



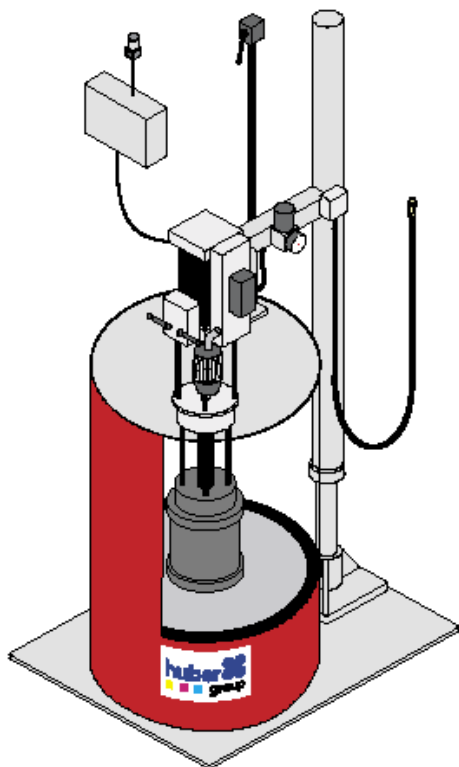
Możliwości dostarczania farb do druku gazetowego

Istotnym elementem sprawnej organizacji procesu produkcji jest optymalny system zaopatrywania drukarni w farbę. Dostawa farby odbywa się z reguły w dużych pojemnikach, z których farba jest przepompowywana bezpośrednio do systemu podawania farby lub do zbiornika bazowego. Wyjątkiem jest dostawa cysterną albo pojazdem ze stałymi pojemnikami. W tym przypadku farba jest przepompowywana bezpośrednio do zbiorników klienta.

Niniejsze opracowanie przedstawia sposoby zaopatrywania w farbę, stosowane w drukarniach gazetowych. Wybór właściwego systemu przez klienta zależy od wielu różnych czynników i wymaga indywidualnej analizy. Zużycie farby, struktura produkcji, warunki zabudowy to tylko niektóre z czynników, które trzeba brać pod uwagę. Punktem wyjścia powinna być jednak ilość zużywanej farby. Wielkość opakowania powinna być tak dobrana, by wykluczyć zbyt długie składowania farby. Należy przyjąć, że dostarczone opakowanie powinno być opróżnione w przeciągu sześciu miesięcy.

W niniejszej prezentacji chodzi o ukazanie przykładów prawidłowej organizacji systemu zaopatrywania w farbę. Znajdujące się na rynku systemy różnych producentów mogą różnić się w niektórych szczegółach. Dlatego też niniejsze opracowanie nie stanowi kompletnej dokumentacji.

W sprawie szczegółowych informacji proszę się zwracać bezpośrednio do producentów systemów podawania farby.



Beczka 200 kg

Zasada działania

Automatyczne podawanie farby na maszynę drukującą wymaga zainstalowania systemu pomp.

Beczka jest ustawiona i zamocowana w odpowiednim stelażu. Zdejmuje się pokrywę, a na powierzchnię farby opuszcza płytę nadażną. Aby system mógł działać, zwłaszcza przy zmniejszającej się zawartości farby w beczce, należy wyeliminować obecność powietrza i służy temu zainstalowany w płycie zawór odpowietrzający.

Pompa zasysa farbę z beczki przez centralny otwór w płycie nadażnej. Najczęściej stosuje się pompy pneumatyczne, jednakże na rynku spotyka się różne systemy. Płyta nadażna opada pod wpływem własnego ciężaru i przez odsysanie farby. Farba jest zgarniana ze ścianek, a beczka pozostaje zawsze zamknięta.

