

ОРТП

Contitech и PHOENIX Xtra PRINT



Elastomer Coatings

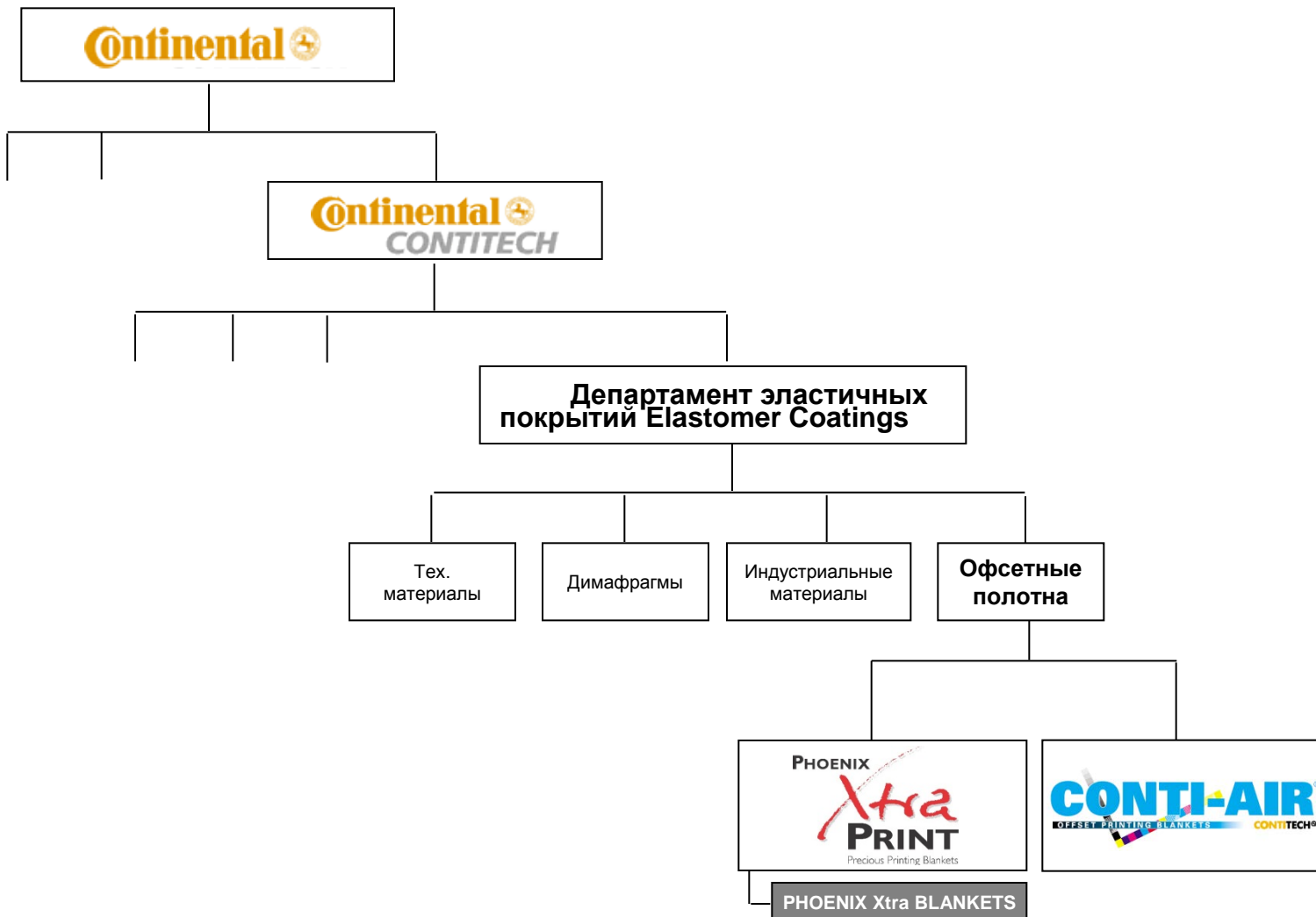
PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®



Структура



Elastomer Coatings

PHOENIX



CONTI-AIR[®]



