiunea excesivă.</p>	<p>a. Hârtia trebuie să fie condiționată pentru a se obține umiditate egală pe întreaga coală. Lămpile infraroșii aplicate la alimentare pot să constituie un remediu. b. Controlarea presiunilor prin așternut sub placă și restabilirea presiunii corecte.</p>
<p>12. Încrêțituri (falt) spre colțurile colilor</p>	<p>a. Conținut neechilibrat de umiditate indicat de margini prea întinse sau ondulate.  b. Întinderea hârtiei este excesivă.  c. Presiune excesivă.</p>	<p>a. Controlarea echilibrului umidității cu hidrometrul sondă și condiționarea hârtiei dacă este cazul. b. Controlarea aderenței cernelurilor și plăcilor de cauciuc și reducerea aderenței dacă acest lucru este necesar. c. Controlarea și reducerea presiunii în mod corespunzător.</p>
<p>13. Marginea din spate se încrêțește. Încrêțiturile pornesc de la centru și merg spre marginea din spate a colii</p>	<p>Coala este în dezechilibru de umiditate și umiditatea este mărită în partea umflată.</p>	<p>Hârtia trebuie să fie condiționată pentru a se obține o umiditate egală pe întreaga coală. Uneori, baterii de lămpi infraroșii dirijate pe marginile laterale ale stivei din aparatul de alimentare vor remedia situația.</p>
<p>14. Îngustarea colii din spate: imaginea la marginea din spate este mai scurtă decât la marginea frontală</p>	<p>Umiditatea este neechilibrată. Marginile colii au mai puțină umiditate decât interiorul colii</p>	<p>Hârtia condiționată în prealabil și păstrată protejată până la introducerea în mașină va reduce deranjamentele. Aceleași remedii ca pentru 11 și 12.</p>
<p>15. Încrêțituri în mijlocul colii: încrêțiturile pornesc de la marginea frontală, cu tendința de a lua formă curbă.</p>	<p>Coala este în dezechilibru în privința umidității. Ea se umflă la centru.</p>	<p>Condiționarea hârtiei ca să capete mai multă umiditate la margini; în caz de necesitate, introducerea stivei într-o încăpere umplută cu aburi, timp de cca. 1 oră; utilizarea de aparate de pulverizat la mașina de tipărit.</p>
<p>16. Transparența tiparului pe verso: pe fața opusă se vede în transparență tiparul de pe cealaltă față.</p>	<p>Hârtia are o opacitate sub cea normală sau a fost înclieată necorespunzător și insuficient satinată.</p>	<p>Utilizarea unei hârtii mai opace.</p>



17. Întinderea hârtiei în direcția circumferinței cilindrului.	Coala care este prea uscată la introducerea în mașină va absorbi suficientă umiditate ca să se lungească.	Condiționarea hârtiei ca să capete umiditatea necesară; se poate executa și o satinare umedă.
18. Întinderea hârtiei în direcția axei cilindrului	Trecerea prin mașină a hârtiei în direcția de fabricație provoacă o alungire laterală sau hârtia absoarbe umiditatea.	- Lucrările ce necesită un registru bun nu trebuie tipărite niciodată după direcția de fabricație a hârtiei. - În caz de necesitate, hârtia se va condiționa într-o atmosferă cu o umiditate relativ mărită cu 10% față de cea din atelierul de tipărit.
19. Întinderea hârtiei între diferitele treceri prin mașină	Stivele de hârtie, în timpul cât așteaptă să fie trecute din nou prin mașina de tipărit, absorb sau cedează umiditatea la margini.	Păstrarea hârtiei în stive acoperite, între trecerile prin mașină, dacă atelierul de tipărit nu este complet condiționat.
20. Substanța din stratul de acoperire se depune pe cauciucul imprimator	a. Hârtia este prea „crudă”. b. Stratul de acoperire are rezistență mică la apă. c. Liantul este insuficient.	a. Hârtia trebuie să fie „îmbătrânită” cel puțin trei săptămâni înainte de tipărire. b. Reducerea cantității de apă. c. Folosirea soluției de umezire cu procent mai mare de alcool.
21. Emulsionare; se formează ton, pe toată suprafața plăcii.	Hârtia contribuie uneori la formarea de ton. Cauza poate să fie o cantitate prea mare de apă de umezire, cu pH necorespunzător.	Se schimbă pH-ul soluției de umezire și cantitatea apei de umezire.
22. Scămoșarea hârtiei (pete fine sub formă de fibre care cresc pe măsură ce progresează tiparul).	a. Fibrele sunt fixate incomplet la suprafața colii (slab încheiată); cerneala prea lipicioasă. b. Poate fi cauzată de o placă de cauciuc lipicioasă. c. Poate fi cauzată de fibre textile (de obicei mai lungi) din învelișul textil al valurilor de umezire	a. Se reduce aderența cernei. b. Se înlocuiește placa de cauciuc. c. Se schimbă îmbrăcămintea valurilor de umezire cu material textil adecvat.
23. Registru lateral defectuos.	a. Marginile sunt rulate. b. Tăierea defectuoasă a hârtiei. c. Electricitatea statică.	a. Dacă rularea se datorează umezirii vom încerca mai întâi condiționarea sau derularea marginilor respective. b. Controlăm tăierea; margini corecte. c. Folosirea unui dispozitiv pentru eliminarea electricității statice sau ștergerea marginilor aparatului de alimentare cu o substanță antistatică.
24. Registru defectuos în direcția verticală	a. Tăierea marginilor colilor de hârtie este defectuoasă. b. Umiditatea hârtiei nu este în echilibru cu aerul. c. Prea multă soluție de umezire. d. Electricitatea statică.	a. Se taie din nou marginile colilor de hârtie. b. Se condiționează hârtia. c. Se reduce cantitatea soluției de umezire. d. Mărirea umidității relative, folosirea unui dispozitiv pentru eliminarea electricității statice sau ștergerea mesei aparatului de alimentare cu o substanță antistatică.

