

MODE D'EMPLOI

Système PPP-MF + Système PPP-MF-k (avec filet millimétrique compensé)

pour presses offset avec une circonférence simple ou double du cylindre de contrepression

- pour l'impression des enveloppes
- pour le transfert d'encre partiel
- pour le transfert de vernis partiel
- pour la perforation, la découpe, la coupe des formes et le rillage
- le gaufrage et le rainage



www.pp-plus.com

Table des matières

Chapitre 1 :	page
a) Perforation, découpe, coupe et rillage	3
b) Rainage et gaufrage	3
Les composants du système et leur mise en place	3
Instructions pour l'installation	3-5
Chapitre 2 :	
Pour le transfert partiel d'encre et de vernis	5
Les composants du système et leur mise en place	5
Instructions pour l'installation	6
PPP : Conseils et petits trucs pour la pratique	7



a) PPP-MF + PPP-MF-k : pour la perforation, la découpe, la coupe des formes dans l'impression offset

Le travail se fait du cylindre blanchet contre le cylindre de contrepression. Le cylindre de contrepression est protégé par des tôles de protection PPP®.

Le matériel

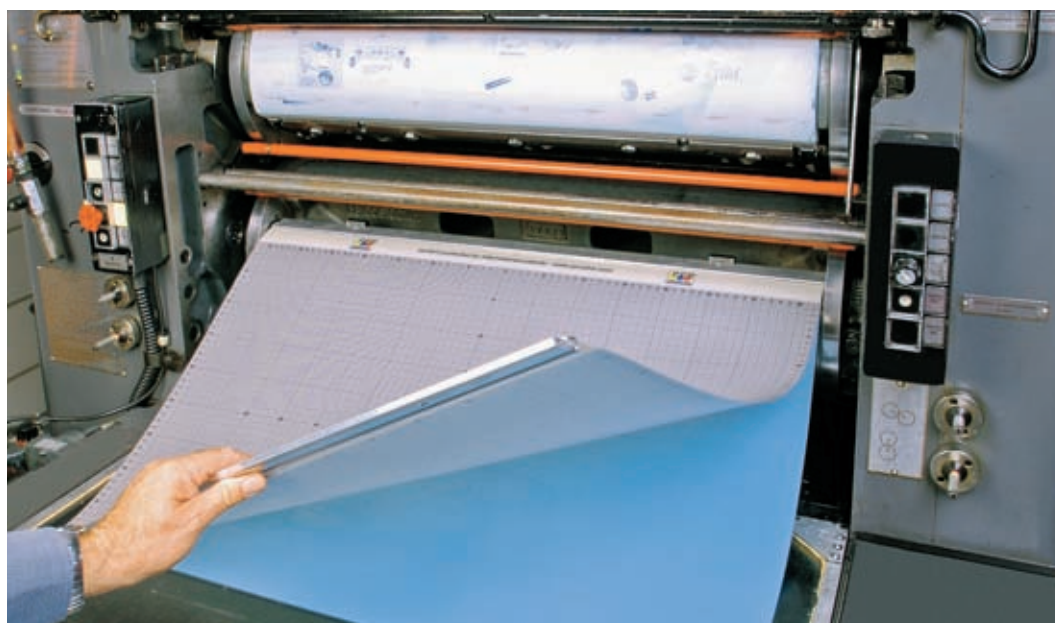
Set de base	pour compenser la hauteur du cordon de cylindre – conformément aux spécifications de la presse – prêt à être utilisé.
Feuille de base	avec filet millimétrique intégré pour le positionnement facile des formes, fournie barrée ou préparée conformément au dispositif d'accrochage spécifique de la presse.
Accessoires	Lignes de perforation en différentes longueurs, 6/8/12/16 ou 34 dents, avec perforation centrée ou latérale; lignes de coupe – centrée ou latérale –, de rillage et de rainage et des bandes en feutre pour le rainage. Formes standards pour perforation/découpe des T, des angles ou des croix. Formes spéciales : sur demande
Feuilles de protection	>50 000 ex. pour la protection du cylindre de contrepression
Tôles de protection	>500 000 ex. pour la protection du cylindre de contrepression
Tôles de protection (Perfactor plate)	>500 000 ex. pour la protection du cylindre de contrepression avec traitement de surface granulée

Où installer le matériel ?