CONTI-AIR®
BLANKET TECHNOLOGY

CONTI AIR® Сервис по всему миру

Резка и армирование
полотен в:

CN-Shanghai
D-Northeim

Офисы продаж:

GB-Rugby
CH-Effretikon
E-Barcelona
USA-Montvale

135 партнеров в 69 странах

150 работников

OEM-партнер ведущих
производителей печатных машин

Stand: 2003

Производство г. Нортхайм



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Фирма

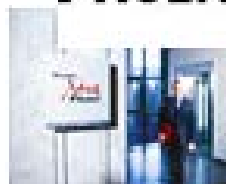


Производство
Вальтерхаузен

Сведения :

- 5,500м² Производство
- 10,000м² Территория завода
- 550,000м² полотна в год
- 70 работников
- Возраст машин < 5 лет
- Новое устройство для нанесения покрытий 2007

PHOENIX *Xtra* BLANKETS



Сведения:

- 500м² Бюро
- Исследовательская лаборатория
- 10 служащих
- Современное оснащение в офисе



Отдел сбыта и управление
Гамбург



Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Различные способы производства

PHOENIX Xtra BLANKETS
MADE IN GERMANY

Послойный



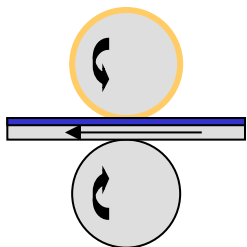
Жидкая резина наносится тонкими слоями

Компрессионность

Компр.слой на основе микросфер

Производство

Шлифование



Шлифование цилиндрами

Производство

**Оптимальная
комбинация
различных способов
производства**

CONTI-AIR
KUNZENDORF CONTITECH CONTITECH

Каландрирование



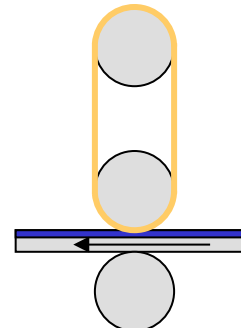
Нанесение тонких листов резины, не содержащих растворителей

Компрессионность

Компр.слой с ячейками с избыточным давлением газа

Производство

Шлифование



Ленточное шлифование

Производство



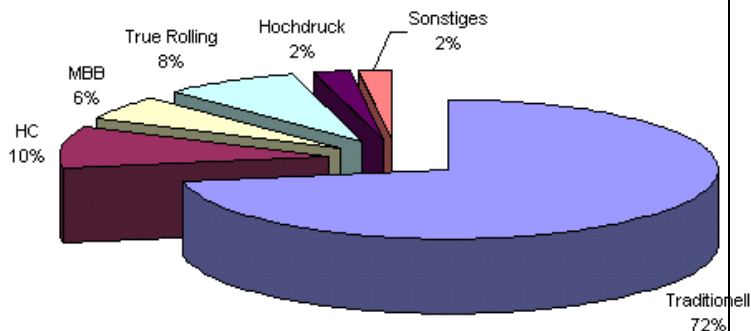
Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

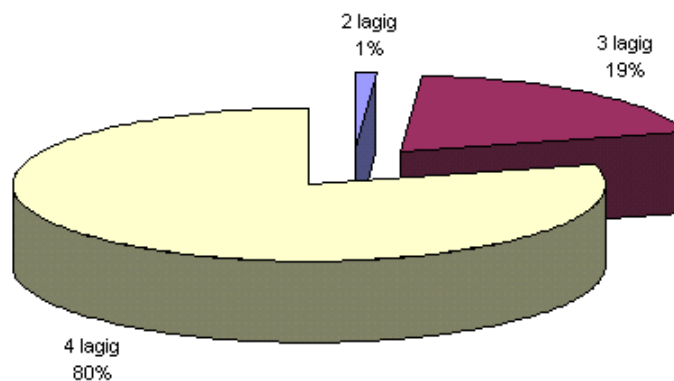
Группы продуктов

Оборот по группам продуктов



HC – повышенный компрессионный слой
 MBB – на металлической основе
 True Rolling – для ролевой печати
 Hochdruck – для высокой печати
 Sonstiges - прочие

