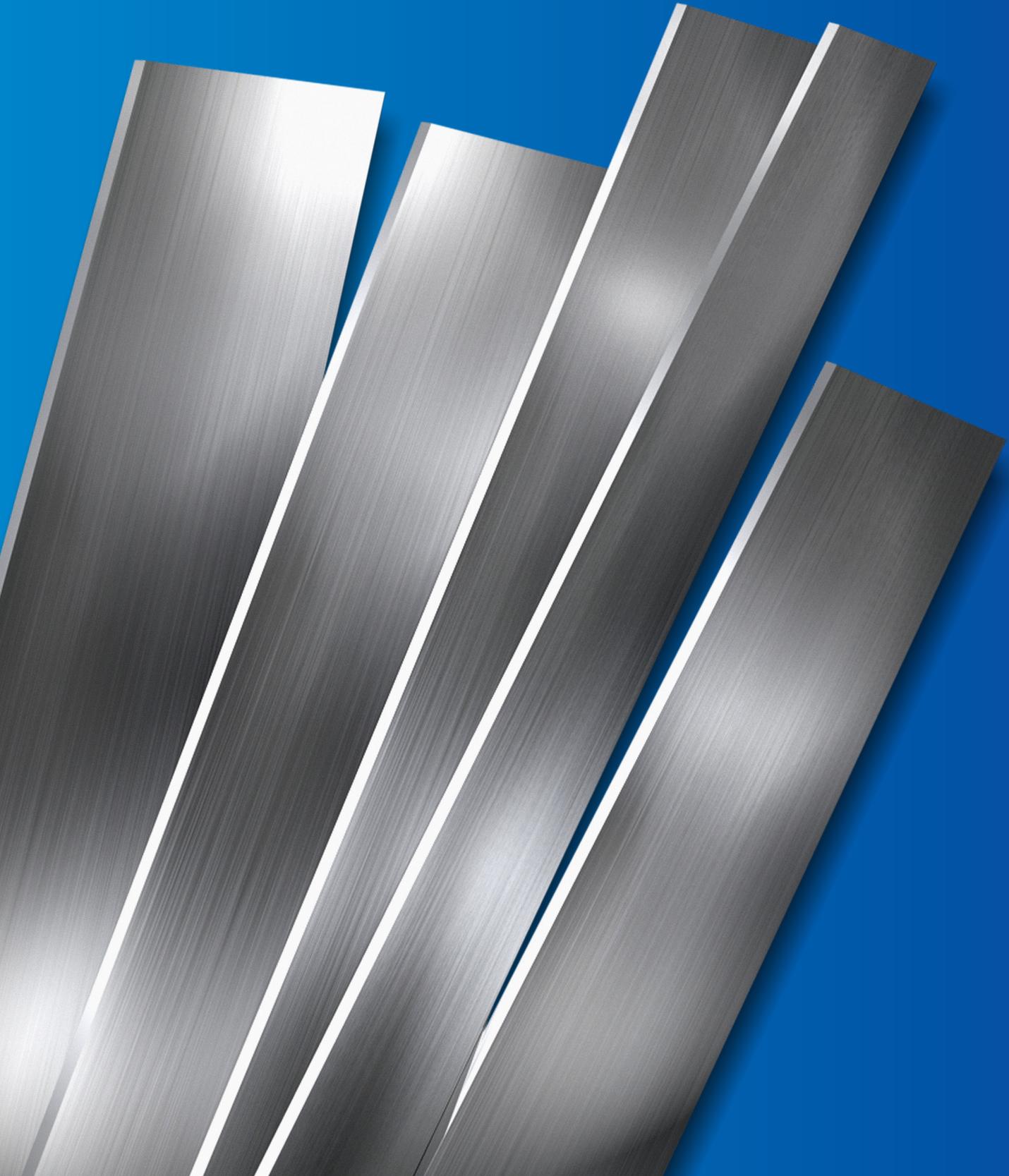


THE SWEDISH DOCTOR BLADE



SOBRE PRIMEBLADE

PrimeBlade Sweden AB es un fabricante y proveedor global de raclas para impresión flexo, huecograbado y offset, así como para aplicaciones de recubrimiento (coating). En estrecha colaboración tanto con nuestro proveedor sueco de acero como con nuestros distribuidores y usuarios finales, hemos diseñado una racla que aumenta su vida útil y mejora la calidad de la producción, permitiendo en consecuencia aumentar la velocidad de las máquinas de proceso.