Cylindre blanchet	A la place du blanchet on installe le set de base et la feuille de base. Les lignes de perforation, de coupe etc. sont collées directement sur la feuille de base. Possibilités de combinaisons de différentes lignes comme : perforation, coupe, découpe, découpe partielle, rillage. Rainage et gaufrage : à cause de la hauteur différente du matériel nous recommandons de rainer et de gaufrer toujours dans un groupe séparé ou dans un processus séparé.
Cylindre de contrepression	Tôles de protection ou feuilles de protection (protection sur deux positions dans le cas d'un cylindre de contrepression en double circonférence)

1. Installation de la feuille de base avec le set de base standardisé

- 1a Enlevez le blanchet et les habillages du cylindre blanchet.
- 1b Installez la feuille de base dans le dispositif d'accrochage. La feuille de base est équipée d'une barre d'accrochage ou préparée pour la fixation dans le dispositif d'accrochage de la presse offset.
- 1c Glissez le set de base sous la feuille de base. Fixez le set de base au bord du cylindre en utilisant le ruban adhésif double face.



1d Tournez le cylindre blanchet jusqu'à ce que la barre de la feuille de base puisse être fixée au dispositif d'accrochage arrière.

Pour assurer que la feuille de base soit installée correctement, veillez à ce que les barres soient positionnées absolument parallèle à la gorge du cylindre.

Avis important pour le montage : Veillez à ce que la barre soit correctement serrée, mais pas trop fortement tendue. Examinez la feuille de base avant chaque usage.

Conseils importants du point de vue de la pratique

Afin de coller les tôles de protection de manière régulière (sans bulles d'air et avec une adhésion optimale au cylindre de contrepression) montez les tôles sur le cylindre de contrepression et pressez les contre le blanchet offset.

1. Nettoyez minutieusement le cylindre de contrepression (**absence totale de traces de graisse ou de restes de silicone. N'utilisez pas de solvant d'encre pour le nettoyage et veillez que les produits de lavage ne sont pas re-graissants**)
2. Pressez les tôles de protection contre le cylindre de contrepression
3. Réduisez la pression du blanchet de 0,20 mm et pressez les tôles fermement en effectuant quelques rotations sous pression appliquée. Protégez les bords horizontaux en collant un ruban adhésif (voir également point 3a+b)
4. Continuez par la suite avec l'étape 1a.

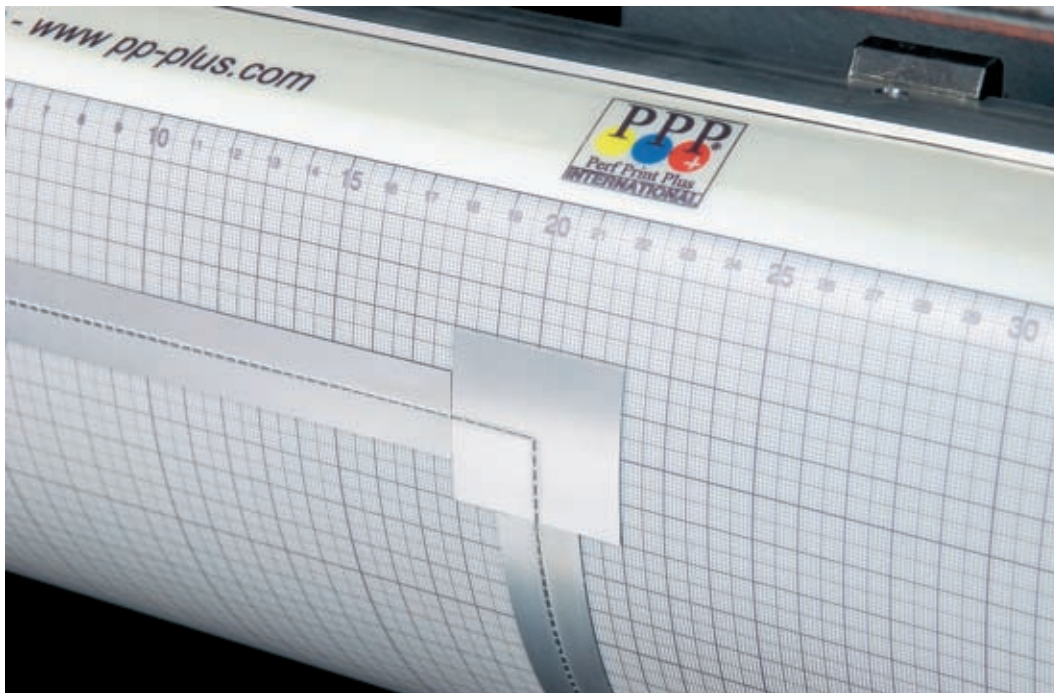
2. Positionnement des formes

2a La feuille de base est livrée avec un filet millimétrique intégré (Version k = filet millimétrique compensé). Ce filet facilite le positionnement des formes.