2-lagig – 2-слойное офсетное полотно
 3-lagig – 3-слойное офсетное полотно
 4-lagig – 4-слойное офсетное полотно



Elastomer Coatings



CONTI-AIR®

Основные характеристики ОРТП

- 1. Толщина, мм
- 2. Шероховатость , мм
 - Rz- высота неровностей профиля по 10 точкам
 - Ra - среднее арифметическое отклонение профиля
- 3.Твердость по Шору А, усл.ед. - свойство материала сопротивляться вдавливанию, деформированию
 - общая
 - верхнего слоя



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

- Компрессионность , % - относительное суммарное сжатие при нагрузке 1350 кПА
- Растяжение, % - удлинение при нагрузке 500 Н/50 мм
- Тип проводки полотна (для ролевой печати)
Позитивная
Нейтральная
Негативная



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®



Строение— Основные компоненты и их функции

Резиновая смесь



Решающим фактором при определении типа полотна для конкретной области применения являются используемые компоненты в резиновой смеси. Рецептура этой смеси очень сильно влияет на такие свойства, как температура, стойкость к УФ-излучению, набухание, перенос краски.

Кроме того важным фактором качества является чистота при гуммировании.

Все рецепты смесей находятся в строжайшем секрете.



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

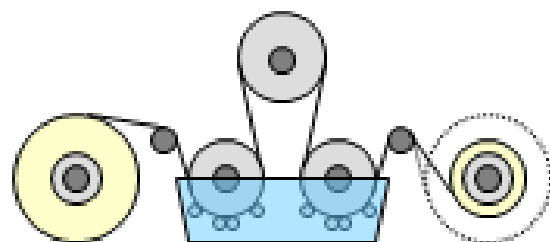
CONTI-AIR®

Строение– Основные компоненты и их функции

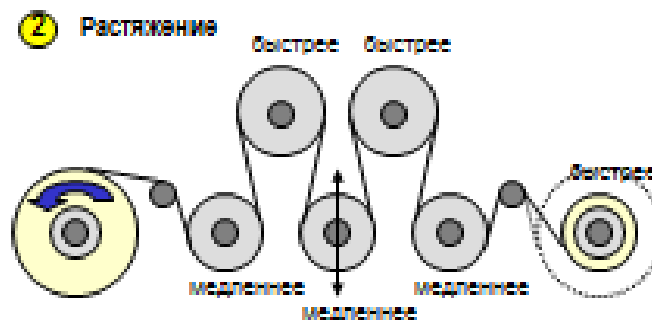
Ткань

Механические свойства каркаса, такие как растяжение, размероустойчивость, прочность, эластичность в значительной степени определяют стабильность основы. В зависимости от используемого сырья можно подобрать такую ткань, которая будет отвечать требованиям для соответствующего способа печати.

Из-за своих превосходных технических характеристик, прежде всего из-за размероустойчивости, широко применяется хлопчатобумажная ткань.



1 Стирка



2 Растяжение



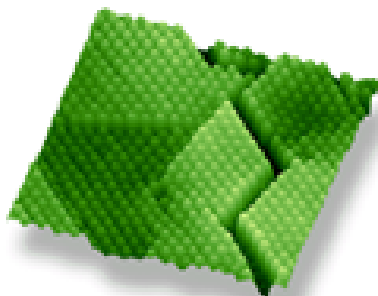
Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Строение – Основные компоненты и их функции



Компрессионный слой

Для изготовления компрессионного офсетного полотна необходим компрессионный слой, так же называемый воздушной прослойкой.