Nuestras raclas están disponibles con diferentes tipos de refilos y en espesores y anchos estándar. Se sirven en rollos de 100 metros, en caja dispensadora de cómoda utilización y también pueden entregarse cortadas a la longitud deseada.

Las raclas previamente pulidas tienen bordes con radios rectificados que mejoran la funcionalidad de la cuchilla. Tanto la racla como los cilindros duran más tiempo que las cuchillas convencionales. La presión que la racla ejerce sobre los cilindros es constante, lo que elimina el desgaste irregular de la misma.

La empresa está formada por un equipo especializado que cuenta con una larga experiencia en los sectores de la impresión, las raclas y la industria del acero. Nuestro objetivo es ayudar a nuestros clientes a mejorar sus resultados, desarrollando continuamente productos nuevos e innovadores y ofreciéndoles un servicio de elevada calidad.

La demanda de soluciones que aumenten la duración de la racla y permitan obtener una calidad mejor y más uniforme del producto final es cada vez mayor en los sectores de la impresión, recubrimientos y embalaje flexible. Para satisfacer esta demanda hemos desarrollado una nueva tecnología de rectificación y pulido: la tecnología XM. Esta tecnología optimiza las propiedades y tolerancias del refile de la racla.

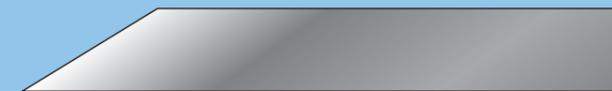
Nuestra amplia gama de servicios, asistencia y asesoramiento en todo el mundo incluyen:

- Asistencia técnica para impresores
- Análisis de problemas de impresión
- Información para optimizar el rendimiento de la impresión y/o el recubrimiento
- Recomendaciones sobre los materiales más adecuados en función de las necesidades de producción

PERFILES PRIMEBLADE

PERFIL 10

- Se utiliza para recubrimientos, huecograbado y flexografía.
- Barrido correcto hasta el momento en el que la zona de contacto es demasiado grande.
- Disponible con borde biselado de 2°–30°.



PERFIL 25

- Se utiliza en los sectores de flexografía, huecograbado y coating.
- Extremos de los radios pulidos para una rapidísima adaptación de la racla al cilindro.
- Excelente sellado contra el rodillo.
- Filo del radio de doble cara.



PERFIL 50

- El refile más utilizado en flexografía, huecograbado, offset y recubrimientos.
- Área de contacto constante durante el uso.
- Menor fricción y desgaste contra el rodillo.
- Medidas estándar de la lamella 1,3/0,07 mm para huecograbado y de 1,3/0,10 mm para flexografía. Se puede fabricar en refile o lamella de cualquier medida, para adaptarse a los requisitos del cliente.



PRODUCTOS PRIMEBLADE

PrimeBlade® 100 (Polímeros)

Polímeros de ingeniería avanzada que se utilizan principalmente en el sector de la flexografía. Cuchilla de contención muy utilizada en sistemas de cámara cerrada y en el sector del papel y el cartón ondulado.

PrimeBlade® 300 (Carbono)

Se trata del acero al carbono estándar utilizado por impresores de todo el mundo. A diferencia de otros aceros al carbono de baja calidad que encontramos en el mercado, nuestra serie 300 incluye más carburos por μm^2 en la microestructura del acero.

PrimeBlade® 400 (Inoxidable)

La mejor racla cuando existen problemas de corrosión. Presenta unas propiedades de resistencia a la oxidación mejoradas cuando se utilizan tintas al agua. Ofrece buenos resultados contra la rápida oxidación de la punta de la racla en condiciones abrasivas. Está fabricada con una microestructura de partículas refinadas y con una distribución de las partículas más densa, lo que ayuda a impedir la contaminación del sistema de tinta con partículas de acero. Acero inoxidable endurecido y con tratamiento térmico. Aumenta la duración de la racla en comparación con el acero al carbono.

