

Technische Beratung von unserem Expertenteam.

# Profile und Tintenmenge

## Verwendung von HEXIS-Profilen = Optimierte Tintenmenge

Die Eichungskurven und Profile ICC HEXIS ermöglichen es Ihnen, beim Drucken stets genau die für den Untergrund jeweils erforderliche und ausreichende Menge Tinte zu verwenden. Dadurch ergeben sich für Sie Einsparungen und Sie vermeiden vorzeitige Alterungsprozesse durch eine übermäßig dicke Tintenschicht.

Zusammen mit den anderen Herstellern von Drucksystemen auf dem Markt entwickelt HEXIS ICC-Profile, die jeweils einem Untergrundtyp sowie einem Digitaldruck-Modell entsprechen. Diese sind über unsere Internetseite erhältlich.

Da sich die Profile ständig verändern, wenden Sie sich bitte direkt per Telefon oder per e-Mail an HEXIS, falls das gewünschte Modell nicht verfügbar ist: [profils@hexis.fr](mailto:profils@hexis.fr)

## Einhaltung der empfohlenen Trockenzeit = Kein unnötiger Kundendienstesinsatz

Hier finden Sie unsere Datenblätter im Detail.

**Mindestens 24 Stunden an einem trockenen Raum und bei Umgebungstemperatur.**

## EMPFEHLUNG

Wie trocknen Sie Ihren Druck richtig?



Das sollten Sie tun:

Idealerweise lassen Sie den Druck aufrecht und maximal ausgerollt oder flach auf einem Tisch trocknen.



Das sollten Sie vermeiden:

Lassen Sie die Rolle nicht aufgerollt oder auf der Trommel des Druckers trocknen, denn die Folie kann dann nicht ausgasen.



# DIE RISIKEN SIND JE NACH DER EINGESETZTEN DRUCKTECHNIK UNTERSCHIEDLICH

## FÜR JEDEN DRUCKTYP EINE LÖSUNG!

### **SOLV** WAS TUN, wenn Sie mit Solvent- und **ECO-S** Ecosolvent-Tinten drucken?

Verwenden Sie das richtige Profil und halten Sie die Trockenzeit von 24 Stunden ein. **ANDERNFALLS:**

- Verstärkung des Schwunds von Folie und Laminierfolie
- Verlust der Klebkraft, was zu einem Ablösen von Folie und Laminierfolie führen kann.

### **LATEX** WAS TUN, wenn Sie mit Latex drucken?

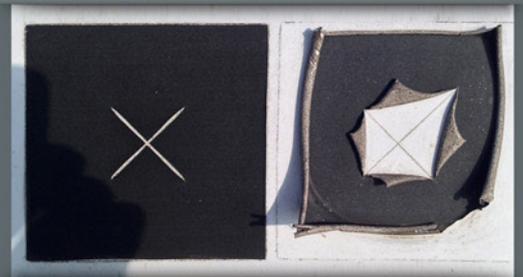
Ausgehend vom Profil passen Sie die Temperaturen für Trocknung und Bestrahlung entsprechend der Umgebungstemperatur und der Luftfeuchtigkeit an. Prüfen Sie 30 Minuten nach dem Druck, ob die mit Tinte bedruckten Bereiche einen Fettfilm auf der Oberfläche aufweisen, Hinweis darauf, dass die Tinte noch nicht vollständig getrocknet ist. Die Trocknung kann hier nicht bei Umgebungstemperatur erfolgen. **ANDERNFALLS:**

- Ablösung der Laminierschicht aufgrund des durch unvollständige Trocknung verursachten Fettfilms.
- Verkürzung der Haltbarkeit des Drucks.

### **UV** WAS TUN bei UV-Druck?

Passen Sie die Leistung der Lampen und die Druckgeschwindigkeit so an, dass eine vollständige Polymerisation der Tintenschicht gewährleistet ist. **ANDERNFALLS:**

- Schwund der Tintenschicht auf dem Untergrund, der an der Oberfläche zu einem Ablösen vom Untergrund führen kann.
- Verlust der Haftkraft der Tinte auf dem Untergrund.
- Schlechte Haftung der Tinte auf der Folie, da der Druck empfindlicher ist gegen Abrieb.



Denken Sie daran, Ihre UV-Drucke mit unseren Laminierfolien **VCR750** und **AGCR700** zu überziehen.



GRAPHICS DIVISION.

HEXIS GmbH

Itterpark 9 - 40724 Hilden

Tel. (02103) 977 73 10 | [info@hexisgroup.com](mailto:info@hexisgroup.com)