



Cylindry i tuleje
RASTROWE

Quality always, safety first



Wały klejowe i zbierające do produkcji tektury warstwowej

Wysokiej jakości i łatwe w użyciu. Precyzyjny cylindry dla zespołu klejowego, które zapewniają stabilny i powtarzalny transfer kleju. Wytrzymała powłoka ceramiczna na bazie tlenku chromu (Cr_2O_3) oraz powłoka metaliczna na bazie węgla wolframu (WC) zapewnia dłuższą żywotność i pozwala zaoszczędzić zużycie kleju. Grawerowane bezpośrednie światłem lasera struktury kałamarzy dają możliwość indywidualnego dostosowania cylindra do potrzeb klienta - wszystko to zapewnia nam wał klejowy Global Flexo.

Zespoły klejowe Global Flexo, specyfikacja techniczna:

CYLINDER KLEJOWY Z POWŁOKĄ METALICZNĄ

- nowe korpusy zgodne ze specyfikacją producenta maszyny;
- usługi regeneracji, przywracania średnicy nominalnej w procesie napawania AST
- wysoka wytrzymałość mechaniczna i chemiczna ceramicznych powłok roboczych (wysoka twardość $> 1.100 \text{ HV}$ i niska porowatość $< 2,0 \%$);
- w standardzie stosowana powłoka NiCr oraz uszczelnienie celem zabezpieczenia przed korozją, aby jeszcze bardziej wydłużyć czas użytkowania;
- tolerancja wykonania T.I.R. $< 10 \text{ um}$.

CYLINDER ZBIERAJĄCY Z POWŁOKĄ CERAMICZNĄ

- nowe korpusy zgodne ze specyfikacją producenta maszyny;
- usługi regeneracji, przywracania średnicy nominalnej w procesie napawania AST;
- wysoka wytrzymałość mechaniczna i chemiczna metalicznych powłok roboczych (wysoka twardość $> 1.400 \text{ HV}$ i niska porowatość $< 2,0 \%$);
- dedykowane struktury otwarte, kształtowane w procesie grawerowania bezpośredniego, lepsze wydajność w procesie i lepsze czyszczenie;
- w standardzie stosowana powłoka NiCr oraz uszczelnienie celem zabezpieczenia przed korozją, aby jeszcze bardziej wydłużyć czas użytkowania.

Rola jaką odgrywają cylindry Global Flexo:

Korzyści:

- stabilny proces dla dużych prędkości pracy
- maszyny; oszczędność kleju;
- stabilny, równomierny i powtarzalny transfer
- kleju; niskie tolerancje T.I.R. & O.D.;
- dłuższa żywotność.

Eliminują i ograniczają:

- korozję i łuszczenie się galwanicznych powłok
- chromowych; ryzyko powstawania eliminacja rys
- obwodowych;
- wyginanie i tódkowanie cylindra.

Pojemność struktury rastrowej wału klejowego staje się coraz bardziej istotna dla prawidłowego działania zespołu klejowego.

Negatywowe i pozytywowe struktur kałamarzy farbowych

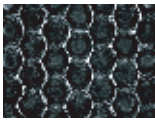


Innowacyjne powłoki robocze – CARBILOX

Powłoki metaliczne na bazie węglików, nanoszone w procesie metalizacji naddźwiękowej HVOF / HVAF zapewniają:

- większą wytrzymałość mechaniczną, poprzez uzyskiwaną wyższą mikroporowatość ($> 1.400 \text{ Hv}$) oraz wyższą siłę adhezji do podłoża, przy zachowaniu dość dobrej elastyczności, co w efekcie minimalizuje ryzyko występowania rys obwodowych oraz powstawania uszkodzeń krawędzi podczas codziennego użytkowania narzędzi na produkcji;
- wyższy transfer farby, poprzez obniżenie porowatości ($< 0,5 \%$) w połączeniu z wysokoenergetyczny i krótko impulsowy procesem grawerowania bezpośredniego światłem lasera;
- wysokie bezpieczeństwo pracy, poprzez wartość konduktywności zgodną z dyrektywą ATEX 95 Parlamentu Europejskiego, określającą wymagania dotyczące zapewnienia bezpieczeństwa i ochrony ludzi przed wybuchem w przestrzeniach, gdzie takie zagrożenie istnieje;
- zgodne wymagania dotyczące dopuszczenia materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością zgodnie z aktualnymi rozporządzeniami Komisji Europejskiej;
- niską wartość kąta zwilżania na granicy faz, a więc jeszcze wyższy rzeczywisty transfer farby i mniej skomplikowany proces czyszczenia, a w konsekwencji mniejszą ingerencję w środowisko, poprzez ograniczenia stosowanych środków chemicznych;
- możliwość regeneracji starych narzędzi, niezależnie od umieszczonej na nich powłoki roboczej, poprzez pełną kontrolę energii procesu nanoszenia nowego materiału dla nowej powłoki roboczej.