PrimeBlade® 500 (Inoxidable refinado)

Se utiliza cuando se desea obtener una mayor duración. Buenos resultados frente a la rápida oxidación de la punta de la racla en condiciones abrasivas, así como en la protección del sistema de tinta frente a la contaminación por partículas de acero. Fabricada con una excelente microestructura de partículas y una distribución más densa de las mismas en el cuerpo de la racla. Acero inoxidable endurecido y con tratamiento térmico que nos permite alcanzar nuestros altos estándares de calidad. Excelente protección contra problemas de corrosión cuando se emplean tintas al agua.

PrimeBlade® 600 (Carbono refinado)

Contiene el doble de carburos por μm^2 que la serie 300. Se desgasta en partículas mucho más finas, por lo que genera menos complicaciones en la impresión y ofrece una mayor duración de la racla. Acero al carbono de muy elevada calidad en comparación con otras raclas de aceros similares.

PrimeBlade® 800 (Acero para herramientas microaleado)

Acero especial para herramientas, microaleado, con una mayor dureza y ductilidad, que aumenta la resistencia al desgaste y la duración de la racla.

NUEVA
NANO-
TECNOLOGÍA
PATENTADA

PrimeBlade® 900 Nano (con Nano-Tratamiento)

Raclas de acero con un nuevo y revolucionario tratamiento patentado. Somos el único proveedor de estas raclas exclusivas e innovadoras.

Diseñadas en colaboración con expertos en nanotecnología para satisfacer la demanda de los impresores de una racla que pudiera aumentar la productividad y la calidad de la impresión, reduciendo los tiempos de máquina parada que genera la escasa duración de las raclas. Se han aplicado las más modernas técnicas de nanotecnología para optimizar las propiedades y el rendimiento del acero.

La cuchilla es más duradera que cualquier otra cuchilla no cerámica del mercado, sin el problema típico de fragilidad del refilo asociada a las raclas de larga duración. La fricción contra el cilindro o el rodillo anilox se ha reducido aproximadamente un 40-60%. La calidad de la impresión mejo-

ra significativamente. Además, los tratamientos no generan ningún efecto colateral perjudicial para el medio ambiente, como ocurre con los recubrimientos cerámicos o de níquel utilizados frecuentemente.

Ventajas de PrimeBlade™ 900 Nano:

- Mayor resistencia al desgaste.
- Perfecta para su uso con tintas abrasivas, como tintas blancas, etc.
- Menos ajustes de la cámara cerrada en impresión flexo.
- Se descompone en partículas mucho más pequeñas.
- Reducción de un 40-60% de la fricción sobre el cilindro.
- Máxima calidad de la impresión.
- Barrido más limpio.
- Sin desprendimiento de partículas cerámicas.
- Adhesión de menos partículas a la racla.

PrimeBlade® 900 Nano I

ACERO AL CARBONO
REFINADO Y CON TRA-
TAMIENTO ESPECIAL

Grosor: 0,076 mm –
0,38 mm
Planaridad: 1,0 mm/
3000 mm
Dureza: 850 HV
(sólo en la superficie)

PrimeBlade® 900 Nano II

ACERO INOXIDABLE
REFINADO Y CON TRA-
TAMIENTO ESPECIAL

Grosor: 0,076 mm –
0,38 mm
Planaridad: 1,0 mm/
3000 mm
Dureza: 850 HV
(sólo en la superficie)

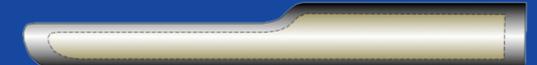
PrimeBlade® 900 Nano III

ACERO PARA HER-
RAMIENTAS MICRO-
ALEADO Y CON TRA-
TAMIENTO ESPECIAL

Grosor: 0,15 mm –
0,30 mm
Planaridad: 1,0 mm/
3000 mm
Dureza: 850 HV
(sólo en la superficie)