Les lignes et les formes peuvent être collées directement sur la feuille de base. Nous recommandons de les fixer avec notre ruban adhésif PPP®. D'Eventuelles corrections sont vite faites grâce au filet millimétrique.

ATTENTION : Prenez note que l'image – et par conséquent également les formes de perforations etc. – sont toujours à l'envers sur le cylindre blanchet.

(voir également chapitre : Conseils et petits trucs pour la pratique, page 7)



2b Eloignez le dispositif de mise sous pression jusqu'à ce qu'il n'y a plus aucune pression.

2c Remettez petit à petit sous pression à raison de 1–2/100 mm à la fois jusqu'à ce que **le papier soit perforé avec une pression minimale.**

2d Pendant l'impression des premières 2000–3000 feuilles, contrôlez assez fréquemment les perforations et les formes de coupes et **augmentez la pression de 1/100 mm si nécessaire.**

b) PPP-MF + PPP-MF-k: Montage des formes de rainage et de gaufrage

- Voir 1 (mais sans Set de base PPP, donc sans point 1c).
- Positionnez une tôle ou une feuille de protection sur le cylindre de contrepression partout où il y a un contact avec la forme de rainage/gaufrage.
- Collez le carton feutré PPP® directement sur la tôle ou la feuille de protection.
- Eloignez les cylindres blanchet-contrepression jusqu'à ce qu'il n'y a plus aucune pression.
- Augmentez la pression en petits pas de 1–2/100 mm jusqu'à ce que les formes de rainage ou de gaufrage présentent les contours désirés



3. Montage des tôles et des feuilles de protection sur le cylindre de contrepression

3a Collez les tôles/feuilles de protection là où les formes de perforation/découpe etc. touchent le cylindre de contrepression.

Attention cylindre double circonférence : Collez les deux surfaces.

Le cylindre de contrepression doit absolument être sans résidu de graisse.

Si nécessaire : Nettoyez avec l'alcool isopropylique, n'utilisez pas de solvant d'encre.

Après un arrêt de production (p.e. pendant la nuit) contrôlez l'adhésion des formes avant de recommencer le travail.

Si nécessaire : remplacez les tôles.

3b Consolidez les deux bords horizontaux de la tôle de protection avec un ruban adhésif. Nous recommandons le ruban No 4015, blanc, largeur 38 mm (livrable par votre agent PPP)

PPP-MF + MF-k: pour le transfert partiel d'encre et de vernis

En général, la manière de travailler pour le transfert partiel d'encre et de vernis se fait de la même façon que pour les formes de perforation et de découpe.

Mais comme matériel de transfert de l'encre ou du vernis on se sert d'un blanchet autocollant (livrable par votre agent PPP). Le blanchet autocollant est positionné directement sur la feuille de base PPP.

Le matériel

Set de base	pour compenser la hauteur du cordon de cylindre blanchet – fabriqué conformément aux spécifications de la presse – prêt à être utilisé.
Feuille de base	avec filet millimétrique intégré pour faciliter le positionnement du blanchet autocollant.
Blanchet autocollant	comme matériel de transfert encre/vernis

Où installer le matériel ?

Cylindre blanchet (groupe d'impression)	A la place du blanchet on installe la feuille de base et le set de base standardisé. Ensuite on colle le blanchet autocollant sur la feuille de base.
Cylindre porte-formes (groupe vernis)	A la place du blanchet on installe la feuille de base et le set de base standardisé. Ensuite on colle le blanchet autocollant sur la feuille de base.

