

Conseils et assistance pour les machines de la gamme G-COAT



GRÜNIC

| <u>Problème</u> | <u>Cause</u> | <u>Remède</u> |
|--------------------------------------|---|--|
| Trous d'aiguille | Poussière ou crasse sur l'écran _____ | <ul style="list-style-type: none"> - Veiller à la propreté - Dégraissage à fond - Bien fermer l'émulsion - Assurer une étuve de séchage propre - Recouvrir la cuve d'enduction |
| | Bulles d'air causées par une enduction trop rapide ____ | - Réduire la vitesse d'enduction |
| | Air inclus en mélangeant _____ | - Après avoir remué, laisser reposer (env. 2 heures) |
| Yeux de poisson | Résidus de graisse dans le tissu résultant d'un | <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser un produit de dégraissage propre - Après le dégraissage, bien rincer avec de l'eau propre |
| Striures ou rayures dans l'enduction | Cuve d'enduction endommagée_ _____ | - Utiliser une nouvelle cuve d'enduction |
| | Bulles d'air dans l'émulsion _____ | - Après avoir remué, laisser reposer (env. 2 heures) |
| Enduction irrégulière | Supports de cuve mal ajustés _____ | - Ajuster la position du support de cuve selon feuille technique |
| | Ecran mal tendu _____ | - N'utiliser que des écrans bien tendus |
| | Cuve d'enduction endommagée _____ | - Utiliser une nouvelle cuve d'enduction |
| Traces de broutage dans l'enduction | Vibrations du chariot d'enduction _____ | <ul style="list-style-type: none"> - Graisser les guidages du chariot avec de la graisse pour machines (ne jamais utiliser du spray !!!!) - Réduire la pression de contact pneumatique - Contrôler la pression mécanique selon feuille technique |
| | Trop de pression de contact _____ | - Ajuster la précontrainte selon la feuille technique |
| | Mauvaise précontrainte des tubes de support _____ | - Assurer le positionnement correct des cuves Cuve rouge = côté raclet, à l'avant Cuve noire = côté d'impression, à l'arrière |
| <u>G-COAT 421</u> | | - L'écran doit être fixé de façon pneumatique dans tous les coins |
| Couche plus épaisse sur les côtés | Cuves confondues _____ | - Ajuster la précontrainte selon la feuille technique |
| Rupture du tissu | Cadre n'est pas fixé _____ | - Assurer le positionnement correct des cuves Cuve rouge = côté raclet, à l'avant Cuve noire = côté d'impression, à l'arrière |
| Mauvaise enduction | Mauvaise précontrainte _____ | - L'écran doit être bien fixé dans tous les coins |
| | Cuves confondues _____ | - Ajuster la précontrainte selon la feuille technique |
| | Cadre n'est pas fixé _____ | - Assurer le positionnement correct des cuves Cuve rouge = côté raclet, à l'avant Cuve noire = côté d'impression, à l'arrière |
| <u>G-COAT 405/411</u> | | - L'écran doit être bien fixé dans tous les coins |
| Couche plus épaisse au centre | Mauvaise précontrainte _____ | - Ajuster la précontrainte selon la feuille technique |
| Rupture du tissu | Cuves confondues _____ | - Assurer le positionnement correct des cuves Cuve rouge = côté raclet, à l'avant Cuve noire = côté d'impression, à l'arrière |
| Mauvaise | Cadre n'est pas fixé _____ | - L'écran doit être bien fixé dans tous les coins |
| <u>G-COAT 404</u> | | - Ajuster la précontrainte selon la feuille technique |
| Rupture du tissu | Positionnement incorrect du support d'écran _____ | - Position inférieure et supérieure identique des supports d'écran |