Charakterystyka techniczna

Opakowania

Beczka z pokrywą z blachy stalowej

Grubość blachy 0,75 mm na ściankach bocznych i 1 mm w podstawie i na pokrywie

Bez żłobkowania

Wewnątrz blacha surowa, na zewnątrz lakierowana

Z workiem PE lub bez

216,5 l / 200 kg

571,5 x 890 mm

System całkowity

Zajmowana powierzchnia ok. 1 m²

Waga łącznie z beczką < 400 kg

Zapotrzebowanie sprężonego powietrza 6 – 8 bar

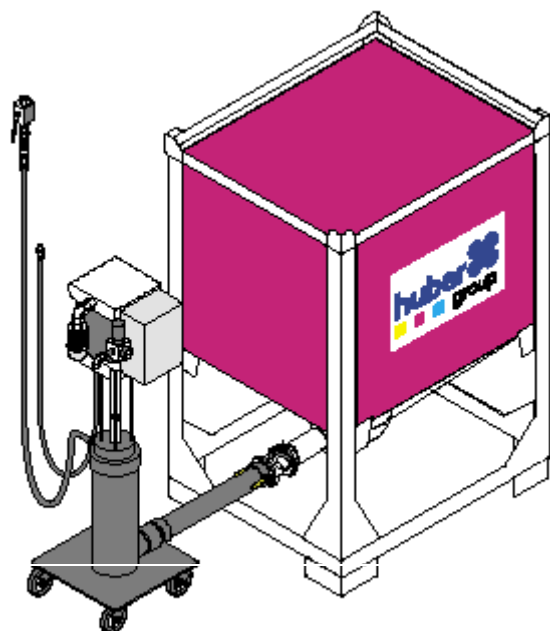
Zalety

- Prawie nie dochodzi do mieszania różnych partii farby przy zmianie beczki
- Małe koszty inwestycji (dostarczony pojemnik jest równocześnie pojemnikiem zapasowym)
- Niewielki zakres koniecznych prac budowlanych
- Niewielka zajmowana powierzchnia
- Bardzo dobre opróżnianie beczki

Wady

- Przy zmianie beczki płyta nadażna musi być oczyszczona z resztek farby (niebezpieczeństwo kapania przy zmianie beczki)
- Wskazane oczyszczenie beczki z resztek farby przy pomocy szpachli (przeciętna ilość resztek farby 2 -4 kg)
- Przy zmianie beczki następuje przerwa w podawaniu farby na maszynę
- Brak rezerwy lub buforu

Kontener o poj. 500 kg



Zasada działania

Kontener posiada wypływ poziomy z przyłączeniem cysternowym lub typu camlock. Pompa farbowa połączona poprzez wąż ssący, przekazuje farbę do obiegu i na maszynę. Aby umożliwić wypływ pojemnik posiada zawór odpowietrzający, dzięki czemu otwór wlewu może pozostawać zamknięty.

Charakterystyka techniczna

Opakowanie

Określenie kontenera	kontener do offsetu rolowego
Wypływ	poziomy z węższego boku, złącze TW 3" lub camlock
Zawór	kran kulkowy 3"
Otwór do napełniania	zdejmowana górna pokrywa z 8 zaciskami.
Odpowietrzanie	1"
Wymiary całkowite	840 x 1040 mm
Wysokość	1630 mm
Waga pustego kontenera	196 – 200 kg
Maksymalna pojemność	500 kg

System całkowity

Zajmowana powierzchnia	ok. 2 m ²
Waga łącznie z kontenerem	< 750 kg plus pompa farbowa
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	6 – 8 bar