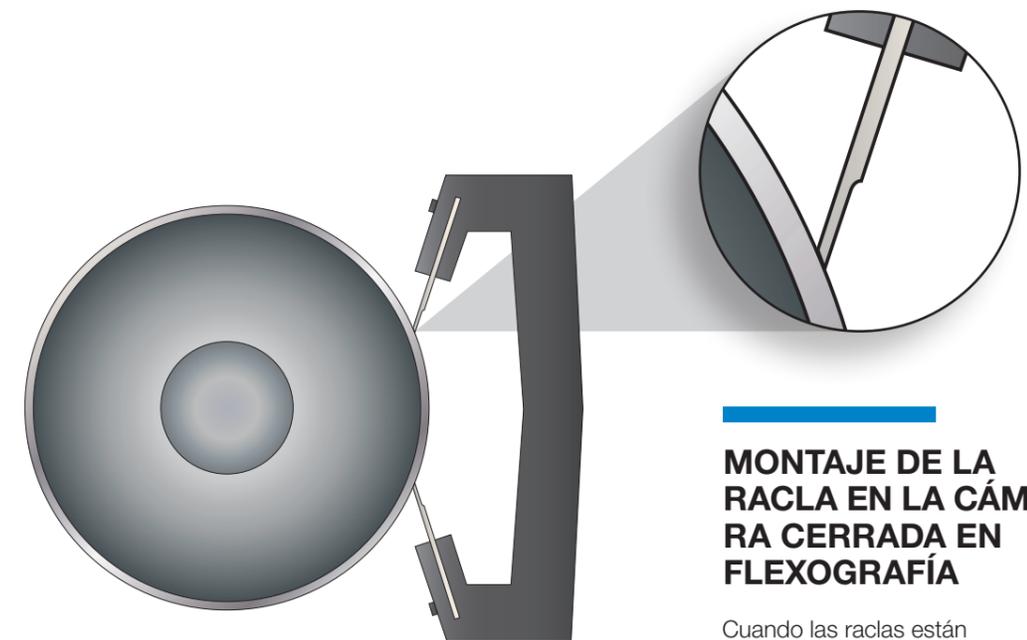
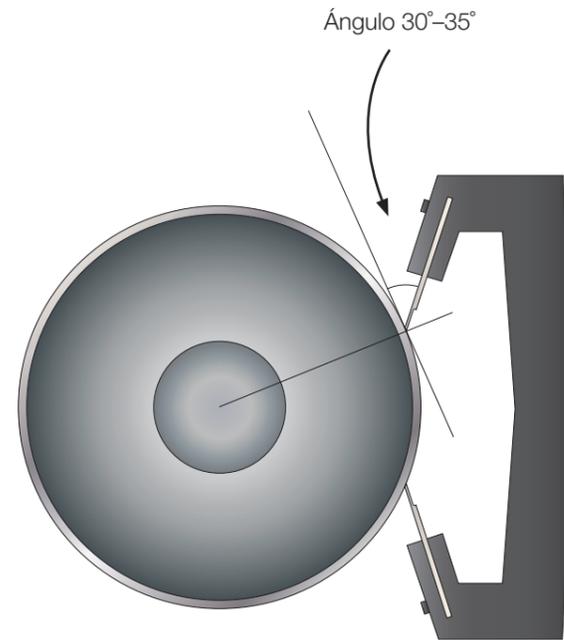
Sin tratar



Con Nano- Tratamiento

AJUSTE DE LA CÁMARA PARA FLEXOGRAFÍA

Utilice el mismo tipo de racla y refilo en ambos lados. De este modo la presión de la cámara contra el anilox es menor y la transferencia de tinta es más uniforme y controlada. Distintos tipos de cuchillas pueden ejercer una presión irregular sobre el anilox.



MONTAJE DE LA RACLA EN LA CÁMARA CERRADA EN FLEXOGRAFÍA

Cuando las raclas están correctamente montadas, el refilo debe mirar hacia dentro de la cámara, por lo que no será visible desde el exterior.