Компрессионный слой может быть изготовлен различными способами. Компрессионный слой — сердце офсетного полотна, которое определяет в значительной мере свойства конечного продукта, например жизненный цикл полотна и способность к восстановлению



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

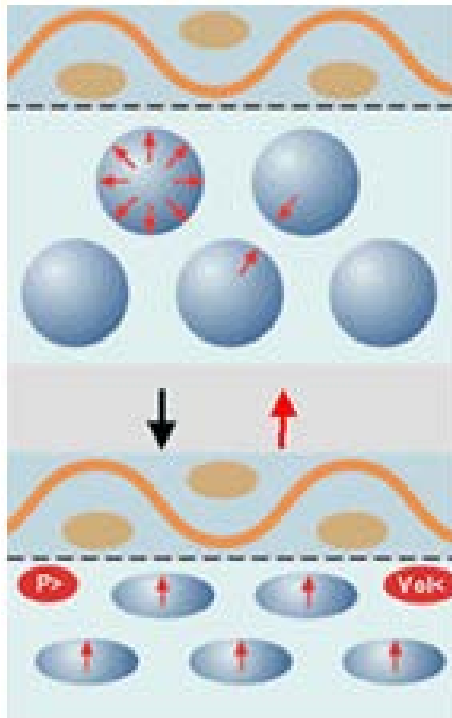
CONTI-AIR®

Chemical Blow – метод вспучивания

Система закрытых ячеек – контролируемая компрессионность

Дорогой способ изготовления

Высокая стабильность – возможны большие толщины



Elastomer Coatings

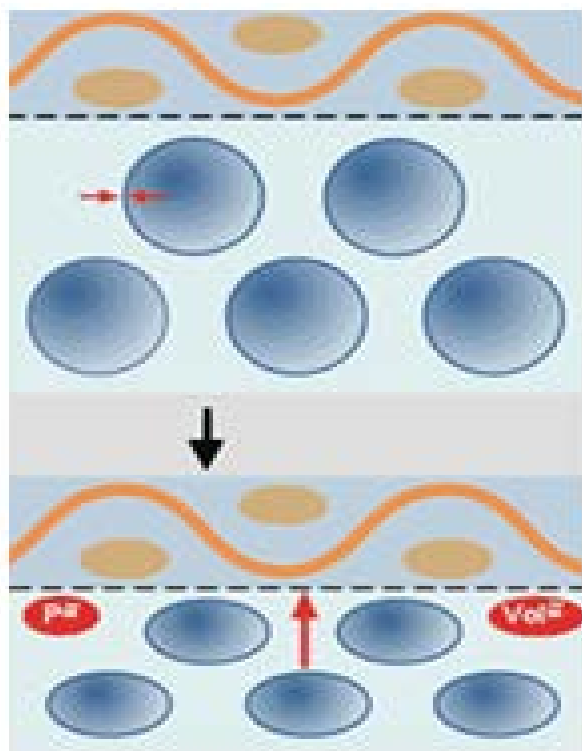
PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Closed Cell – Микросферы

Повышенный срок службы за счет очень хорошего восстановления
Равномерное распределение – метод закрытых ячеек (микросферы)
Высокая стабильность



Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Общее строение

PHOENIX *Xtra* BLANKETS

Поперечный разрез стандартного полотна с 4 тканевыми слоями

Печатный слой

Резиновый клей

1 слой, х/б

Компрессионный слой

Резиновый клей

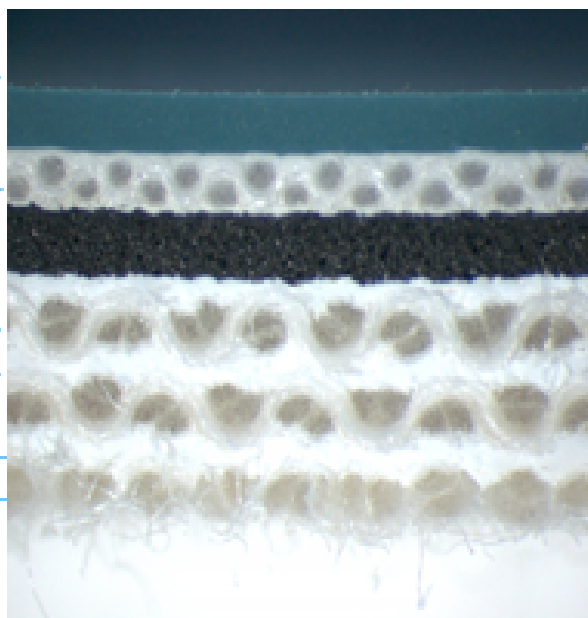
2 слой, х/б

Резиновый клей

3 слой, х/б

Резиновый клей

4 слой, х/б



Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

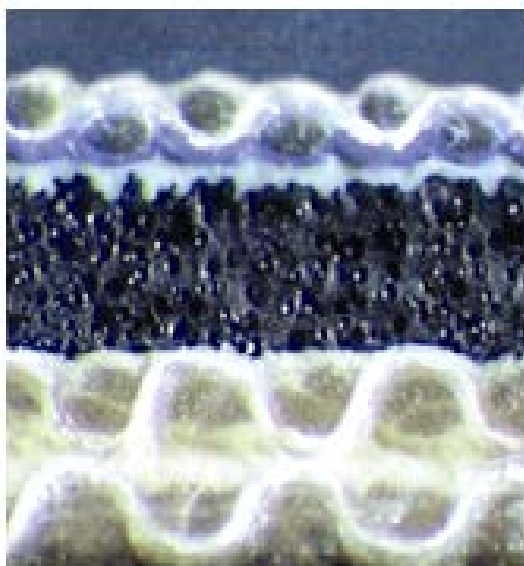
CONTI-AIR®



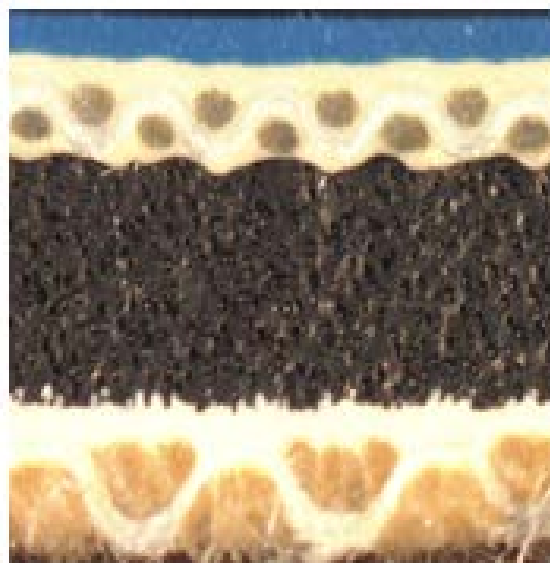
CONTI-AIR[®]
BLANKET TECHNOLOGY

Сравнение CRYSTAL и LITHO HC в разрезе

3 тканевых слоя



2 тканевых слоя



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

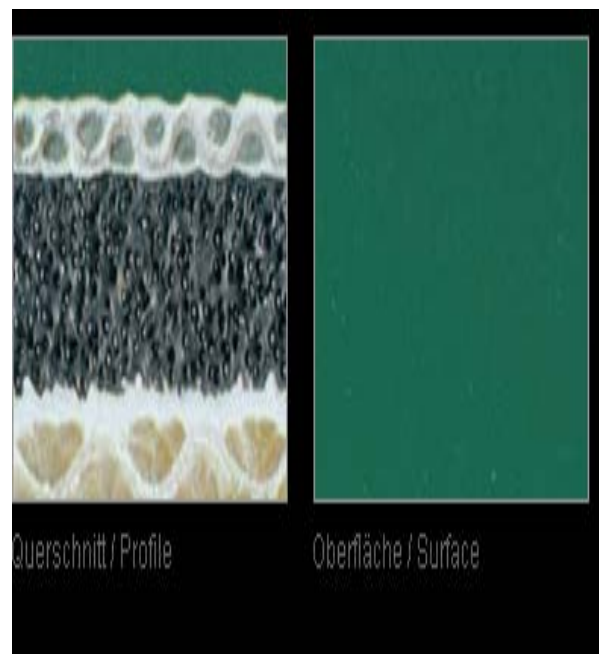
CONTI-AIR[®]