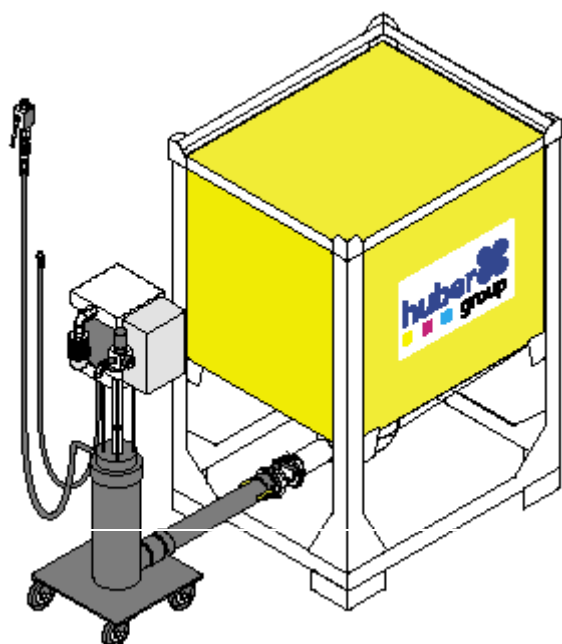
Zalety

- Przy zmianie kontenera prawie nie dochodzi do mieszania farby z różnych partii produkcyjnych
- Niemal całkowite opróżnianie
- Małe koszty inwestycji (dostarczony pojemnik jest równocześnie pojemnikiem zapasowym)
- Niewielki zakres koniecznych prac budowlanych
- Niewielka zajmowana powierzchnia

Wady

- Możliwe niewielkie, miejscowe zabrudzenia farbą przy zmianie kontenera podczas przepinania węża ssącego
- W czasie wymiany kontenera następuje przerwa w podawaniu farby na maszynę
- Brak rezerwy lub buforu

Kontener o poj. 1000 kg



Zasada działania

Kontener posiada wypływ poziomy z przyłączeniem cysternowym lub typu camlock. Pompa farbowa połączona jest poprzez wąż ssący, przekazuje farbę do obiegu i na maszynę. Aby umożliwić wypływ pojemnik posiada zawór odpowietrzający, dzięki czemu otwór wlewu może pozostawać zamknięty.

Charakterystyka techniczna

Pojemnik

Określenie kontenera	kontener do offsetu rolowego
Wypływ	poziomy z węższego boku, złącze TW 3" lub camlock
Zawór	kran kulkowy 3"
Otwór do napełniania	zdemontowana górna pokrywa mocowana 8 zaciskami
Odpowietrzanie	1"
Wymiary podstawowe	1030 x 1230 mm
Wysokość	1850 – 1940 mm
Waga pustego kontenera	232 – 268 kg
Maksymalna pojemność	1 000 kg

System całkowity

Zajmowana powierzchnia	ok. 2 m ²
Waga łącznie z kontenerem	< 1400 kg plus pompa farbowa
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	6 – 8 bar

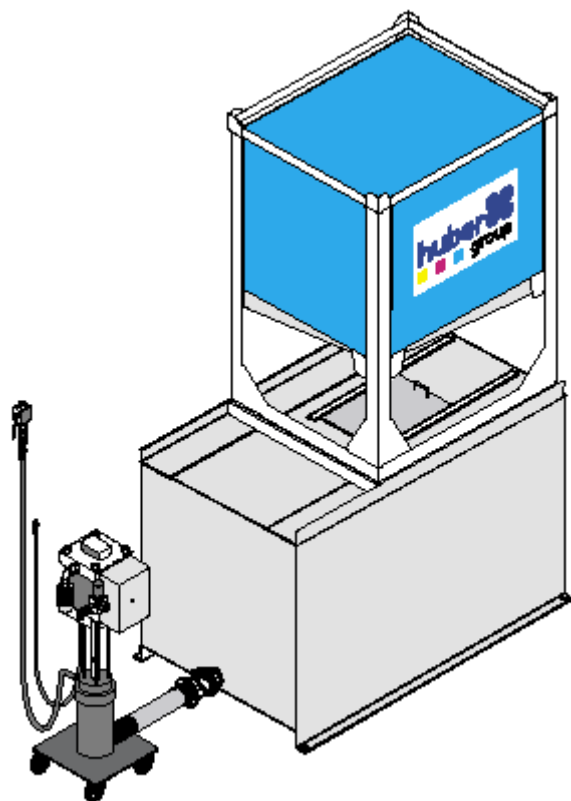
Zalety

- Przy zmianie kontenera prawie nie dochodzi do mieszania farby z różnych partii produkcyjnych
- Niemal całkowite opróżnianie
- Małe koszty inwestycji (dostarczony pojemnik jest równocześnie pojemnikiem zapasowym)
- Niewielki zakres koniecznych prac budowlanych
- Niewielka zajmowana powierzchnia

