



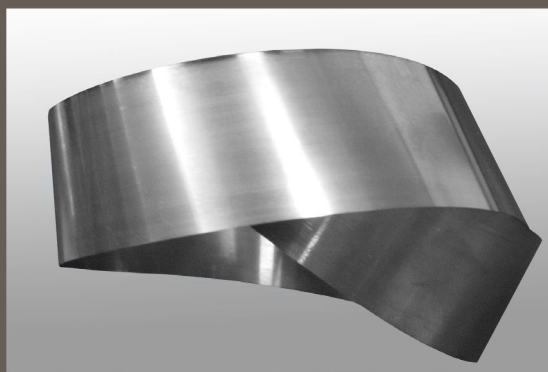
La **racle START** s'utilise dans les différents process en héliographie et en flexographie.

La zone de contact de la racle est constante et garantit d'une part un démarrage rapide sans rayures, et d'autre part la pression peut être diminuée ou bien maintenue constante pendant l'impression. Ceci mène non seulement à une durée de vie prolongée de la racle, mais a aussi une influence positive sur la durée de vie du cylindre ou du cylindre anilox.

La racle **START** offre les avantages suivants :

- Raclage régulier et net grâce à la zone de contact constante
- Valeurs tonales inchangées malgré l'usure de la racle
- Démarrage rapide sans rayures grâce au polissage spécial du bord
- Moins de changements de racles
- Moins de temps d'arrêt de la presse.

RACLE ACIER START



Racle standard pour multi impressions



● Spécifications

Matériau : acier extra raffiné

Dureté : 600 ± 15 HV 0,3

Traitement thermique : trempé et durci

Microstructure : martensite + cémentite

Tension de surface : 2000 ± 50 N/mm²

Présentation : rouleau (100 m)

Largeur : $a_2 \pm 0,01$ mm

Epaisseur : $b_2 \pm 0,01$ mm

Largeur du biseau : $a_1 \pm 0,01$ mm

Epaisseur du biseau : $b_1 (+ 10 \% / - 0)$ mm



Biseau :	10° / 20° / 30° / 60°
Epaisseur de la racle :	0,15 - 0,30 mm
Epaisseur du biseau :	0,055 - 0,300 mm
Largeur du biseau :	1,3 / 1,7 mm



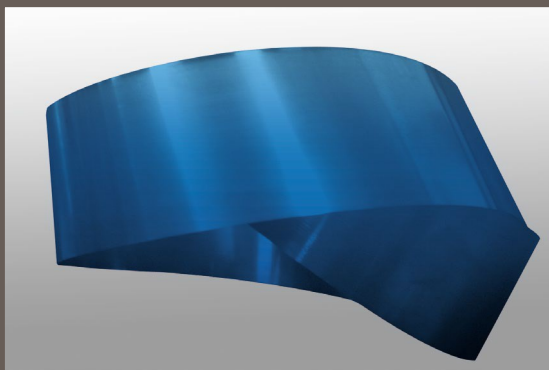
L'imprimeur est confronté à beaucoup de problèmes d'impression. Dans bien des cas cela l'oblige à s'éloigner des réglages standards d'essuyage afin d'obtenir des résultats acceptables. Cette déviation a pour effet de rendre les résultats recherchés de plus en plus difficiles à maintenir et encore plus à reproduire.

La **racle SUPER** a un revêtement dur qui réduit la friction et prolonge sa longévité. Ce revêtement joue un rôle essentiel pour éviter les défauts d'impression comme le voile, les rayures, les filoches, les bandes sur le cylindre ou le déchromage. Elle permet un raclage propre, en prolongeant sa propre durée de vie et celle du cylindre, et elle résiste à la corrosion.

Cette solution permet d'obtenir :

- Une diminution des traces
- Une plus longue durée de vie de la racle et du cylindre
- Des temps d'arrêt plus courts
- Une réduction de la quantité de produits d'impression nécessaire.

RACLE ACIER SUPER



Racle longue durée de vie



● Spécifications

Matériau : acier extra raffiné

Dureté : 600 ± 15 HV 0,3

Traitement thermique : trempé et durci

Microstructure : martensite + cémentite

Tension de surface : 2000 ± 50 N/mm²

Présentation : rouleau (100 m)

Largeur : $a_2 \pm 0,01$ mm

Epaisseur : $b_2 \pm 0,01$ mm

Largeur du biseau : $a_1 \pm 0,01$ mm

Epaisseur du biseau : $b_1 (+ 10 \% / - 0)$ mm

Revêtement du biseau : dispersion métallique + céramique, durci.



Biseau :	10° / 20° / 30°
Epaisseur de la racle :	0,15 - 0,30 mm
Epaisseur du biseau :	0,070 - 0,250 mm
Largeur du biseau :	1,3 / 1,7 mm