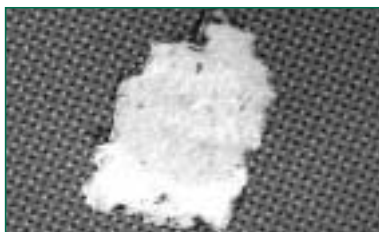
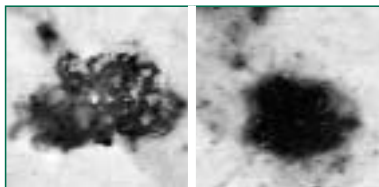
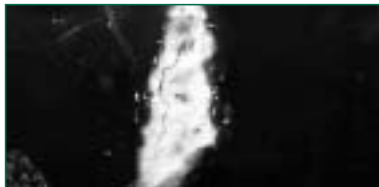
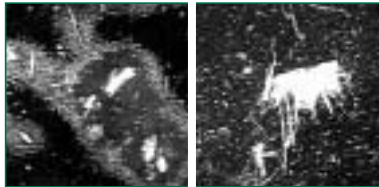
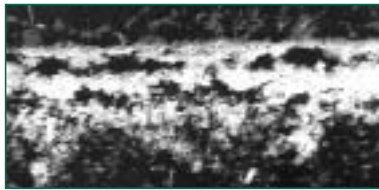


BUTZENBILDUNG



| Problem / Erscheinungsbild | Mögliche Ursache | Abhilfe | Zahlencode für mögliche Abhilfen | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|----------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|--|
| <p>Kantenstaub (feines Fasermehl)</p> <p>Druck Kleine Butzen im Druckbild, die sich von den Kanten her aufbauen und sich später über das Druckbild erstrecken.</p> <p>Gummituch Fensterbildung und Butzen im Druckbild.</p> <p>Tesaabzug Konzentrierter feiner Faserstaub.</p> | <p>K: Totgemahlene Fasern. Karton sehr trocken. Holzschliffpartikel.</p> | <table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>11</td><td>12</td></tr> </table> | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | <ol style="list-style-type: none"> 1 Waschintervalle verkürzen. 2 Selektion von Paletten nach Produktionszeit oder Tambournummer und Maschinenposition. 3 Selektion von Paletten nach Schnittkanten. 4 Schlechte Schnittseite in Greifer legen. 5 Schnittkanten absaugen und mit Wasser-Glyceringemisch (50/50) abwaschen. 6 Bogen nachträglich beschneiden. 7 Druckfarbe anpassen (Tack reduzieren). 8 Feuchtwasser prüfen/reinigen. 9 Farbreihenfolge ändern. 10 Druckgeschwindigkeit reduzieren. 11 Druckmaschine reinigen 12 Inline Streckgang mit Firnis oder Feuchtwasser im ersten Werk. Oder Offline Streckgang. |
| 1 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5 | 6 | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 8 | 9 | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 11 | 12 | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Schnittkantenstaub (schlechter Schnitt)</p> <p>Druck Feine bis mittel große Butzen, die sich im ganzen Druckbild zeigen.</p> <p>Stapel Fransiger, unsauberer Schnitt.</p> <p>Gummituch Feiner bis mittel großer Staub, der das ganze Gummituch bedeckt.</p> <p>Tesaabzug Feine bis mittel große Fasern.</p> | <p>K: Schlechter Querschnitt. Schlechter Längsschnitt.</p> <p>D: Greifer mit Fasern belegt. Lose Fasern in Druckmaschine.</p> | <table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>11</td><td>12</td></tr> </table> | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | |
| 1 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5 | 6 | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 8 | 9 | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 11 | 12 | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Strichpartikel</p> <p>Druck Einzelne Butzen, die sich auf Platte und Gummituch absetzen können.</p> <p>Bogen Partikel auf der gestrichenen Seite der Bögen.</p> <p>Gummituch Unregelmäßige Anordnung von Butzen.</p> <p>Tesaabzug Feine bis große Partikel, die durch und durch weiß sind.</p> | <p>K: Lose Strichpartikel.</p> <p>D: Schmutz in Druckmaschine. Hautfetzen Druckfarbe. Gummipartikel von Walzen. Schmutz aus Wasserkreislauf. Schmutzige Greifersysteme. Greiferdruck zu stark.</p> | <table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>11</td><td>12</td></tr> </table> | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | |
| 1 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5 | 6 | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 8 | 9 | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 11 | 12 | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Klebrige Partikel</p> <p>Druck Einzelne Butzen, die sich auf Platte und Gummituch absetzen können.</p> <p>Bogen Partikel kleben auf der gestrichenen Seite der Bögen.</p> <p>Gummituch Unregelmäßige Anordnung von Butzen.</p> <p>Tesaabzug Feine bis große Partikel.</p> | <p>K: Klebrige Partikel auf der Kartonoberfläche.</p> <p>D: Schmutz in Druckmaschine. Hautfetzen Druckfarbe. Gummipartikel von Walzen. Schmutz aus Wasserkreislauf. Schmutzige Greifersysteme.</p> | <table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>11</td><td>12</td></tr> </table> | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | |
| 1 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5 | 6 | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 8 | 9 | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 11 | 12 | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Strichausbrüche (Schaberschmutz)</p> <p>Druck Mittlere bis große Partikel, die aus dem Strich ausbrechen. Der Fehler kann als Ausbruch (Krater) im gedruckten Bogen erkannt werden. Hierzu muß im gedruckten Stapel zurück geblättert werden.</p> <p>Bogen Partikel können aus dem Strich heraus gekratzt werden.</p> <p>Gummituch Unregelmäßige Anordnung von Strichpartikeln (Butzen).</p> <p>Tesaabzug Mittlere bis große Partikel, die oben weiß und unten schwarz sind.</p> | <p>K: Schmutz zwischen Fasern und Strich lassen den Strich partiell nicht auf der Faserdecke anhaften.</p> <p>D: Druckfarbe zu zügig.</p> | <table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr> <tr><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>11</td><td>12</td></tr> </table> | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | |
| 1 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5 | 6 | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 8 | 9 | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 11 | 12 | | | | | | | | | | | | | |

Wichtig:

Zur Fehleranalyse benötigt der Kartondeckungsanbieter:

- Bedruckte Bögen
- Unbedruckte Bögen
- Tesaabzüge von den Gummitüchern oder Druckplatten
- Druckbogen mit Ausbruch (Krater)

Korrekturmaßnahmen, die hohe Kosten verursachen müssen im Vorfeld mit dem Kartondeckungsanbieter abgesprochen werden.

Hinweis:

Der meist beste Weg vermehrte Butzenbildung zu bekämpfen, ist das häufigere Gummituchwaschen. Dies ist nur dann sinnvoll, wenn das erzielte Druckresultat ausreichend ist.

Pro

- Liefertermine können eingehalten werden
- Kein zweites Einrichten notwendig
- Keine Ersatzlieferung nötig

Diese Technische Information ist als Hilfe bei erhöhter Butzenbildung gedacht. Durch die Identifikation der Butzenursache sind gegebenenfalls Abhilfemöglichkeiten für den Drucker möglich. Bitte beachten Sie, daß der Kartonproduzent nur mit Hilfe vollständiger Unterlagen in der Lage ist, die Fehler nachhaltig abzustellen.