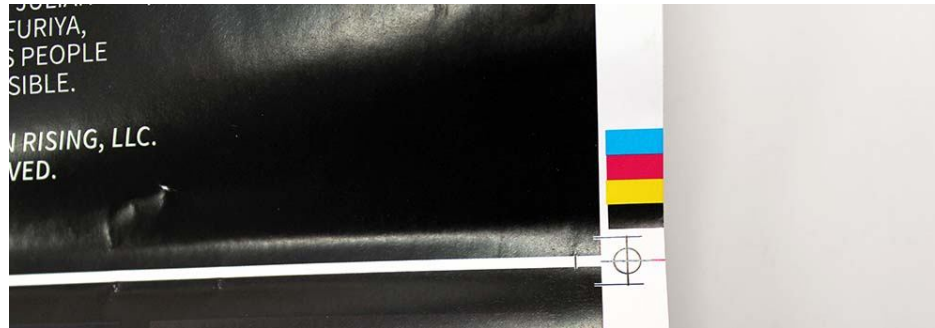


## Marcado

Rayas, huellas o manchas de tinta ocasionadas a las operaciones de plegado o acabado mediante contacto mecánico.



Causa	Recomendación
Rodillo marcados (rallados o golpeado)	Instale el rodillo rallador con puntos más afilados.
Espesor de la película de tinta	Disminuye el espesor de la película de tinta aumentando la resistencia de la tinta.
Ruedas bullicio web	Mueva las ruedas del ajetreo para que estén en contacto con áreas sin imagen, si no es posible, use cinta de teflón en las ruedas para reducir la abrasión.
El flujo de aire a través del horno hace que el papel aletee al entrar en contacto con las partes del horno.	Compruebe la tensión de la red. Consulte la configuración adecuada de tensión de la red.
La temperatura del rodillo de enfriamiento no es lo suficientemente fría.	Reducir la temperatura del rodillo de enfriamiento a 22C a 24C. No baje, ya que la condensación puede aumentar.
Dosificación de silicona o aplicación.	Asegúrese de que el aplicador de silicona esté limpio y en funcionamiento, verifique la dosis. Si el marcado persiste, aumentar la fuerza. Consultar con proveedor de silicona.
La temperatura de la banda no es lo suficientemente alta para remover los solventes de la tinta o demasiado alta, lo que no permite que los rodillos de enfriamiento bajen la temperatura de la banda.	Ajuste la temperatura del horno a las especificaciones OEM. Disminuya la velocidad de la prensa para permitir un tiempo de permanencia más largo. Aumente la velocidad del aire en el horno. Compruebe la temperatura de la tela antes y después de los rollos de enfriamiento. Consultar con el fabricante del horno.