



شرکت تولیدی مرکب ایران

راهنمای رفع اشکال تامپو



دفتر مرکزی: تهران - پل سیدخندان - خیابان ابوذر غفاری - خیابان شهید شمیرانی فر شماره ۲۱ کدپستی ۱۶۶۱۶۴۷۳۱۳ WWW.PERSIANK.COM

SALES@PERSIANK.COM

تلفن فروش: ۲۲۸۹۲۸۰۰-۲۲۸۹۲۷۹۹



عوامل مهم در بدست آوردن چاپی با کیفیت مناسب در روش پد (PAD)، انتخاب مناسب پد، مرکب، پلیت (PLATE) و تیغه دکتر بلید می باشد.

شرکت تولیدی مرکب ایران با بیش از ۳۰ سال تجربه در تولید انواع مرکب چاپ راهنمای مناسب برای حل مشکلات شما می باشد.

پیش بینی و حل مشکلاتی که عموماً در طی فرایند چاپ پد مشاهده می شود، عبارتند از:

مشکل ۱: مرکب از روی پد به روی قطعه ای که باید روی آن چاپ شود. منتقل نمی شود.

مشکل ۲: مرکب قبل از انتقال روی پد خشک می شود.

مشکل ۳: مرکب از قسمت بدون تصویر کلیشه به قسمت چاپ شده نهایی منتقل می شود.

مشکل ۴: تصویر منتقل شده لکه لکه و در هم است.

مشکل ۵: تصویر در نواحی تخت از شکل طبیعی خارج شده است.

مشکل ۶: تصویر در نواحی خمیده از شکل طبیعی خارج شده است.

مشکل ۷: تصویر چاپ شده خالدار است.

مشکل ۸: تصویر چاپ شده مقاومت چسب اسکاچ ندارد.

مشکل ۹: قسمتی از تصویر چاپ نمی شود (خطوط ریز و جزئیات)

مشکل ۱۰: مرکب روی کلیشه به سرعت خشک می شود.

مشکل ۱۱: پد تصویر کاملی از کلیشه را بر نمی دارد.

مشکل ۱۲: پر مانند یا تار عنکبوت مانند در گوشه های تصویر مشاهده می شود.

مشکل ۱۳: حفره هایی در تصویر یا زمینه مشاهده می شود.

مشکل ۱۴: پخش شدگی دیده می شود.

مشکل ۱۵: توزیع مرکب روی سطح چاپی یکنواخت نیست.

مشکل ۱۶: شفافیت مرکب ضعیف است.

مشکل ۱۷: خطوط اصلی واضح نیست.

مشکل ۱۸: چاپ روی سطوح دارای انحنا، باعث خراب شدن تصویر می شود.

مشکل ۱۹: تصویر منتقل شده برایت کافی و مناسب ندارد.

مشکل ۲۰: رنگ تصویر منتقل شده با رنگ اولیه همخوانی ندارد.

مشکل ۲۱: مه گرفتگی روی کلیشه وجود دارد

مشکل ۲۲: ریجستر شدن در چاپ چندرنگ در مرکز سطح چاپ خوب بوده ولی بسمت کناره هاولبه های چاپ ریجستر خراب می شود.





مشکل ۱ - مرکب از روی پد به روی قطعه ای که باید روی آن چاپ شود . منتقل نمی شود .

دلایل احتمالی :

۱. سطح قسمتی که باید تصویر روی آن چاپ شود آلودگی دارد .
۲. مرکب خیلی رقیق است .
۳. حفره های کلیشه زیاد است .
۴. درصد ریتارد در مرکب زیاد است .
۵. مرکب روی پد در طول زمان تنظیمات دستگاه باقی مانده و خشک شده است .
۶. زمان (سرعت) برداشت تصویر تا انتقال تصویر بسیار کند است .
۷. فشار نامناسب پد باعث می شود تصویر ناقصی روی قطعه بوجود بیاید .
۸. عمر مفید کارکرد پد گذشته است .

راه حل :

۱. سطح پد را با استون یا حلال مناسب دیگر تمیز کنید تا کثیفی آن برطرف شود . برای تست آلودگی سطح چاپی ، کشش سطحی سطح چاپی را با مازیک کنترل جرعه گیری کنترل نمایید . سپس سطح چاپی را با استون و پارچه نرم تمیز کنید و مجدداً کشش سطحی سطح را چک کنید . اگر اعداد کشش سطحی در تمام سطح یکسان نیست نشانگر وجود آلودگی از مواد پلاستی سایزر (plasticizer) و استابلایزر (stabilizer) با مواد افزودنی خارجی ، روی سطح می باشد . لذا مجدداً سطح چاپی را جرعه نمایید .
۲. مرکب تازه به مرکب دان اضافه کنید و ویسکوزیته مرکب را تنظیم کنید .
۳. از پلیت حکاکی شده مناسب استفاده کنید .
۴. سرعت ماشین را در مرحله برداشت تصویر تا انتقال کاهش دهید . این کار باعث می شود مرکب در مدت طولانی تری در مجاورت هوا قرار بگیرد و لذا چسب آن افزایش یابد .
۵. مرکب جدید بایک حلال زود تبخیر به مرکب اضافه نمایید .
۶. پد را در حین تنظیمات ، تمیز نگهدارید و از یک نوار چسب مناسب جهت برداشت مرکب از روی پد استفاده کنید و نگذارید مرکب روی پد خشک شود .
۷. سرعت ماشین را در حد فاصل برداشت تصویر تا انتقال ، افزایش دهید تا حدی که باعث از بین رفتن کیفیت چاپ و لرزش پد نشود .
۸. پد را تعویض کنید .

مشکل ۲ - مرکب قبل از انتقال روی پد خشک می شود .

دلایل احتمالی

۱. سیرکولاسیون (چرخش) هوای اطراف دستگاه زیاد است .
۲. در صورتیکه از حلال زود تبخیر استفاده کرده اید ، سرعت بین مرحله برداشت تا انتقال مرکب کند است .
۳. حلال خیلی زود تبخیر است .





راه حل :

۱. جریانات هوای اطراف دستگاه را ببندید .
۲. سرعت ماشین را افزایش دهید . اما جهت دستیابی به کیفیت خوب به ویسکوزیته مرکب دقت بیشتری شود .
۳. مرکب را با افزودن یک حلال کند تبخیر ، تنظیم کنید .

مشکل ۳- مرکب از قسمت بدون تصویر کلیشه به قطعه چاپ شده نهایی منتقل می شود .

دلایل احتمالی :

۱. سطح صاف کلیشه دارای اشکال می باشد .
۲. گوشه رینگ مرکب دان و تیغه دکتر بلید خورده شده است .
۳. مغناطیس بین پلیت و مرکب دان بسیار ضعیف است و یا فشار تیغه به پلیت کافی نیست .
۴. مرکب خیلی غلیظ است و رینگ مرکب دان و تیغه نیروی برشی کافی را ایجاد نمی کند . همین پدیده در صورتی که مرکب بسیار رقیق باشد ، رخ می دهد .

راه حل :

۱. کلیشه پلاستیکی : وجود هرگونه شی خارجی بین کلیشه و استیل پلیت را تمیز نمایید و اگر مشکلی وجود دارد کلیشه را تعویض نمایید .
۲. کلیشه استیل : کلیشه را تعویض نمایید . (کلیشه استیل بدرستی تهیه نشده است)
۳. رینگ تیغه را جابجا کنید (تیز کردن مجدد رینگ با تیغه پیشنهاد نمی شود) تیغه ضخیم می تواند از دو سمت استفاده شود ولی تیغه های نازک را نمی توان بکار برد .
۴. مغناطیس بین پلیت و رینگ مرکب دان را با تنظیم موقعیت آهن ربا در سیستم مرکب افزایش دهید در صورت امکان افزایش فشار ، فشار تیغه را آهسته بالا ببرید .
۵. ویسکوزیته مرکب را در حد مناسب تنظیم نمایید .

مشکل ۴ : تصویر منتقل شده لکه ، لکه و درهم است .

دلایل احتمالی :

۱. کلیشه بسیار عمیق حکاکی شده است .
۲. فشار پد بسیار زیاد است .
۳. حرکات و لرزش هایی در پد ، پلیت و قطعه چاپی بوجود آمده است .
۴. جنس پد بسیار نرم یا بسیار سخت است .
۵. مرکب بسیار رقیق است .





راه حل:

۱. یک کلیشه نو با یک عمق مناسب تهیه نمایید .
۲. فشار پد را کاهش دهید و حداقل فشار لازمه برای برداشت و انتقال تصویر را اعمال نمایید .
۳. حرکت پد ، پلیت و قطعه را چک کنید و آنها را سرجایشان در طول عملیات چاپ محکم کنید .
۴. جنس پد را تغییر بدهید با یک عمق حکاکی ثابت با پد سخت ، کیفیت چاپ بهتری نسبت به پد نرم بدست می آید چون پد سخت می تواند مرکب با لایه ضخیم تری را بردارد ولی پدهای نرم برای سطوح چاپی بزرگ انعطاف پذیر مناسب است .
۵. مرکب تازه به مرکب رقیق موجود در مرکب دان اضافه نمایید .

مشکل ۵- تصویر در نواحی تخت از شکل طبیعی خارج شده است .

دلایل احتمالی :

۱. پد بسیار کوچک است .
۲. پد مناسب با تصویر کلیشه تنظیم نشده است
۳. فشار پد بسیار زیاد است .
۴. سطح چاپی در حین انتقال تصویر جابجا می شود یا خم می شود .
۵. شکل پد مناسب نیست .

راه حل :

۱. از یک پد بزرگتر استفاده نمایید.
۲. پد را متناسب با پلیت کلیشه تنظیم نمایید .
۳. فشار پد را کاهش دهید و حداقل فشار لازمه برای برداشت تصویر و انتقال به قطعه را بکار ببرید .
۴. دستگاه را تنظیم نمایید تا قطعه را محکم سر جایش نگهدارد .
۵. با کارشناسان و متخصصان مربوطه در مورد انتخاب شکل صحیح پد مشورت نمایید .

مشکل ۶- تصویر در نواحی خمیده از شکل طبیعی خارج شده است .

دلایل احتمالی :

۱. پد بسیار کوچک است .
۲. پد بطور کامل بر روی سطوح چاپی برای انتقال مرکب به سطح چاپ شونده فشرده نمی شود.
۳. سیلندر در حین چاپ فرو می رود .
۴. ناحیه تصویر یا قسمتی که روی آن نباید چاپ شود کاملا افقی نیست .
۵. پد کاملا تنظیم نیست .
۶. سختی پد مناسب نیست .
۷. پد در حین چاپ کاملا سر جاش قرار نگرفته است .





راه حل :

۱. از یک پد بزرگتر استفاده کنید .
۲. از یک پد تو خالی با یک پد با شیارهای تو خالی استفاده کنید . این امر باعث می شود که پد آسانتر روی کار فشرده شود .
۳. از دو دهانه دوکی شکل در دو انتهای سیلندر استفاده نمایید یا از یک مرغک مشابه تراشکاری جهت محکم نگهداشتن سیلندر استفاده نمایید تا در حین چاپ سیلندر فرو نرود .
۴. نگهدارنده سیلندر را تنظیم کنید که سطح سیلندر چاپ افقی باشد و بموازات آن کلیشه نیز تنظیم شود .
۵. پد را روی کلیشه /قطعه مربوطه قبل از چاپ تنظیم نمایید .
۶. از پدی با سختی مناسب استفاده نمایید
۷. گیره های نگهدارنده را تغییر دهید تا پد در دوطرف سیلندر بخوبی قرار گیرد .

مشکل ۷ - تصویر چاپ شده خالدار است .

دلایل احتمالی

- مرکب بسیار غلیظ است .
- فشار پد بسیار زیاد است .
- مرکب به مدت زیاد در مرکبدان باقی مانده است .
- کلیشه بسیار عمیق حکاکی شده است .
- سطح قطعه کثیف است .
- عمر مفید پد گذشته است .

راه حل :

- مرکب را تا حد مناسب رقیق نمایید .
- فشار پد را کاهش دهید تا به حداقل فشار لازمه جهت برداشت تصویر و انتقال به قطعه مورد نظر برسید .
- مرکبدان و کلیشه را تمیز نمایید و در صورت نیاز مرکب جدید اضافه نمایید .
- یک کلیشه جدید با عمق مناسب بسازید .
- سطح قطعه را تمیز نمایید و آلودگیها را برطرف نمایید و در صورت نیاز سطح چاپ را جرقه گیری نمایید .
- پد را عوض کنید .

مشکل ۸- تصویر چاپ شده مقاومت چسب اسکاچ ندارد

دلایل احتمالی

- از مرکب نامناسب برای چاپ سطح چاپی مورد نظر استفاده شده است
- مغز مرکب کاملاً خشک نشده است .
- ۱. سطح چاپی کثیف است .





راه حل :

۱. از یک مرکب مناسب برای سطح چاپی روی زیر آیند استفاده نمایید .
۲. مرکبهای حلالی معمولاً به ۲۴ تا ۳۶ ساعت زمان برای خشک شدن قبل از تست چسب اسکاچ نیاز دارند . لذا بعد از گذشت ۳۶ ساعت مجدداً تست چسبندگی را انجام دهید .
۳. سطح را با ایزوپروپیل الکل یا حلال مناسب دیگر تمیز نمایید و سطح را کاملاً جرقه گیری نمایید .
۴. جهت تست آلودگی کشش سطحی چاپی را با مازیک اندازه گیری کنید سپس سطح را با اتیل الکل و یک پارچه پاک کنید و مجدداً کشش سطحی سطح چاپی را کنترل کنید . اگر اعداد کشش سطحی مشابه نبود نشانگر وجود آلودگی هایی از پلاستی سائزها استابالیزرها و کمک اکسترود ها در سطح می باشد .

مشکل ۹- قسمتی از تصویر چاپ نمی شود (خطوط ریز و جزییات)

دلایل احتمالی

۱. مرکب بسیار غلیظ است .
۲. پد بسیار سخت است .
۳. کلیشه خراب شده است .
۴. فشار پلیت کافی نیست .
۵. مرکب روی کلیشه خشک می شود .

راه حل

۱. مرکب را رقیق کنید تا بتواند در خطوط ریز کلیشه جاری شود .
۲. از پدی با سختی کمتر استفاده نمایید .
۳. پلیت کلیشه را تعویض نمایید .
۴. فشار پد روی قطعه و پلیت را با توجه به نکات قبلی گفته شده تنظیم نمایید .
۵. از حلالی با سرعت تبخیر کمتر استفاده نمایید یا سرعت سیکل چاپ دستگاه را زیاد کنید . البته تا حدی که کیفیت چاپ از بین نرود و پد به لرزش درنیاید .

مشکل ۱۰- مرکب به سرعت روی کلیشه خشک می شود

دلایل احتمالی

۱. زمان برداشت تصویر تا انتقال آن روی قطعه طولانی است .
۲. جریان هوا در اطراف کلیشه وجود دارد .
۳. به مرکب حلال نامناسبی اضافه شده است .
۴. عمق کلیشه بسیار کم است .
۵. دمای محیط اطراف دستگاه بسیار زیاد است .





راه حل :

۱. سرعت ماشین را افزایش دهید تا فاصله زمانی از مرحله برداشت تصویر تا انتقال تصویر روی قطعه کم شود ولی این افزایش سرعت نباید باعث از بین رفتن کیفیت چاپ و لرزش پد شود .
۲. از وزش باد در اطراف کلیشه جلوگیری نمایید .
۳. مرکب را با یک حلال با سرعت تبخیر کمتر مخلوط نمایید .
۴. کلیشه را با یک کلیشه با عمق حفره های مناسب تعویض نمایید .
۵. دمای اطراف دستگاه را حدود ۲۳ درجه سانتیگراد نگهدارید .

مشکل ۱۱ - پد تصویر کاملی از کلیشه را بر نمی دارد .

دلایل احتمالی

۱. روی سطح پد آلودگی وجود دارد .
۲. پد بسیار کوچک است
۳. فشار پد روی کلیشه کافی نیست
۴. مرکب در نواحی حکاکی شده کلیشه خشک شده است .
۵. پد آسیب دیده است .

راه حل

۱. یک پارچه کتانی را با آستون آغشته کنید و پد را با آن تمیز نمایید یا با سیستم تامپینگ (tamping) ۱۵۰-۲۰۰ بار پد را داخل پارچه های آغشته به آستون بالا و پایین ببرید . سپس با یک نوار چسب سطح پد را تمیز کنید . در اینصورت پد آماده چاپ جدید است .
۲. از پدی با اندازه مناسب استفاده نمایید.
۳. فشار پد را آنقدر افزایش دهید تا بتواند تمام تصویر را بردارد .
۴. کلیشه را با آستون تمیز نمایید .
۵. تصویر را به نواحی آسیب ندیده پد منتقل نمایید یا یک پد جدید نصب نمایید .

مشکل ۱۲ - پر مانند یا تار عنکوبتی مانند در گوشه های تصویر مشاهده می شود .

دلایل احتمالی :

۱. مرکب بسیار غلیظ است .
۲. زاویه سطح پد مناسب نیست .
۳. فشار پد روی کلیشه / قطعه زیاد است .
۴. سرعت دستگاه بسیار زیاد است
۵. الکتریسته ساکن در دستگاه بوجود آمده است .
۶. پد بسیار سخت است
۷. عمر مفید پد گذشته است .





راه حل :

- مرکب را تا حد مناسب با حلال مناسب رقیق نمایید .
- برای رسیدن به زاویه مطلوب زاویه پد را تغییر دهید .
- فشار پد را تنظیم نمایید .
- سرعت دستگاه را تنظیم نمایید .
- هوای اطراف دستگاه را کنترل نمایید (۲۲ درجه سانتیگراد یا ۵۵٪ رطوبت نسبی) چون اینکار مقاومت سطحی را کاهش می دهد .
- مرکب را با افزودنیهای خاص شبیه مواد ضد بار الکتریسته ساکن تنظیم نمایید .
- مطمئن شوید که دستگاه با پوششهایی از جنس مواد سنتزی پوشانده نشده است . چون این مواد جریان الکتریسته ساکن تولید می کنند
- از پدی با سختی مناسب استفاده نمایید .
- پد را تعویض نمایید .

مشکل ۱۳ – حفره هایی در تصویر یا زمینه مشاهده می شود .

دلایل احتمالی

۱. مرکب و حلال بخوبی در مرکب‌دان میکس نشده است .
۲. سطح پد کثیف است .
۳. پد حفره ، حفره یا بریده شده است .
۴. پد بسیار سخت است و هنگامی که به کلیشه فشرده می شود حبابهای هوا داخل لایه مرکب وارد می شود
۵. مرکب بسیار سریع روی پد خشک می شود .
۶. محور اصلی پد در ناحیه چاپ شونده کلیشه قرار گرفت است .
۷. فلو مرکب کافی نیست .
۸. قسمتهایی از تصویر تغییر شکل می دهد .

راه حل :

۱. مرکب را قبل از ریختن در مخزن مرکب با حلال کاملاً میکس نمایید تا مخلوط یکنواختی بدست آید.
۲. پد را با نوار چسب تمیز نمایید .
۳. پد را تعویض نمایید .
۴. از پدی با زاویه بزرگتر استفاده نمایید.
۵. سرعت خشک شدن مرکب را با افزودن یک حلال کند تبخیر یا میکس با مرکب جدید تنظیم نمایید .
۶. محور اصلی را بگونه ای تنظیم کنید که بیرون ناحیه چاپ شونده قرار گیرد .
۷. مرکب را تا حد مناسب رقیق کنید تا چاپ مناسبی بدست آید .
۸. از پدی سخت تر با زاویه تیز تر استفاده نمایید .





مشکل ۱۴ - پخش شدگی دیده می شود .

دلایل احتمالی :

۱. کلیشه بسیار عمیق طراحی شده است .
۲. زاویه پد بسیار تند است .
۳. سختی پد بسیار زیاد است .
۴. زیاد بودن مرکب بر روی کلیشه باعث تجمع مرکب جلوی رینگ مرکبدان / تیغه می شود .

راه حل :

۱. یک کلیشه جدید با عمق مناسب بسازید .
۲. از پدی با زاویه تخت تر استفاده شود .
۳. از پدی نرمتر استفاده نمایید .
۴. مغناطیس بین پلیت و رینگ سیستم مرکبدان را تنظیم نمایید یا فشار تیغه به پلیت کلیشه را افزایش دهید.

مشکل ۱۵ - توزیع مرکب روی سطح چاپی یکنواخت نیست .

دلایل احتمالی

۱. لرزش پد
۲. فقط از یک نوع حلال با سرعت تبخیر کم و یا ریتاردر استفاده شده است .
۳. عمق حفره ها در طول کلیشه متفاوت است .
۴. مرکب بسیار غلیظ یا بسیار رقیق است .
۵. کلیشه با مرکب خشک شده ، مسدود شده است .
۶. عمر مفید پد گذشته است .

راه حل :

۱. دستگاه را تنظیم نمایید تا یک حرکت مربع شکل مناسب بوجود آید . پد قبل از رسیدن به کلیشه یا قطعه چاپی باید کاملاً بیحرکت شود و حرکت دستگاه بگونه ای باشد که پد بدون لرزش و در صورت امکان با یک تاخیر زمانی پایین بیاید .
۲. از تینر مناسب با مقدار کمی ریتاردر استفاده نمایید.
۳. یک پلیت و کلیشه جدید را بسازید .
۴. با استفاده از مرکب جدید و یا حلال مناسب ویسکوزیته مرکب را تنظیم نمایید.
۵. مرکب خشک شده را تمیز نمایید و از کلیشه خارج کنید و سپس کلیشه را کاملاً شستشو دهید
۶. پد را تعویض نمایید.





مشکل ۱۶ - شفافیت چاپ ضعیف است .

دلایل احتمالی

۱. شفافیت مرکب ضعیف است .
۲. مرکب بسیار رقیق است .
۳. کلیشه بسیار عمیق یا بسیار کم عمق حکاکی شده است .
۴. مرکب از پد جدا نمی شود .
۵. تمیز کاری پد جدید بخوبی انجام نشده است .
۶. مرکب داخل شیار ها و قسمت حکاکی شده خشک شده است .

راه حل :

۱. از مرکبی با شفافیت مناسب استفاده نمایید.
۲. مرکب تازه به مرکب رقیق شده روی کلیشه اضافه نمایید یا مرکب را تعویض نمایید .
۳. یک کلیشه جدید با عمق مناسب بسازید .
۴. برای راه حل این مشکل به قسمتهای دیگر متن حاضر مراجعه نمایید .
۵. پد جدید را قبل از چاپ کاملا تمیز نمایید .
۶. کلیشه را کاملا با حلال مناسب شستشو دهید .

مشکل ۱۷ - خطوط اصلی واضح نیست .

دلایل احتمالی

۱. مرکب بسیار رقیق است و در گوشه های تصویر پخش می شود .
۲. مرکب از گوشه های تصویر روی پد باقی می ماند .
۳. مرکب روی قسمت حکاکی شده خشک می شود .
۴. قسمت حکاکی شده روی کلیشه بسیار عمیق است .

راه حل :

۱. به کلیشه مرکب تازه اضافه نمایید تا مرکب غلیظ تر شود و یا مرکب را تعویض نمایید .
۲. فشار پد را به آرامی اضافه نمایید .
۳. ریتاردر به مرکب اضافه نمایید .
۴. کلیشه ای با عمق مناسب بسازید .
۵. زمان برداشت تصویر تا انتقال روی قطعه بسیار کند است .
۶. سرعت دستگاه را از مرحله برداشت تصویر تا انتقال تصویر افزایش دهید تا حدی که کیفیت چاپ از بین نرود و پد به لرزش نیفتد.





مشکل ۱۸ - چاپ روی سطح منحنی باعث خراب شدن تصویر می شود.

دلایل احتمالی

۱. پد بسیار کوچک است .
۲. محل قرار گرفتن تصویر روی پد درست نیست .
۳. شکل و سختی پد نامناسب است .

راه حل :

۱. از پد بزرگتر استفاده نمایید .
۲. جای تصویر را از روی پد تنظیم نمایید .
۳. از پدی با شکل و سختی مناسب استفاده نمایید .

مشکل ۱۹ - تصویر منتقل شده ، براقیت کافی و مناسب را ندارد .

دلایل احتمالی

۱. نوع مرکب استفاده شده براقیت ندارد .
۲. مرکب بسیار رقیق است .
۳. عمق حکاکی کلیشه کم است .

راه حل :

۱. از مرکب براق استفاده نمایید .
۲. مرکب تازه به مرکبدان اضافه نمایید یا مرکب را تعویض نمایید .
۳. یک کلیشه جدید با عمق مناسب بسازید.

مشکل ۲۰ - رنگ تصویر منتقل شده با رنگ اولیه همخوانی ندارد .

دلایل احتمالی

۱. نوع رنگ انتخاب شده با رنگ سطح چاپی مناسب نیست .
۲. مرکب بسیار رقیق است .
۳. کلیشه بسیار کم عمق حکاکی شده است .
۴. مرکب در دمای زیاد خشک شده است .
۵. رنگ سطح چاپی از زیر مرکب مشاهده می شود.
۶. رینگ مرکبدان / تیغه بگونه ای انعطاف پذیر داخل حکاکی های تصویر فرو می رود و مرکب را از حکاکی های تصویر خارج می کند .





راهنمای رفع اشکال تامپو

راه حل :

۱. نوع رنگ انتخاب شده را با رنگ سطح چاپی مجددا کنترل نماید . معمولا نوع رنگ برای سطوح سفید طراحی شده است و لذا بهتر است روی سطح چاپی مورد نظر نیز ، تنظیم رنگ ها صورت گیرد .
۲. مرکب تازه به مرکبدان اضافه کنید یا مرکب را تعویض نمایید .
۳. یک کلیشه جدید با عمق مناسب بسازید .
۴. دمای کوره را کاهش دهید .
۵. چاپ را دوباره انجام دهید یا با یک لایه چاپ سفید سطح چاپی را بپوشانید و یا از مرکب با حذف پوشش بالاتر استفاده نمایید.
۶. مغناطیس بین پلیت و مرکبدان را کاهش دهید یا فشار تیغه را کم کنید .



مشکل ۲۱ – سایه ای از سطح چاپی روی کلیشه وجود دارد .

دلایل احتمالی :

۱. مرکب بسیار غلیظ است .
۲. رینگ مرکبدان / تیغه کند است .
۳. رینگ / تیغه تنظیم نیست .

راه حل :

۱. مرکب را تا حد مطلوب رقیق نمایید .
۲. رینگ / تیغه را تعویض نمایید یا هر هفته یکبار رینگ را به اندازه ۹۰ درجه و تیغه را به اندازه ۱۸۰ درجه بچرخانید . عموما هنگامی که سایه آوردن پیدا می شود مرکب بسیار غلیظ شده است ولی ممکن است سایه آوردن بدلیل کندی رینگ مرکبدان و تیغه بوجود آمده باشد .
۳. رینگ مرکبدان / تیغه را مجددا تنظیم نمایید تا فیلم مرکب کاملا واضح و شفاف شود

مشکل ۲۲ – تنظیم ریجستر در چاپ چند رنگ در مرکز سطح چاپی خوب بوده ولی بسمت کناره های چاپ ریجستر خراب می شود .

دلایل احتمالی :

۱. اجزا بین مراحل چاپ در حین چاپ حرکت می کنند یا احتمالا فیکسچر از چاپ اول به چاپ دوم تنظیم نشده است .
۲. از پدی با شکلهای متفاوت یا سختی متفاوت در رنگهای چاپ استفاده شود. عمر کارکرد پد نیز یکسان باشد بگونه ای که از یک پد نو با پدهای قدیمی که چند ماه از کار آنها گذشته است استفاده نکنید .
۳. راس تمام پدها را تنظیم نمایید ، نقطه مرکز سطح چاپی شاخصی برای تنظیم تمام رنگهای چاپ می باشد .
۴. پیچ نگهدارنده پد را محکم نمایید .
۵. تمام پدها را در موقعیت مشابه تنظیم نمایید .