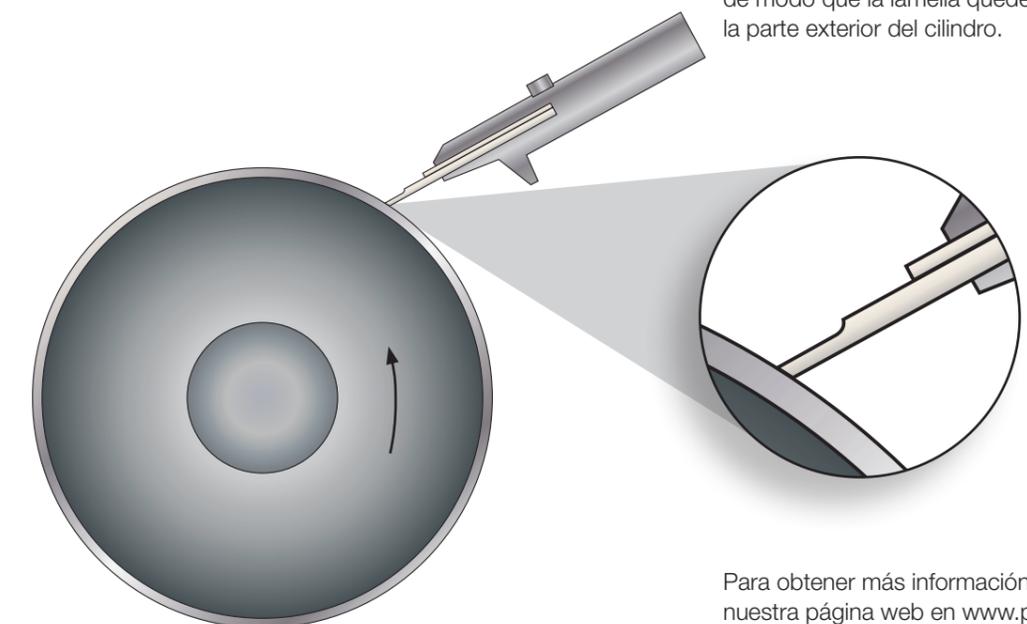
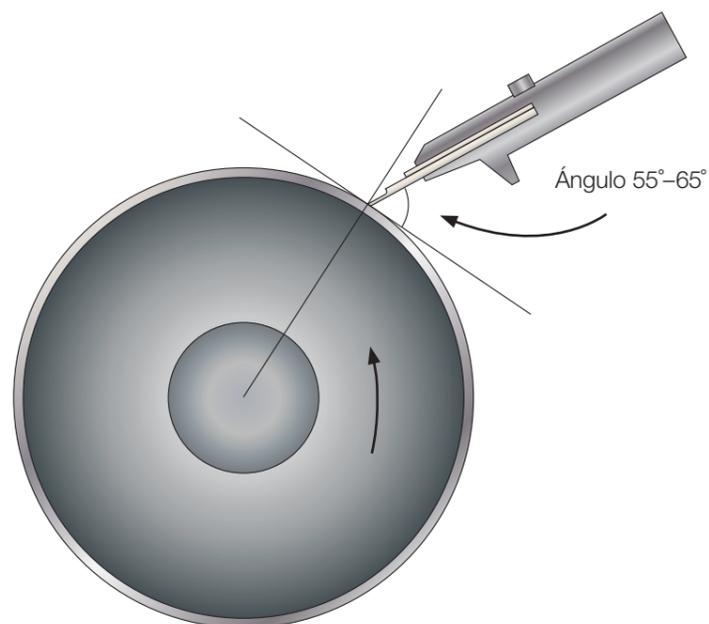
CONTRA-RACLA

Para reducir la fuerza de la racla y el desgaste en los extremos del cilindro, corte la contra-racla en ángulo en ambos extremos. El corte superior (por la línea roja) de la contra-racla debe terminar, como mínimo, a 10-20 mm del extremo del cilindro con la máxima oscilación en cada lado. El efecto se pierde si el punto de corte no permanece siempre en la superficie del cilindro.



AJUSTES PARA HUECOGRABADO

Se ajusta a un ángulo de 55°-65° contra el cilindro de impresión para que el barrido sea más limpio y el riesgo de que se formen "hilos metálicos" en el filo de la racla sea menor. Los ángulos más bajos aumentan el riesgo de producir defectos en la impresión. Utilizando un ángulo de trabajo superior se puede aplicar una presión inferior.



MONTAJE DE LA RACLA EN HUECOGRABADO O FLEXOGRAFÍA CON UNA SOLA RACLA

Instalar la racla en el porta-raclas de modo que la lamella quede en la parte exterior del cilindro.

Para obtener más información técnica, consulte nuestra página web en www.primeblade.se.