Standardowe struktury kałamarzy farbowych

Zdjęcie mikroskopowe	Opis	Korzyści
 	Uniwersalna struktura heksagonalna Standard Class o wielu zastosowaniach i dowolnym o kącie skreślenia (w standardzie 30 i 60 stopni), optymalna dla liniatur kałamarzy farbowych od 40 do 600 l/cm.	● Niezawodna, w pełni przewidywalna struktura w użyciu od wielu lat. ● Szeroki zakres liniatur od 40 do 600 linii na centymetr. ● Precyzyjny i jednorodny transfer farby ● Wysoka efektywność procesu druku. ● Łatwy proces czyszczenia powłoki rastrowej. ● Możliwość otwarcia kałamarzy dla poprawy jednorodności transferowanych farb o wysokiej lepkości.
 	Hybrid Class struktura kałamarzy farbowych umożliwia zwiększenie liniatury formy drukowej przy gwarancji wysokiej gęstości optycznej. Idealna do zastosowania w druku łączonym: powierzchnie apłowe, drobny tekst, elementy rastrowe.	● Precyzyjny i jednorodny transfer. ● Szeroki zakres liniatur od 40 do 600 linii na centymetr. ● Uproszczony proces czyszczenia i dłuższa żywotność. ● Wyższa gęstość optyczna dla tej samej liniatury.
 	Struktury otwarte – przepływowe Snake i Uni Line do wielu zastosowań w zależności od rozmiaru geometrii grawerowania. Dobrze sprawdza się w druku na podłożach papierowych przy zastosowaniu farb wodnych. Występuje w czterech podstawowych wariantach: + „Uni-Line” - do zastosowania z klejami, lakierami i do druku kolorowego + „Uni-Line TOP” - do zastosowania z farbami o wysokiej lepkości (np. w tzw. suchym druku offsetowym) + „Uni-Line Pack” do zastosowania z lakierami stosowanymi dla wysokiego połysku + „Uni-Line White” - do zastosowania dla wysokiej gęstości optycznej pali oraz dla bieli o wysokim stopniu krycia.	● Precyzyjny i jednorodny transfer. ● Czysta forma drukowa, tym samym lepsza efektywność procesu druku. ● Łatwy proces czyszczenia powłoki rastrowej. ● Wysoka gęstość optyczna. ● Ograniczenie efektu „ducha”.

Dysponujemy najnowszą technologią grawerowania Twin Track firmy Applied Laser Engineering Ltd, dzięki której jesteśmy w stanie sprostać indywidualnym wymaganiom konkretnego procesu poligraficznego, zarówno w zakresie modelowania dedykowanych struktur kałamarzy farbowych jak i zwiększenia pojemności farbowej w zakresie określonych liniatur dla ogólnodostępnych struktur.

Dedykowane struktury kałamarzy farbowych do zastosowań specjalnych:

Brokatowe i perłowe farby/lakier - Farby z pigmentem o dużych cząsteczkach, takie jak brokatowe, perłowe i metaliczne wymagają dużej pojemności farbowej i prawidłowym płynięciu farby między kałamarzami farbowymi grawerowanej geometrii powłoki dozującej. **Propozycja struktury:** Hybrid Class Long lub Uni Line TOP. **Propozycja liniatury i pojemności farbowej:** 30-60 l/cm; 20-60 cm³/m².

Lakier dotykowo-strukturalny - Ta aplikacja była tradycyjnie wykonywana przy użyciu sitodruku. Postępy w technologii wytwarzania aniloksów i powłok otworzyły teraz drzwi dla tej aplikacji do druku fleksograficznego. Celem jest nałożenie idealnej ilości powłoki, która zapewni wrażenia dotykowe. **Propozycja struktury:** Duża Standard Class z wykorzystaniem technologii Twin Track. **Propozycja liniatury i pojemności farbowej:** 30-60 l/cm; 20-60 cm³/m².

Lakier soft touch - Lakier soft touch tworzy niezwykle gładką i subtelną teksturę, która w dotyku przypomina aksamit. **Propozycja struktury:** Hybrid Class Long. **Propozycja liniatury i pojemności farbowej:** 60-100 l/cm; 15-20 cm³/m².

Farby metaliczne - W celu uzyskania maksymalnego połysku, metaliczne płatki zawarte w pigmentie farby, muszą być rozmieszczone równomiernie i płasko na powierzchni warstwy drukowanej. Dobór grawerowania aniloxa musi być odpowiedni do zastosowanego rodzaju pigmentu w farbie, ale najlepiej sprawdzają się struktury otwarte i przepływowe. **Propozycja struktury:** Uni Line TOP. **Propozycja liniatury i pojemności farbowej:** 40-80 l/cm; 20-27 cm³/m².



O NAS

GLOBALFlexo

GLOBAL Flexo jest jedynym polskim i zaliczanym do nielicznych na świecie producentem zaawansowanych narzędzi dla przemysłu poligraficznego. Wysoką jakość usług oraz wsparcie techniczne zapewnia kadra kierownicza z ponad 20-letnim doświadczeniem zawodowym. Dynamicznie rozwijające się przedsiębiorstwo jest dostawcą usług i produktów dla klientów z całego świata. Zmodernizowany w 2019 roku zakład produkcji tulei i cylindrów dozujących, wyposażony został w najnowsze urządzenia do metalizacji, obróbki i przede wszystkim kształtowania powłok roboczych w procesie grawerowania bezpośredniego światłem lasera. Dział badawczo-rozwojowy, przy stałej współpracy z instytucjami naukowymi, gwarantuje rozwój myśli technologicznej oraz zapewnia płynne wdrożenia do sprzedaży opracowanych rozwiązań technicznych.

www.globalflexo.pl

GLOBAL Flexo Sp. z o.o.
tel. +48 82 561 11 50
e-mail: biuro@globalflexo.pl

Zakład produkcyjny:
PL 22-174 Brzeźno
ul. Brzozowa 39, Polska

