

ROTOCALCO SCHLEIFSTEINE

Rotocalco Schleifsteine sind seit vielen Jahren ein zuverlässiges Werkzeug zur anspruchsvollen Bearbeitung von Metalloberflächen, insbesondere bei der Vorbereitung von Druckformzylindern im Tiefdruck. Durch die stark unterschiedlichen und sehr individuellen Ansprüche unserer Kunden verzichten wir auf eine detaillierte Anwendungsberatung und begrenzen uns auf Aussagen zu Handling und Lagerung.

VORBEREITUNG

Prüfen Sie die Schleifsteine auf eventuelle Transportschäden und stellen Sie den korrekten Gebrauch Ihrer Schleif-/Polier-Maschine gemäß den Angaben des Herstellers sicher.

MONTAGE DER STEINE

Wir empfehlen die Fixierung der Rotocalco-Steine auf dem Schleifteller mittels Hotmelt-Schmelzkleber bei möglichst niedriger Temperatur. Die zu verklebende Seite des Steins wird durch den Stempelaufdruck „STICK ON HERE“ gekennzeichnet (Klebeseite). Nach Eindrücken des Steins in den Kleber sollte die Temperatur sofort entzogen werden (z. B. im Wasserbad). Zu hohe Temperaturen können die Standzeit des Steins beeinträchtigen. Um die Funktionalität des Klebers sicherstellen zu können, muss die empfohlene Temperatur des Kleber-Herstellers eingehalten werden. Stellen Sie sicher, dass zwischen Schleifteller und Klebeseite vollflächig ein gleichmäßiger Kleberauftrag vorhanden ist. Hohlräume zwischen Schleifstein und -teller müssen verhindert werden.

Neben dem Hotmelt-Verfahren können auch doppelseitige Klebebänder zur Fixierung verwendet werden. Bei dieser Variante muss ganz besonders darauf geachtet werden, dass die Klebefläche des Steins trocken und staubfrei ist.

Ein älteres Verfahren zur Fixierung des Steins durch Einspannen können wir nicht empfehlen, da hierbei starke Verwindungen auftreten können.

LAGERUNG

Ungebrauchte Steine sollten bis zum Einsatz eingeschweißt in der Originalfolie aufbewahrt werden. Dadurch können Feuchtigkeitsschwankungen im Stein minimiert und die Ablagerung von größeren Staubpartikeln in der Oberfläche vermieden werden.

Wir empfehlen für die Aufbewahrung einen sauberen, gelüfteten Raum und stabilen Drucksaal-Bedingungen (22 Grad Celsius, 55 % rel. Luftfeuchte). Die direkte Einwirkung von Sonnenlicht sollte unbedingt vermieden werden.

Die Lagerung eines Steins im Hotmelt-Verbund mit dem Schleifteller muss in sauberem Wasser vorgenommen werden. Dadurch bleibt eine perfekte Kontaktfläche zwischen Stein und Zylinderoberfläche gewährleistet, die Schleiffläche bleibt sauber und Verunreinigungen können gegebenenfalls herausgewaschen werden.

Der Zeitraum zwischen Lieferung und Einsatz des Steins sollte maximal 12 Monate betragen.

Wir empfehlen die Kennzeichnung der verpackten Steine/Verpackungen mit dem Eingangsdatum und den Einsatz nach dem Prinzip „First in- First out“.

Der Inhalt ist das Ergebnis umfangreicher Entwicklungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrungen. Alle Angaben und Hinweise erfolgen nach bestem Wissen. Sie stellen keine Eigenschaftszusicherung dar und befreien den Benutzer nicht von der eigenen Prüfung, auch im Hinblick auf Schutzrechte Dritter. Für die Beratung durch dieses Merkblatt ist die Haftung auf Schadenersatz gleich welcher Art und welchen Rechtsgrundes ausgeschlossen. Technische Änderungen im Rahmen der Produktentwicklung bleiben vorbehalten.



VORBEREITUNG DES ZYLINDERS

Zur Unterstützung eines problemlosen Schleifprozesses empfehlen wir die ausreichende Entfettung des Zylinders mit nicht rückfettenden Substanzen und das Einschleifen des Steins auf die Zylinderwölbung mit geringem Schleifdruck. Gegebenenfalls kann der manuelle Einsatz von Schleifpapier notwendig werden. Bei Grundkupfer empfiehlt es sich, auf den Drehriefen einzuschleifen. Der Schleifstein ist erst dann vollständig gebrauchsfertig, wenn die gesamte Schleiffläche eingeschliffen ist. Zu Ihrer Sicherheit empfehlen wir das Tragen von Schutzkleidung und Schutzbrille.

DER SCHLEIFPROZESS

Geeignete Drehzahlen finden Sie in der Technischen Dokumentation Ihrer Schleifmaschine. Bei Weichkupfer-Oberflächen sollte im Allgemeinen eine geringere Drehzahl gewählt werden. Höhere Drehzahlen können die Oberflächenqualität des Zylinders verschlechtern. Wir empfehlen den Einsatz von gefiltertem Schleifwasser, da es frei von Verschmutzungen wie z.B. Sand und Rostpartikeln sein sollte. Während des Schleifvorgangs muss darauf geachtet werden, dass der Schleiffläche immer reichlich Wasser zugeführt wird. Dadurch kann der Schleifschlamm unmittelbar weggeschwemmt werden. Rotocalco Steine halten einem höheren Anpressdruck stand als die Produkte einiger Mitbewerber. Sie zeichnen sich durch geringeren Verschleiß und eine längere Standzeit aus. Auf älteren Maschinen sollte der Schleifdruck von 60 kg jedoch nicht überschritten werden.

KUPFERSCHLEIFSTEINE

Außendurchmesser: ca. 188 mm
Innendurchmesser: 50 mm bzw. 100 mm
Steinhöhe: 50 mm bzw. 70 mm

CHROM

Insbesondere für den Fall der Standzeiterhöhung kann eine Chrombeschichtung notwendig werden. Für ein anschließendes Oberflächenfinish empfehlen wir unsere Chromstar Schleifsteine.

Außendurchmesser: ca. 188 mm
Innendurchmesser: 50 mm
Steinhöhe: 50 mm

STAHL

Für die Vorbehandlung von Stahl-Zylindern empfehlen wir unsere Stahl-Steine. Eine optimale Schleifkornverteilung im zähen, fest geschäumten Schleifstein ermöglicht eine gleichmäßige und zügige Durchführung des Schleifvorganges.

Außendurchmesser: ca. 188 mm
Innendurchmesser: 50 mm
Steinhöhe: 50 mm