ENTROPIA - HC

- Полотно из экологичных материалов
- Замечательная устойчивость поверхности к механическому воздействию и оптимальная устойчивость к режущей кромке
- Прекрасная стойкость к набуханию благодаря специальной обработке тканевого слоя
- Офсетное полотно с хорошими компрессионными свойствами. Компрессионный слой состоит из замкнутых пор, в которых содержится инертный газ.
- Эта новая разработка позволяет полотну быстро восстанавливаться и снижает остаточную деформацию
- С поверхности резинотканевого полотна легко удаляются загрязнения
- Прекрасная краскопередача, хорошее воспроизведение, как растровых точек, так и плашек
- Очень низкий уровень нагревания поверхность резины

Тип Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности Зеленый
Количество тканевых слоев 2
Толщина 1,95 мм
Твердость по Шору (поверхности) 63 Shore A
Тип печатающей поверхности шлифованная
Шероховатость поверхности Rz 4 мкм
Шероховатость поверхности Ra 0,6 мкм
Растяжение 500 Н/50 мм 0.9 % ± 0.15 %
Компрессионность при 1350 кПа 0.220 мм ± 0.03 мм
Особенности позитивная проводка полотна



Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Duplica

Технические характеристики

Толщина	1,96 мм
Растяжение 500 Н/50 мм	? 1,6 %
Компрессионность при 1350 кПа	ок. 15 %
Разрывная нагрузка	? 4000 Н/50 мм
Уменьшение толщины под действием нагрузки	? 2 %
Общая твердость	ок. 78 по Шору А
Твердость верхнего слоя	ок. 40 по Шору А
Шероховатость (Rz)	6,8 мкм
Шероховатость (Ra)	1,1 мкм

Применение

Листовой офсет	очень рекомендуется
Печать упаковки	очень рекомендуется
Сухой офсет	рекомендуется
Гибридная печать: трад.+УФ	очень рекомендуется



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®



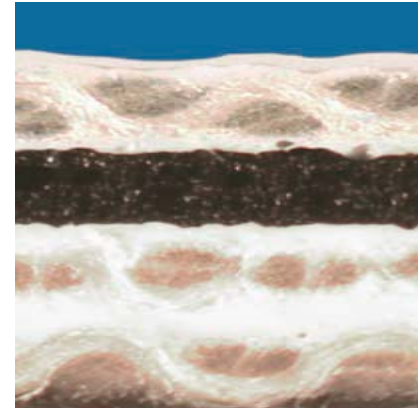
Blueprint

Технические характеристики

Толщина	Арт. 306: 1,96 мм
Растяжение 500 Н/50 мм	? 0,9 %
Компрессионность при 1350 кПа	ок. 11 %
Разрывная нагрузка	? 3.500 Н/50 мм
Уменьшение толщины под действием нагрузки	? 2 %
Общая твердость	ок. 78 по Шору А
Твердость верхнего слоя	ок. 55 по Шору А
Шероховатость (Rz)	5,5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,7 мкм

Применение

Листовой офсет	очень рекомендуется
Печать упаковки	очень рекомендуется
Печать по жести	очень рекомендуется
Сухой офсет	очень рекомендуется
Гибридная печать: град.+УФ	рекомендуется



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Stratos

Технические характеристики

Толщина	1,96 мм
Растяжение 500 Н/50 мм	? 1,5 %
Компрессионность при 1350 кПа	20 %
Разрывная нагрузка	? 4000 Н/50 мм
Уменьшение толщины под действием нагрузки	? 2 %
Общая твердость	ок. 78 по Шору А
Твердость верхнего слоя	ок. 48 по Шору А
Шероховатость (Rz)	6,8 мкм
Шероховатость (Ra)	1,1 мкм
Применение	
Листовой офсет	очень рекомендуется
Печать упаковки	очень рекомендуется
Сухой офсет	рекомендуется



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

NITROCOAT

- Лакирувальное полотно с белым компрессионным слоем
- Подходит для лакирования ВД и Уф-лаками
- Высокая размероустойчивость, что позволяет многократно использовать полотно
- Повышенная устойчивость к агрессивным средам, предотвращает расслоение структуры лакирувального полотна
- Не происходит набивание лака на места выборки
- Отлично подходит как для ручной, так и плоттерной резки
- Хорошо переносит лаковый слой
- Меньше происходит набивание краски
- Увеличенный интервал между смывками