Wady

- Możliwe niewielkie, miejscowe zabrudzenie farbą przy zmianie kontenera podczas przepinania węża ssącego
- W czasie wymiany kontenera następuje przerwa w podawaniu farby na maszynę
- Brak rezerwy lub buforu

Kontener o poj. 500 kg zasilający kontener bazowy



Zasada działania

System podawania farby działa w oparciu o zainstalowany na stałe kontener bazowy. Przyłączona do niego pompa farbowa podaje farbę poprzez system przewodów na maszynę. Kontener bazowy, który służy jednocześnie jako zbiornik buforowy powinien mieć przynajmniej półtorakrotną pojemność kontenera dostawczego, by nie dochodziło do przelewania się farby.

Napełnianie kontenera bazowego z kontenera dostawczego następuje poprzez wypływ pionowy. Po otwarciu zaworu farba samoczynnie spływa do kontenera bazowego.

Charakterystyka techniczna

Określenie kontenera	kontener do offsetu rolowego o poj. 500 kg
Wypływ	pionowy, TW 4**
Zawór	klapa NW 100
Otwór do napełniania	zdemontowana górna pokrywa z 8 zaciskami.
Odpowietrzanie	1"
Wymiary podstawowe	840 x 1040 mm
Wysokość	1630 mm
Waga pustego kontenera	196-200 kg
Maksymalna pojemność	500 kg

Zalety

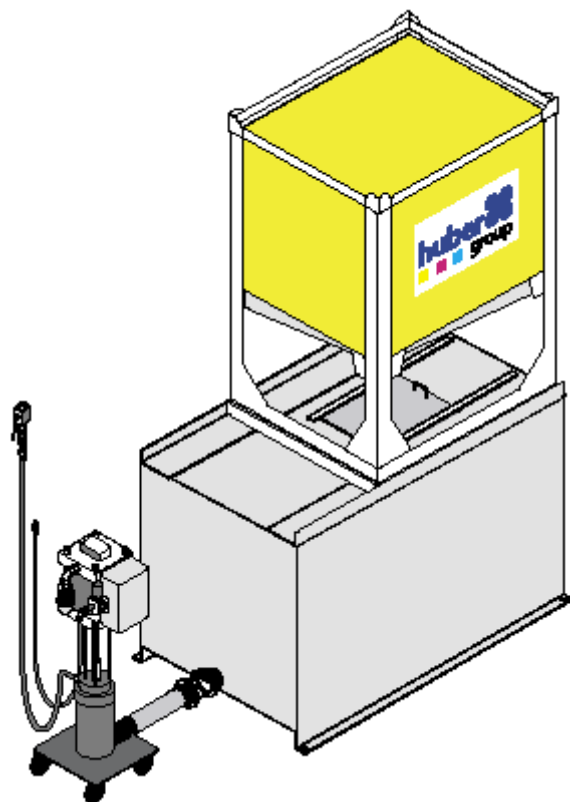
- Rozwiązanie jest technicznie proste
- Czyste opróżnianie kontenera
- Prawie całkowite opróżnianie
- Ciągłe podawanie farby przy zmianie kontenera
- Istnieje rezerwa farby (bufor)

Wady

- Potrzeba większej powierzchni z uwagi na manewrowanie wózkiem widłowym, jak również większej wysokości poprzez ustawienie kontenera w pionie
- Wyższe koszty inwestycyjne z uwagi na konieczność zakupu kontenera bazowego
- Konieczne dokładne czyszczenie kontenera bazowego w regularnych odstępach czasu

* Dostępne są różne wymiary złączy

Kontener o poj. 1000 kg zasilający kontener bazowy



Zasada działania

System podawania farby działa w oparciu o zainstalowany na stałe kontener bazowy. Przyłączona do niego pompa farbowa podaje farbę poprzez system przewodów na maszynę. Kontener bazowy, który służy jednocześnie jako zbiornik buforowy powinien mieć przynajmniej półtorakrotną pojemność kontenera dostawczego, by nie dochodziło do przelewania się farby.

