



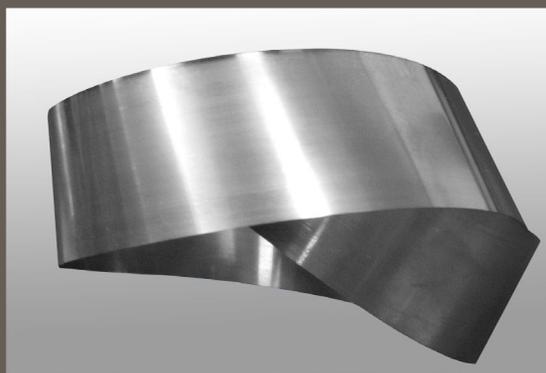
La **racla START** se utiliza en los distintos procesos de rotograbado y flexografía.

La zona de contacto de la racla es constante y garantiza un arranque rápido sin rayaduras, por una parte y, por otra, la presión puede disminuirse o bien mantenerse constante durante la impresión. Esto no solo conlleva una duración de vida prolongada de la racla, sino también una influencia positiva en la duración de la vida del cilindro o del cilindro anilox.

La racla **START** proporciona las siguientes ventajas:

- Raspado regular y limpio gracias a la zona de contacto constante
- Valores tonales inalterados a pesar del desgaste de la racla
- Arranque rápido sin rayaduras gracias al pulido especial del borde
- Menos cambios de raclas
- Menos tiempo de parada de la prensa.

START RACLA DE ACERO



Racla estándar para múltiples impresiones



● Especificaciones

Material: acero extra refinado

Dureza: 600 ± 15 HV 0,3

Tratamiento térmico: templado y endurecido

Microestructura: martensita + cementita

Tensión de la superficie: 2000 ± 50 N/mm²

Presentación: rodillo (100 m)

Ancho: a2 ± 0,01 mm

Espesor: b2 ± 0,01 mm

Ancho del bisel: a1 ± 0,01 mm

Espesor del bisel: b1 (+ 10 % / - 0) mm



Bisel:	10°/20°/30°/60°
Espesor de la racla:	0,15 - 0,30 mm
Espesor del bisel:	0,055 - 0,300 mm
Ancho del bisel:	1,3 / 1,7 mm



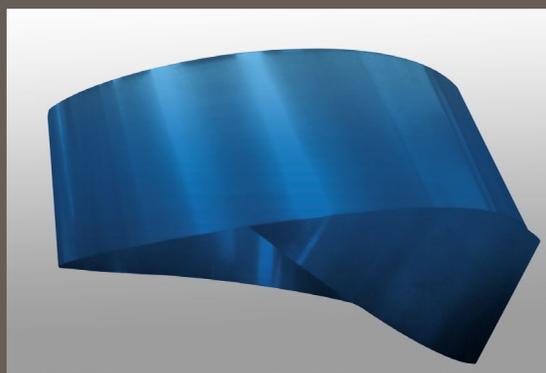
La imprenta se enfrenta a muchos problemas de impresión. En muchos casos, esto obliga a alejarse de los reglajes estándares de secado para obtener unos resultados aceptables. Esta desviación provoca que el alcance de los resultados esperados sea cada vez más difícil de mantener y aún más de reproducir.

La **racla SUPER** tiene un revestimiento duro que reduce la fricción y prolonga su duración. Este revestimiento desempeña un papel esencial para evitar los defectos de impresión como, por ejemplo, velos, rayaduras, sombras, bandas en el cilindro o el descromado. Permite un raspado limpio, prolongando su propia vida útil y la del cilindro, ya que resiste a la corrosión.

Esta solución permite obtener:

- Una disminución de los trazos
- Prolongación de la vida útil de la racla y del cilindro
- Tiempos de parada inferiores
- La reducción de la cantidad de productos de impresión necesarios.

SUPER RACLA DE ACERO



Racla con mayor duración de vida



● Especificaciones

Material: acero extra refinado

Dureza: 600 ± 15 HV 0.3

Tratamiento térmico: templado y endurecido

Microestructura: martensita + cementita

Tensión de la superficie: 2000 ± 50 N/mm²

Presentación: rodillo (100 m)

Ancho: a2 ± 0,01 mm

Espesor: b2 ± 0,01 mm

Ancho del bisel: a1 ± 0,01 mm

Espesor del bisel: b1 (+ 10 % / - 0) mm

Revestimiento del bisel: dispersión metálica + cerámica, endurecido.



Bisel:	10° / 20° / 30°
Espesor de la racla:	0,15 - 0,30 mm
Espesor del bisel:	0,070 - 0,250 mm
Ancho del bisel:	1,3 / 1,7 mm