<p>25. Formare de ton</p>	<p>Stratul de acoperire are rezistență insuficientă la umezeală. Soluția de umezire din mașină înmoaie stratul de acoperire al hârtiei, care aderă la placa de cauciuc cauzând opriri dese ale mașinii pentru curățare.</p>	<p>Se firmesează hârtia sau se încearcă o altă placă de cauciuc.</p>
<p>26. Uscarea cernelii este înceată; aparatul de cerneală și aparatul de umezire sunt corect reglate dar cerneala necesită prea mult timp pentru uscare.</p>	<p>a. Valoarea mică a pH-ului stratului de acoperire al hârtiei întârzie uscarea cernelii. b. Hârtia cu umiditate prea mare întârzie de asemenea uscarea.</p>	<p>a. Se va folosi soluție de umezire mai puțin acidă. b. Se condiționează hârtia.</p>
<p>27. Ondularea la marginea din spate a colii împiedică așezarea plană</p>	<p>Hârtia aderă puternic la placa de cauciuc; când este desprinsă de placa de cauciuc se formează o ondulare în jos.</p>	<p>Se utilizează o placă de cauciuc mai puțin lipicioasă. Se diluează cerneala și se reduce presiunea la minim. Tratarea plăcii de cauciuc cu un amestec de bisulfură de carbon și de sulf precipitat poate să constituie un remediu.</p>
<p>28. Gofrarea hârtiei, îngreunând registrul la tiparele ulterioare și la operațiile de finisare</p>	<p>a. Cernela prea lipicioasă. b. Placa de cauciuc prea lipicioasă. c. Presiune excesivă.</p>	<p>a. Se reduce aderența cernelii. b. Se pudrează cu talc sau se tratează chimic. c. Se reduce presiunea.</p>
<p>29. Suprafețele de fontă sunt cu acoperire imperfectă; aspect spălăcit</p>	<p>a. Plăcile de tipar prelucrate necorespunzător. b. Se tipărește cu prea multă cerneală sau cu prea multă soluție de umezire. c. Hârtia nu absoarbe suficientă apă. Apa se adună sub formă de picături și împiedică cerneala să adere la hârtie.</p>	<p>a. Se asigură plăci prelucrate bine. b. Se reduc cantitățile de alimentare cu cerneală sau cu soluție de umezire. c. Se reduce debitul de alimentare cu apă. Se adaugă soluție de umezire-alcool.</p>
<p>30. Plesnirea marginilor</p>	<p>Crestături de la tăiere, neuniformități, ruperi prin tensionare.</p>	<p>Slăbirea tensiunii.</p>
<p>31. Electricitatea statică în hârtie ("hârtia are magnet")</p>	<p>Prin frecare, dacă este uscată, hârtia se încarcă cu electricitate statică. Colile aderă una de alta în aparatul de alimentare și cel de eliminare.</p>	<p>- Mărirea umidității hârtiei și a umidității atmosferice din atelierul de tipărit; - Folosirea unui neutralizator bun de electricitate statică.</p>