Технические характеристики

Цвет верхнего слоя	Зеленый
Тип печатающей поверхности	Микрошлифованный
Rz (DIN 4768):	4 мкм
Ra (DIN 4768)	0,5 мкм
Твердость верхнего слоя (DIN 53505)	47 Shore A
Компрессионность при 1,350 кПа	0,110/0,160/0,260 ±0,060 мм
Разрывная нагрузка	? 4000 Н/5 см
Материал основы	полиэстеровый слой 0,35 мм
Толщина (ISO 12363)	1,15/1,35/1,95 мм
Глубина реза	0,80/1,00/1,60 мм



Elastomer Coatings

PHOENIX

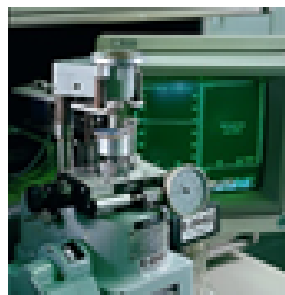
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

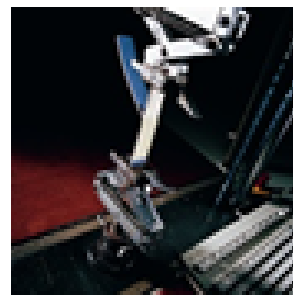
Тестирование офсетных полотен



Набухание поверхности



Микротвердость



Адгезия



Растяжение



Истирание



Испытание резины
на вырыв планки



Шероховатость



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Основы эксплуатации и обслуживания



После того, как на заводе было изготовлено офсетное резиноканевое полотно со всеми необходимыми для высококачественной печати свойствами, главным становится обеспечить его правильную эксплуатацию, чтобы с максимальной пользой использовать все научные разработки, заложенные в основу этой продукции.

Офсетное резиновое полотно в процессе эксплуатации подвергается следующим операциям:

- хранение
- упаковка
- монтаж
- очистка



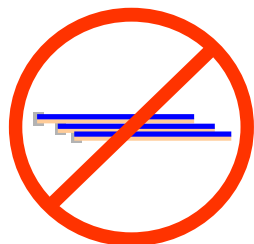
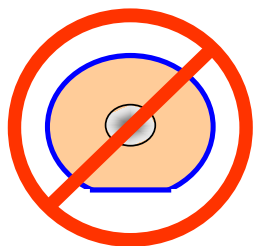
Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

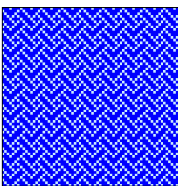
CONTI-AIR®



Основы эксплуатации и обслуживания



Морщины



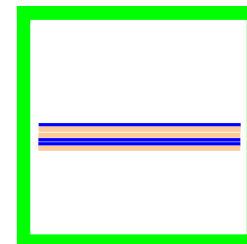
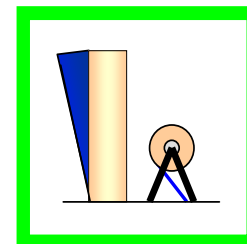
Fabric Markings

Хранение

Всякий раз, когда офсетное полотно покупается впрок, необходимо обеспечить нормальные условия его хранения. Это означает, что рулоны должны храниться вертикально, чтобы не вызвать деформацию полотна, показанную на рисунке.

Порезанные на форматы листы должны храниться стопками, строго по формату – ткань к ткани, резина к резине, чтобы избежать перетискивания структуры ткани на верхний слой офсетного полотна.

При соблюдении этих рекомендаций, и хранении при относительной влажности воздуха 60%, температуре 18-22°C, избегая открытых солнечных лучей и УФ-излучения, офсетные резинотканевые полотна могут сохраняться без изменения своих рабочих свойств около 2 лет.



