



Auszüge aus dem POLYFLEX® Lieferprogramm

- POLYFLEX® Hardcoat Hülsen
- POLYFLEX® Softcoathülsen
- POLYFLEX® Luftzylinder
- POLYFLEX® Rubber & Co.
- POLYFLEX® Systembox

## Produktthinweis

### Polywest Kunststofftechnik

Saueressig & Partner GmbH & CO. KG

Ridderstraße 42, 48683 Ahaus

Postfach 14 42, 48664 Ahaus

Fax: 02561/9321-40, -50

Tel.: 02561/9321-0

E-Mail: [vkh@polywest.de](mailto:vkh@polywest.de)

<http://www.polywest.de>



## Pflege- und Lagerhinweise

Sehr geehrte Damen und Herren,  
mit den POLYFLEX® Hard- und Softcoatsleeves für den Flexodruck stehen Ihnen technisch hochwertige Produkte zur Verfügung, die Ihnen bei Beachtung der folgenden Hinweise über einen langen Zeitraum gute Druckergebnisse liefern.

### Pflege

- Vermeiden Sie bitte ein Schneiden auf dem Sleeve, da dies zu einer Deformation der Oberfläche führen kann.
- Das Trocknen der Druckfarben insbesondere auf der Softcoatoberfläche kann die Druckeigenschaft u. U. negativ beeinflussen. Deshalb empfehlen wir ein komplettes Abkleben des Sleeve, entweder mit Klischee- oder mit Kreppklebeband.
- Die Sleeves sollten nicht punktuell mit erhöhter Temperatur belastet werden (wie zum Beispiel beim Lösen der Klischees mit einem Fön oder Wärmestrahler), da dies zu einer unkontrollierten partiellen Temperaturbeeinflussung und zu einer Veränderung der Geometrie führen kann.
- Die Sleeveoberfläche kann mit einem lösemittelhaltigen Tuch (wir empfehlen Ethanol oder Isopropanol) gereinigt werden. Wir raten jedoch von einem Einweichen dringend ab. Überschüssiges Reinigungsmittel sollte entweder mit einem trockenen Tuch entfernt werden, oder die Möglichkeit zum ungehinderten Ablüften haben. Bitte behandeln Sie die Sleeves nicht mit Säuren, Laugen, oder Salzlösungen.



## Einige „Kern“ Punkte

Damit die Kombination Luftzylinder (Kern) und Sleeve ohne Probleme funktioniert, sollten einige Punkte beachtet werden.

Die Sleeves müssen, nachdem die erste Reihe der Luftaustrittsbohrungen überdeckt wird, mit geringer Kraft aufschiebbar sein. Sollte das nicht der Fall sein, versuchen Sie auf keinen Fall die Sleeves mit Gewalt aufzuschieben oder gar aufzuschlagen. Für eine reibungslose Montage ist eine ausreichende Luftmenge erforderlich, die ungehindert nachströmen muss. Eine Mindestdurchflussmenge von 12 l/s, gemessen zwischen Luftanschluss und Luftzylinder, sollte auf keinen Fall unterschritten werden. Falls Sie keine technische Möglichkeit haben, den Luftdurchfluss zu messen, kontrollieren Sie bitte folgende Punkte:

- Stellen Sie sicher, dass die Luftzuleitung zum Zylinder an keiner Stelle abgeknickt oder undicht ist. Unnötig lange Luftleitungen oder Reduzierungen des Leitungsquerschnittes führen ebenfalls zu einer Verringerung der Luftdurchflussmenge.
- Prüfen Sie das Anschlussstück der Luftleitung an den Luftzylinder. Auch hier führen Undichtigkeiten zur Verringerung der Durchflussmenge.
- Kontrollieren Sie den Luftdruck am Druckmanometer. Ein Mindestdruck von 6 bar sollte nicht unterschritten werden. Im Idealfall liegt der Druck zwischen 6 und 8 bar.
- Überprüfen Sie die Luftaustrittsbohrungen am Luftzylinder. Hier kann sich im Laufe der Zeit Schmutz angesammelt haben, der zum Verschluss der Bohrungen führt.



Wenn Sie alle vorgenannten Punkte überprüft haben und sich der Sleeve dennoch nicht auf den Luftzylinder schieben lässt, beachten Sie bitte noch folgende Hinweise:

Die POLYFLEX® Sleeves und POLYFLEX® Luftzylindersysteme sind technisch aufeinander abgestimmt. Sollten Sie Luftzylinder anderer Bauart benutzen kann es in seltenen Fällen zu Problemen kommen. Sie können sich dann jederzeit telefonisch an unsere Mitarbeiter wenden.

Während des Gesprächs wird Sie unser Mitarbeiter nach einigen Details Ihrer Druckluftanlage sowie Ihrer Luftzylinder fragen, die Sie bereits im Vorfeld in die nachfolgende Tabelle eintragen können.

Checkliste	Idealfall
Wie hoch ist der Druck am Druckmanometer?	6 - 8 bar
Welchen Innendurchmesser hat Ihre Luftzuleitung an der engsten Stelle?	6 mm
Was für ein Anschlussstück benutzen Sie?	1/4"
Werden von der Luftleitung noch andere Verbraucher gespeist?	Nein
Welchen Durchmesser hat der Luftzylinder? (gemessen unmittelbar hinter der ersten Luftbohrungsreihe)	Sollmaß + 0,01 mm
<b>Wenn Sie einen Luftzylinder benutzen, der nicht aus dem POLYFLEX® System stammt</b>	
Wie lang ist der Luftzylinder (ohne Zapfen)?	
Wieviele Luftaustrittsbohrungen sind am Ballenanfang über den Umfang verteilt? ( $\varnothing \leq 121,074 = 4$ Stck., $\varnothing > 121,074 = 6$ Stck., $\varnothing > 248,398 = 8$ Stck.)	
Welchen Durchmesser haben die Luftaustrittsbohrungen am Ballenanfang?	2,0 mm
Wieviele Luftaustrittsbohrungen sind außerdem noch auf dem Zylinder verteilt?	Länge $\leq 1500$ mm 1 Stck. $>= 1500$ mm 2 Stck.
Welchen Durchmesser haben die Luftaustrittsbohrungen auf der Zylinderfläche?	1,2 mm

## Service

Tel.: +49 25 61/93 21-16, -38, -39, -72, -82

Fax: +49 25 61/93 21-40, -50

E-Mail: [vk@polywest.de](mailto:vk@polywest.de)



## Lagerung

- Eine Lagerung bei hoher Temperatur und hoher Luftfeuchtigkeit kann u. U. die Lebensdauer negativ beeinflussen.
- Stehend lagernde Sleeves müssen gegen Umfallen gesichert werden, außerdem sollte man die Sleeves nicht übereinander stapeln. Zur sicheren Lagerung bieten wir Ihnen gerne die entsprechenden Lagersysteme an.
- Auf einem Luftzylinder aufgelegte Sleeves müssen frei lagern. Gewichts- und Dauerbelastungen können u. U. den Rundlauf beeinträchtigen.

## Tapeauswahl

- In Abhängigkeit von der Arbeitsweise sollte ein Tape mit günstigen Klebeeigenschaften ausgewählt werden, um ein Hochstehen der Klischeekanten zu vermeiden und dennoch eine einfache Demontage zu gewährleisten.