## Defecțiuni întâmpinate la imprimare datorate cauciucului imprimator ofset

Defecțiunea	Cauza defecțiunii	Remediul
Imprimarele își pierd treptat claritatea, iar în porțiunile de fontă plină, uniformitatea	a. Pierderea presiunii datorită subțierii plăcii de cauciuc sub presiunea de imprimare. Această dificultate apare în general în cazul cauciucului nou.	a. Se măsoară grosimea așternutului pentru verificarea grosimii cauciucului. Dacă acesta s-a subțiat se adaugă o coală de așternut pentru a ajunge la grosimea necesară. Dacă grosimea nu s-a modificat, dificultatea se poate datora deteriorării formei de imprimare.
	b. Creșterea presiunii se datorește apariției unui relief sau umflăturii cauciucului, ce poate fi provocată de: - folosirea unui cauciuc cu o rezistență insuficientă la solvenți sau ulei; - folosirea unei substanțe de spălare a cauciucului cu evaporare prea înceată.	b. Se verifică nivelul suprafeței cauciucului cu un aparat de măsurat grosimea. Dacă grosimea este prea mare, se înlătură din așternut coli până se obține grosimea corespunzătoare. Dacă în acest mod nu se reușește corectarea presiunii, se verifică gradul de uzură al mașinii sau pierderea afinității cernelii la forma de tipar.
	c. Folosind cerneluri cu uscare în IR (prin încălzire) sau cu uscare rapidă menținând cauciucul indicat pentru cerneluri normale. Aceasta duce la formarea unui relief și a unei presiuni crescute.	c. Se înlocuiește placa de cauciuc cu cea recomandată pentru imprimarea cu astfel de cerneluri.
	d. Suprafața cauciucului și-a pierdut receptivitatea la cerneală din cauză că s-a lustruit și s-a întărit. Un astfel de luciu poate rezulta ca urmare a oxidării uleiurilor sicative și a sicutivilor absorbți sau a acumulărilor soluțiilor de protecție.	d. Spălarea cauciucului cu solvenți și apoi frecarea cu piatră ponce și solvent până ce se înlătură luciul.
Imaginea de la o lucrare precedentă apare ca o imagine suprapusă pe fonte.	Pe placa de cauciuc apare un relief datorită absorbției solventului cernelii în timpul imprimării lucrării anterioare.	Se înlocuiește cauciucul.
Hârtia tinde să adere sau să fie ciupită de porțiuni netipăritoare ale așternutului	Placa de cauciuc ofset a devenit lipicioasă ca rezultat al oxidării uleiurilor sicative absorbite. Această oxidare este stimulată de sicutivi pe bază de mangan și cobalt.	Placa de cauciuc trebuie scoasă din mașină, spălată bine și lăsată să stea până la completa dispariție a lipiciozității. Apoi trebuie frecată cu praf de piatră ponce și solvent până la înlăturarea completă a luciului.
Presiunea este inegală și este necesară o presiune excesivă pentru ca toate porțiunile să tipărească.	Placa de cauciuc nu are grosimea uniformă. Se verifică grosimea cu micrometrul.	Dacă se poate, se va repara pe spatele cauciucului cu bucăți de hârtie. Această defecțiune poate fi de asemenea provocată de cilindrii deteriorați sau de întinderea neuniformă a cauciucului
Dungi horizontale pe suportul de imprimare.	Placa de cauciuc nu are grosimea uniformă. Se verifică grosimea cu micrometrul.	Se întinde cauciucul în mod corespunzător.

(continuare în numărul următor)

COPYRIGHT 2002

**AFACERI POLIGRAFICE®**

Preluarea conținutului publicației **Revista Afaceri Poligrafice**, respectiv a **Buletinului Informativ** cu același nume - integrală sau parțială, prelucrată sau nu - în orice mijloace de informare, este permisă și gratuită, cu condiția obligatorie să se menționeze ca sursă a acesteia:

“www.afaceri-poligrafice.ro”

Cupon de Reduceri 7%  
valabil pentru Noiembrie



SCULE PENTRU  
ÎNCĂ O VIAȚĂ

**Scule mecanice industriale**  
**GARANȚIE NELIMITATĂ**

Gama completă din import

- Scule de mână
- Scule electrice și  
pneumatice industriale

Reprezentant direct al firmelor:



**PICARD**

**RODAC**  
INTERNATIONAL BY

**KNIPEX**

**IR** Ingersoll-Rand.

**STANLEY**

**BAHCO**

**IRWIN**  
Industrial Tools

**CHAN NEL LOCK**

**TONA**