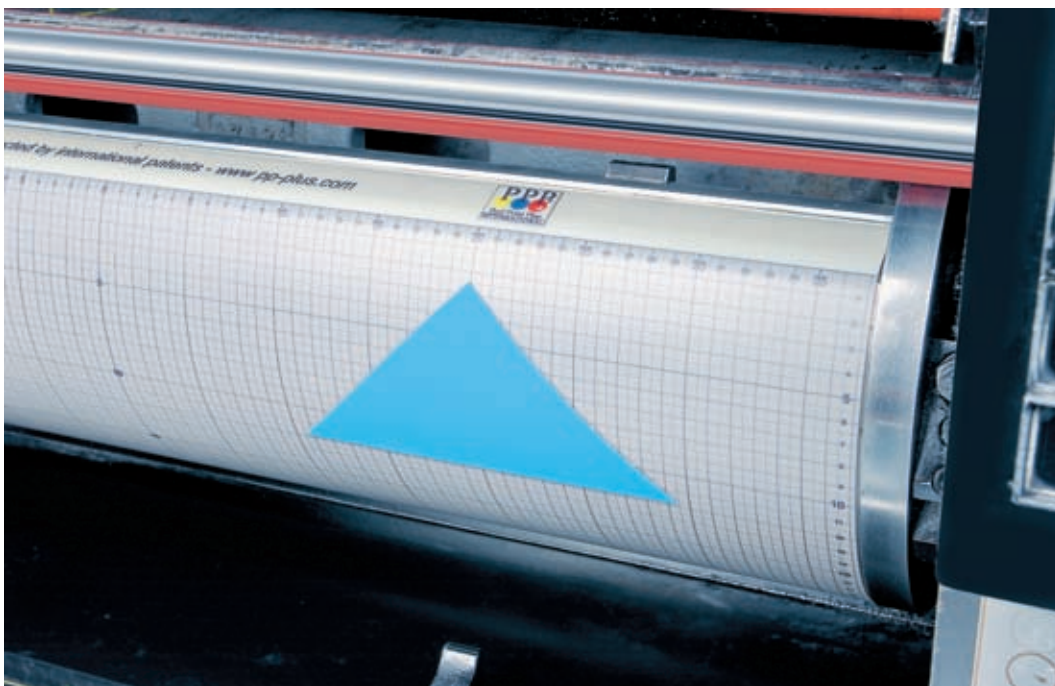
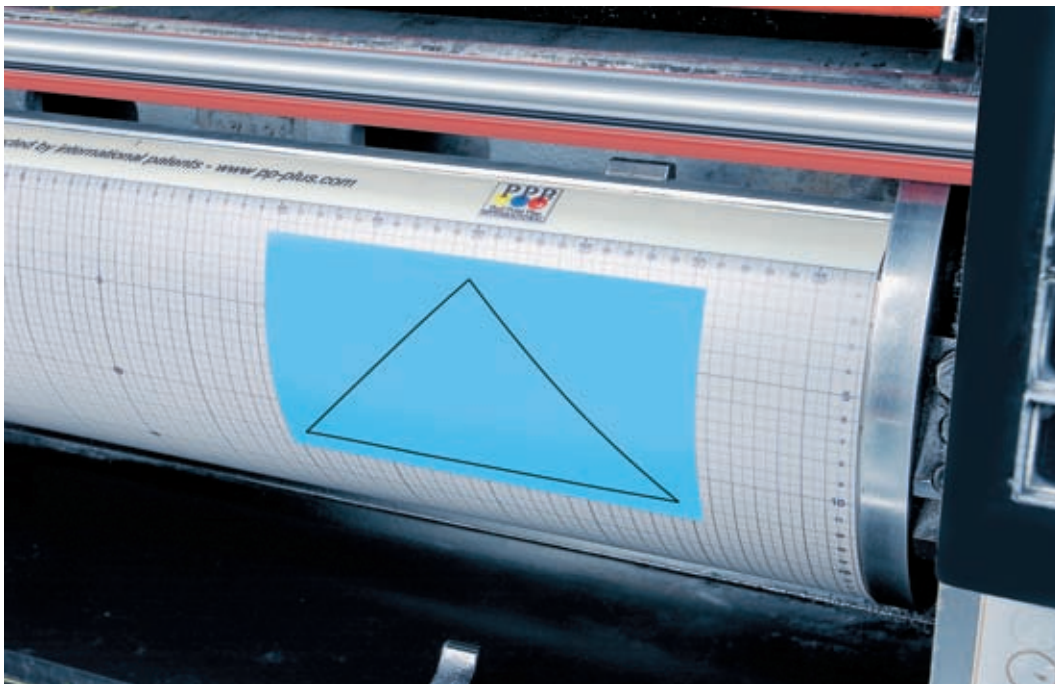
1. Installation de la feuille de base et du set de base

L'installation de la feuille de base ainsi que du set de base pour le transfert partiel des encres et du vernis se fait tout à fait de la même manière comme décrite dans le chapitre 1, page 3.