Napełnianie kontenera bazowego z kontenera dostawczego następuje poprzez wypływ pionowy. Po otwarciu zaworu farba samoczynnie spływa do kontenera bazowego.

Charakterystyka techniczna

Określenie kontenera	kontener dla offsetu rolowego o poj. 1000 kg
Wypływ	pionowy, TW 4" *
Zawór	kłapa NW 100
Otwór do napełniania	zdemontowana górna pokrywa z 8 zaciskami.
Odpowietrzanie	1"
Wymiary podstawowe	1030 x 1230 mm
Wysokość	1850 - 1940 mm
Waga pustego kontenera	232 - 268 kg
Maksymalna pojemność	1000 kg

Zalety

- Rozwiązanie jest technicznie proste
- Czyste opróżnianie kontenera
- Prawie całkowite opróżnianie
- Ciągłe podawanie farby przy zmianie kontenera
- Istnieje rezerwa farby (bufor)

Wady

- Potrzeba większej powierzchni z uwagi na manewrowanie wózkami widłowymi, jak również większej wysokości poprzez ustawienie kontenera w pionie
- Wyższe koszty inwestycyjne z uwagi na konieczność zakupu kontenera bazowego
- Konieczne dokładne czyszczenie kontenera bazowego w regularnych odstępach czasu.

* Dostępne są różne wymiary złączy

Dostarczanie farby cysterną

Zasada działania

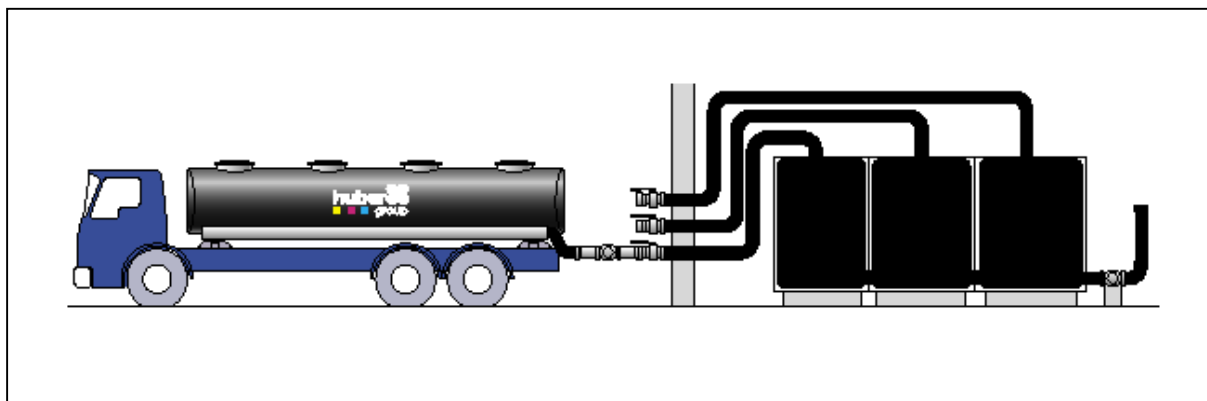
Ta metoda ma zastosowanie w przypadku farby czarnej i wymaga, by system podawania farby klienta posiadał zbiorniki komorowe. Dostawa farby odbywa się cysterną, z której poprzez przewody doprowadzające, przepompowuje się farbę do odpowiednich komór. Pompy są zainstalowane na cysternie. Aby zapobiec zmianom lepkości w czasie transportu na skutek wahań temperatury, cysterna posiada system grzewczy.

