

永盛胶辊厂 专业印刷胶辊厂家 韶关印刷胶辊

产品名称	永盛胶辊厂 专业印刷胶辊厂家 韶关印刷胶辊
公司名称	东莞市万江永盛五金滚轮厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区濬联第三工业区
联系电话	13669856259

产品详情

胶辊表面的硬度。

常以邵氏硬度表示。

单位为HS墨辊一般为25/30/35/40HS水辊一般为20/25/35/38HS

胶辊硬度太高，传墨传水性就差，但抗腐蚀性好；

硬度太低，专业印刷胶辊厂家，传墨传水性就好，但抗腐蚀性差。

印刷胶辊的保养

在胶印工艺技术中关键是水路与墨路平衡的控制，而水墨平衡靠的是胶辊、墨辊这一关键部件，其品质好坏可直接作用于产品质量。凹印、凸印、柔印更是如此。一般的印刷企业每周都要保养一次设备，印刷胶辊包胶，其中就包括印刷胶辊的保养。保养的方法有以下几种：

1. 每天生产作业完成后应认真清洗胶辊，反复洗两次；
2. 清洗印刷胶辊必须使用指定的化学制剂，如工业酒精等，绝不能使用有腐蚀性溶剂；
3. 节假日休息时要取下胶辊，防止受压变形；
4. 对于印刷胶辊表面的保护应采取新闻纸包好，放置通风阴暗处。

印刷胶辊的修补

在工作工程中印刷胶辊通常会出现，磨损，破洞等现象，如果更换新辊，造价太高，且影响生产进度。可使用橡胶修补剂进行修复。

修补工艺，以橡胶修补剂为例：

1. 表面处理：将待修补处打毛，清洁、去污、脱脂，并晾干。
2. 配胶修补，将橡胶修补剂固化剂B组倒入主剂A组的铁听内迅速搅拌均匀（A:B=1:1），然后倒到待修补处抹平
3. 固化：常温固化4-6小时可以使用，48小时达到最大强度。

前期处理编辑

- 1、认真进行辊芯的表面清洗，韶关印刷胶辊，去除油污，润滑剂及金属缔合生成的有机物质。清洗液可用通常的清洗溶剂或三氯乙烯等。
- 2、认真清除辊芯表面锈迹或氧化物。常用喷砂处理：对碳钢质辊芯，推荐用80-100目氧化铝磨料；对铝质辊芯，宜用140-320目磨料进行湿喷处理，喷砂后，应使用溶剂将表面残留粉尘清除干净。为获得良好的粘接效果，碳钢辊芯在喷砂后4个小时内完成粘接，铝质辊芯可在喷砂后72小时完成粘结处理。
- 3、认真涂敷适宜的粘合剂（如NA-1，印刷胶辊订做，thixon422等），涂敷粘合剂后，辊芯应在干燥空气中干燥20分钟，并在（90±10）℃下处理1小时，然后进行CPU操作

永盛胶辊厂(图)-专业印刷胶辊厂家-韶关印刷胶辊由东莞市万江永盛五金滚轮厂提供。行路致远，砥砺前行。东莞市万江永盛五金滚轮厂（www.gdysjg.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!