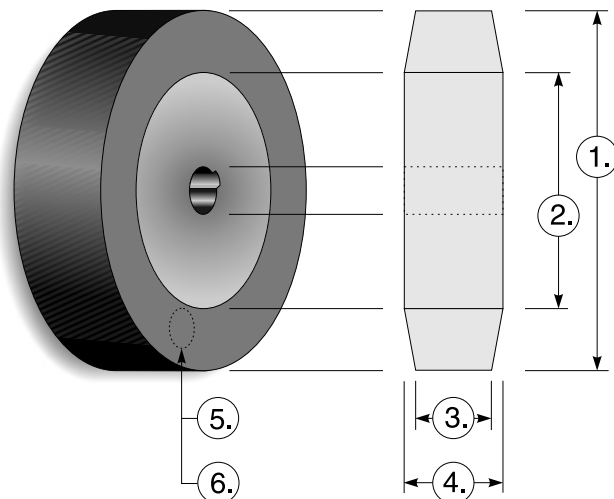


Tamponwalzen

Rotationsdruck
Qualität 37



Aufbau einer Tamponwalze

Die Tamponwalze wird über folgende Angaben (mm) definiert:

- ① Walzendurchmesser
- ② Aluminiumkern - Durchmesser
- ③ Druckbreite (Silikon)
- ④ Aluminiumkern - Breite
- ⑤ Silikonqualität (Farbe des Silikons)
- ⑥ Silikonhärte (Shore-Härte)

Qualität 37

Rotbraune Silikonmasse

Kennzahl	Shore-Härte
1	= 24 Shore
7	= 40 Shore
8	= 55 Shore
9	= 70 Shore

Art.-Nr.	Ø Tamponwalze ①	Druckbreite ③	Kernbreite ④	Ø Kern ②	Tamponnummer
37 .. 913	201	8	8	190	913
37 .. 010	201	19	19	160	010
37 .. 910	201	27	27	160	910
37 .. 914	201	34	38	180	914
37 .. 912	201	35	35	160	912
37 .. 067	201	36	41	160	067
37 .. 907	201	50	50	160	907
37 .. 909	201	65	65	180	909
37 .. 911	201	90	100	160	911
37 .. 908	201	100	100	160	908
37 .. 905	201	100	100	180	905
37 .. 200	201	200	200	180	200

Anwendungstechnische Hinweise:

Die Tamponwalze ist nach den Abmessungen des Druckbildes und der Oberflächenform/-struktur des Bedruckstoffes auszuwählen.

Die Druckbildbreite bestimmt die Druckbreite des Silikons^③. Die Tamponwalze sollte immer ca. 5 mm nach jeder Seite größer gewählt werden als die Druckbildbreite.

Die Oberflächenform des Bedruckstoffes gibt die Stärke der Silikonschicht vor. Gewölbte Bedruckstoffe, die eine Anpassung des Tampons an die Oberfläche

erfordern, benötigen deshalb eine dickere Silikonschicht. Es muß evtl. ein kleinerer Aluminium-Kern^② gewählt werden.

Die Struktur der Oberfläche des Bedruckstoffes gibt die Härte der Silikonschicht vor^⑥. Je größer und rauher die Struktur, desto härter muß das Silikon sein, um einen randscharfen Druck zu erzielen. (Und um so größer ist der Beistellendruck, Druckkraft der Maschine)

Eine sich zur Druckfläche hin verjüngende Silikonschicht erhöht die Laufruhe der Tamponwalze, da die Druckfläche seitlich gestützt wird. (Alukern-Breite^④ und Druckbreite^③)