Elastomer Coatings

PHOENIX

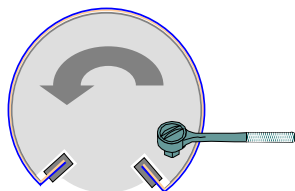
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

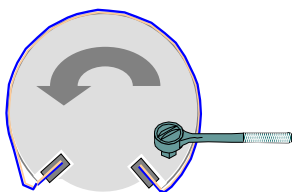


Основы эксплуатации и обслуживания

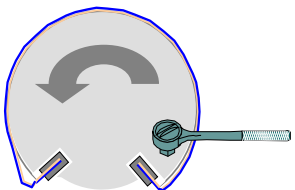
Монтаж



Несмотря на то, что офсетная резина Phoenix тестируется на разрыв и вырыв из планок при усилии 3000 N/ 5cm, а на способность к упругой деформации при 1000N/ 5cm, усилия в реальном печатном процессе намного меньше.



После установки офсетного резинового полотна, как было описано выше, полотно натягивается с усилием 40N (если ширина полотна < 1м) или 50N (если ширина полотна > 1м)



После 5 минут работы или 1000-2000 оттисков полотно следует подтянуть с усилием 50N (если ширина полотна < 1м) или 60N (если ширина полотна > 1м), чтобы устранить провисание, вызванное центробежными силами в процессе работы и монтажом.

Вторично проверьте натяжение после 10 000 оттисков или, если результаты печати и вибрация указывают, что полотно плохо натянуто, в этом случае повторно затяните полотно с максимальным усилием 50N (если ширина полотна < 1м) или 60N (если ширина полотна > 1м).

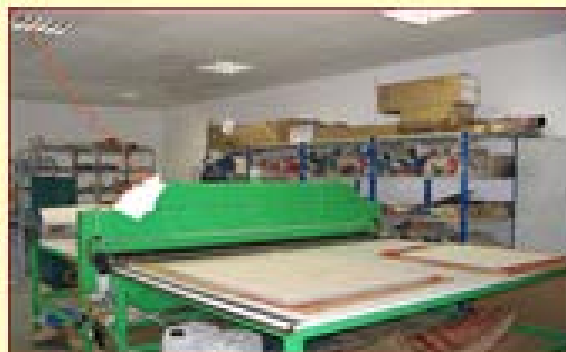
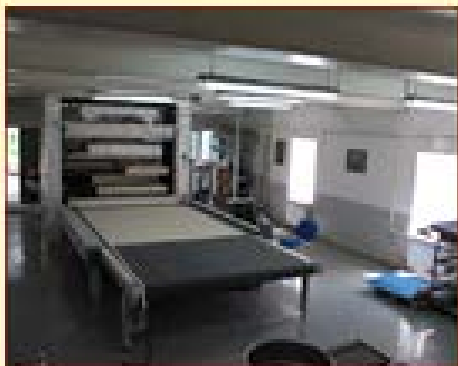


Elastomer Coatings

PHOENIX
Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®





Общая площадь 250 кв.м

Резка ОРТП:

Плоттер и ручная резка

Армирование:

Три пневматических и один
гидравлический пресс



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

Многофункциональные высокопроизводительные планшетные режущие системы фирмы ZUND



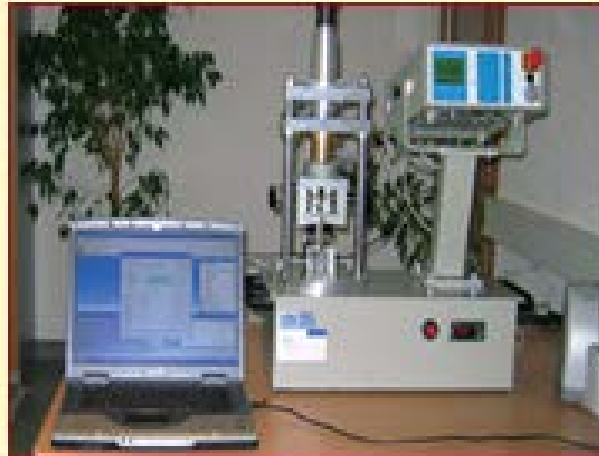
Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®





Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®

PHOENIX *Xtra* BLANKETS

CONTI-AIR®
BLANKET TECHNOLOGY



Спасибо за внимание!



Elastomer Coatings

PHOENIX

Xtra
BLANKETS

CONTI-AIR®