2. Positionnement du blanchet autocollant pour le transfert partiel de vernis dans l'impression offset

2a On colle le blanchet autocollant sur une surface qui dépasse les dimensions du format à vernir directement sur la feuille de base. Une épreuve de l'image déposée sur le blanchet permet de définir avec précision l'endroit exact où le vernis sera transféré.

2b Ensuite on procède à la découpe du blanchet. Les parties superflues entourant l'image à vernir seront enlevées. Le transfert de vernis se fait d'une façon précise.



3. Positionnement du blanchet autocollant pour le transfert partiel d'encre

3a On colle un blanchet autocollant sur la position de la feuille de base, où le transfert d'encre aura lieu.

PPP – Conseils et petits trucs pour la pratique

1. Installation du set de base

Afin que l'ensemble du set de base ne puisse se décaler, un ruban adhésif double-face évite un glissement du set.

2. Rainage et gaufrage

Lors des travaux de rainage et de gaufrage une bande feutrée est directement collée sur la tôle de protection du cylindre de contrepression. Une fiabilité de la production est de ce fait garantie.

3. Positionnement hors de la presse

Retirez la feuille droite de la sortie, tournez-la de 180 degrés et culbutez encore une fois. Déposez la feuille imprimée ainsi sur une table lumineuse et posez maintenant la feuille de base directement sur la feuille imprimée.

La feuille de base étant transparente, la position des formes de perfo etc. est visible et peut être marquée directement sur la feuille de base.

Collez les formes de façon appropriée et procédez aux corrections éventuellement nécessaires directement dans la presse. Lors de l'installation de la feuille de base avec les formes dans la presse, il est possible que les formes se décollent à cause de la circonférence du cylindre. Pour l'éviter assurez les formes avec un ruban adhésif (ruban PPP No 4105).

4. Positionnement correct

Pour les presses recto-verso: en raison du guidage de la feuille imprimée tenez compte du type de montage des formes, soit l'image à l'endroit, soit l'image à l'envers.

5. Contrôle de la feuille de base

Bien que la fabrication de nos feuilles de base, et plus particulièrement le serrage de la barre, soit soumise à un contrôle de qualité sévère, contrôlez l'état de la feuille avant chaque utilisation. Ce contrôle est simple et rapide : chaque feuille de base livrée est dotée d'un marquage par un trait noir et épais le long de la barre. Avant chaque serrage, vérifiez si le trait défile toujours en effleurant la barre. Un « éclair » signale que la feuille a bougé (à la suite d'un tirage trop fort dans la presse). Ne plus utiliser cette feuille de base en raison du risque de déchirure.

6. Où se font les formes de perforation et découpe etc. ?

Les formes, en principe, se font dans le dernier groupe d'impression. Pour les presses avec système de retournement, les formes peuvent également être effectuées dans le groupe d'impression avant le retournement, du fait que l'adhérence de la tôle de protection est nettement meilleure sur des cylindres non grainés. Il est aussi possible de perforer dans le premier groupe.

La découpe ne se fait que dans le dernier groupe.

7. Nettoyage du cylindre de contrepression

Le cylindre de contrepression doit absolument être sans résidu de graisse. Si nécessaire : nettoyez avec l'alcool isopropylique, n'utilisez pas de produits de lavage regraisant et n'utilisez pas du solvant d'encre.

8. Nettoyage de la feuille de base

Pour nettoyer la feuille de base, vous pouvez utiliser un nettoyeur pour films.

Important : ne nettoyez jamais avec de l'acétone ou des produits contenant de l'acétone !

9. Serrage équilibrée de la feuille de base

Lorsque vous serrez la feuille de base, veillez à ce que les barres soient tout à fait parallèles au cylindre et de manière équilibrées sur toute la largeur.