Zalety

- Prosta dostawa przez przepompowanie do zbiorników komorowych
- Odpada składowanie pełnych i opróżnionych opakowań
- Wykluczona pomyłka przewodów doprowadzających do zbiorników komorowych poprzez zastosowanie różnych systemów złączy
- Gwarancja czystego przepompowywania

Wady

- Wyższy wydatek na zakup zbiorników komorowych
- Mieszanie się farb z różnych partii produkcyjnych
- Konieczne dokładne czyszczenie zbiorników komorowych w regularnych odstępach czasu



Dostawa farb skalowych w pojemnikach transportowych

Zasada działania

Ta metoda wymaga, by system podawania farby u klienta był wyposażony w zbiorniki komorowe. Dostawa farby odbywa się przebudowanym specjalnie samochodem ciężarowym, na którym zainstalowano kontenery transportowe. Z uwagi na pojedyncze kontenery możliwa jest dostawa każdej farby zamówionej indywidualnie przez klienta.

Farby są przepompowywane do odpowiednich zbiorników komorowych poprzez system doprowadzający. Ze względów technicznych korzystne jest, by pompy znajdowały się u klienta.

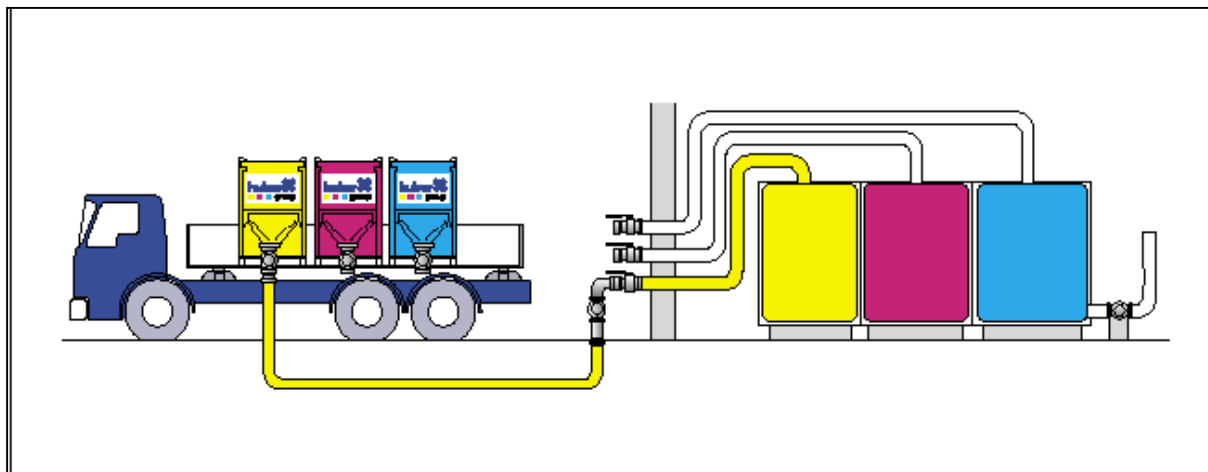
Aby wykluczyć zmiany lepkości farby podczas transportu na skutek wahań temperatury pojazd posiada system podgrzewania.

Zalety

- Prosta dostawa przez przepompowanie do zbiorników komorowych
- Odpada składowanie pełnych i opróżnionych opakowań
- Wykluczona pomyłka przewodów doprowadzających do zbiorników komorowych poprzez zastosowanie różnych systemów złączy
- Gwarantowane czyste napełniania dzięki suchym złączom
- Duża elastyczność w realizacji dostaw

Wady

- Wyższy wydatek na zakup zbiorników komorowych
- Możliwość mieszania się farb z różnych partii produkcyjnych
- Konieczne dokładne czyszczenie zbiorników komorowych w regularnych odstępach czasu



Dalsze informacje i porady można uzyskać pod internetowym adresem: www.mhp.com.pl

Niniejsza informacja techniczna odpowiada aktualnemu stanowi naszej wiedzy w tym temacie i spełnia tylko funkcję informacyjną i doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do roszczeń prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego.