

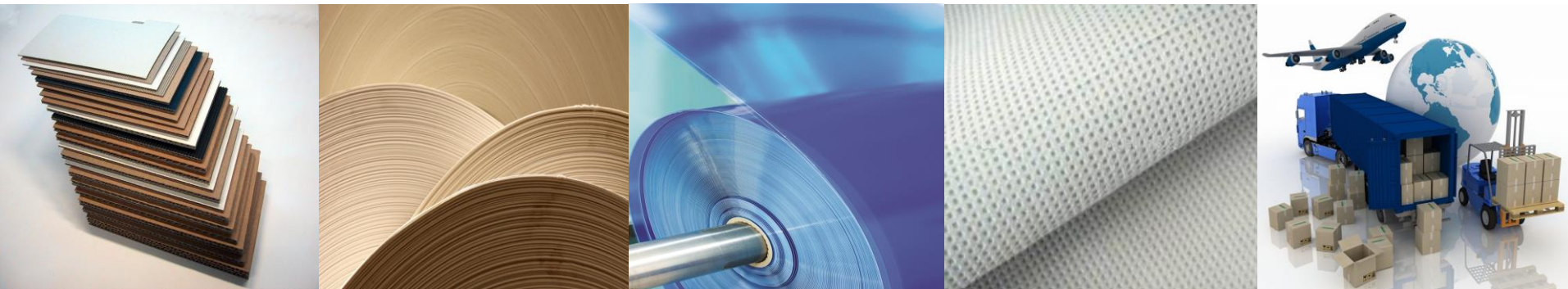
IPP
International Paper & Plastic



Sheetfeeding

INSTRUCTIES VOOR OPSLAG EN VERWERKING

N-FLUTE en F-FLUTE





OPSLAGINSTRUCTIES



Sheetfeeding

- Wanneer opslag bij normale temperatuur en relatieve vochtigheid onmogelijk is, moet het product minimaal 24 uur voor verwerking naar de productielijn worden gebracht, tenzij het (wat bij bepaalde toepassingen het geval kan zijn) in het productiegebied of extreem vochtig of extreem droog is. Als er in het opslaggebied en in het productiegebied sprake is van extreme omstandigheden, dan moet het product zo snel mogelijk worden gebruikt en in de verpakking worden bewaard.
- Het golfkarton moet onder optimale omstandigheden kunnen acclimatiseren om goede resultaten te kunnen bereiken.
- Het is uitermate belangrijk dat het substraat in de productieruimte kan acclimatiseren.
- Door de effecten van relatieve vochtigheid en temperatuur, kunnen de kenmerken van het golfkarton veranderen. Het is bewezen dat golfkarton meer water absorbeert bij luchtcirculatie dan zonder luchtcirculatie. De cellulosevezels waar het golfkarton van is gemaakt, absorberen water, zwellen dan op en worden zwakker bij een hoge luchtvochtigheid en laten vocht ontsnappen bij lage luchtvochtigheid.
- Altijd onder overdekt / afgedekt opslaan bij een omgeving zonder luchtcirculatie.
- Tot moment van gebruik het materiaal horizontaal opslaan op droge, platte pallets. Als de omstandigheden in het opslaggebied extreem zijn, de wikkelpakking niet verwijderen.
- Wij raden aan niet meer dan 2 pallets op elkaar te plaatsen
- Opslaan bij relatieve vochtigheid tussen de 50 en 70%. Extreme temperaturen moeten worden vermeden. Als de omstandigheden prettig zijn om te werken, zijn ze doorgaans goed om golfkarton op te slaan.



DRUKKEN VAN N-FLUTE OF F-FLUTE

Veel van de moderne offsetdrukpersen kunnen AbbeyLite (N-Flute of F-Flute) verwerken. De volgende informatie kan van pas komen wanneer u het materiaal voor het eerst gaat drukken.

Vereisten voor drukpersen

Drukpersen klaarmaken

- Druk: zo laag mogelijk, om te voorkomen dat de golf wordt samengedrukt
- Geen standaardinstelling mogelijk
- Inkteenheden één voor één afstellen
- De hoogst benodigde druk mag het materiaal niet samendrukken
- Normaal drukbereik 0,02 – 0,15 mm
- Papierdikte in iedere afstelling meten
- Onder goede omstandigheden wordt de microgolf slechts 0,01 tot 0,03 mm samengedrukt

Inkten en lakken

- DS Smith Sheetfeeding raadt aan inkt met een lage hechtingsgraad en hogere viscositeit te gebruiken bij het bedrukken van AbbeyLite. Als u twijfelt, neemt u dan contact op met uw inktleverancier en vraag om een inktserie die geschikt is voor directe offsetbedrukking op microgolfkarton.

Rubberdoeken

- Een multifunctionele of compressible rubberdoek wordt gewoonlijk aanbevolen voor het bedrukken van AbbeyLite. Deze laten goed los en geven een goed drukresultaat.



VERWERKEN VAN N-FLUTE OF F-FLUTE

Snijden en rillen

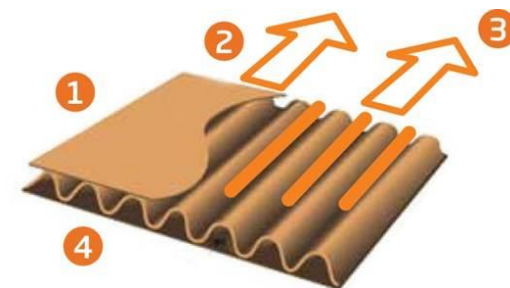
- AbbeyLite is geschikt voor snijden en rillen, we raden rillen met een matrijs aan.
- U kunt doorgaans een dunnere rilliniaal gebruiken wanneer u de golfrichting volgt dan wanneer u er haaks op rilt. De oppervlaktehardheid van het rubber is ook van groot belang, omdat hardere doeken het golfprofiel kunnen beschadigen.
- Alle stansvormen moeten gebaseerd zijn op een snijhoogte van 23,9 mm
- U kunt altijd het beste met uw stansmaker contact opnemen bij het snijden en rillen van microgolfkarton

Lijmen

- AbbeyLite kan gemakkelijk door uw bestaande lijm machines worden verwerkt. Wij raden echter altijd aan contact op te nemen met uw leverancier voor het gebruik van de juiste lijm.

Bestellen

- De richting van de golf is van belang bij het gebruik van AbbeyLite, omdat het materiaal met het golfpapier haaks op de drukmachine moet worden ingevoerd. Op deze manier kan het vel langs de drukwalsen worden geleid, zonder dat de achterkant van het golfkarton breekt.
- De eerste afmeting die u bij de bestelling opgeeft geeft de golfrichting aan. De golven lopen parallel aan deze afmeting
- De afmetingen beïnvloeden de manier waarop DS Smith uw materiaal maakt, omdat er voor bepaalde golfprofielen beperkingen bestaan.
- Zie de diagram rechts voor de richting van de machine t.o.v. de golfrichting gegeven. Ook wordt de golfrichting bij het maken van de golf aangegeven.



- 1 Chop
- 2 Grip Edge
- 3 Litho Press
Feed Direction
- 4 Slit Edge