

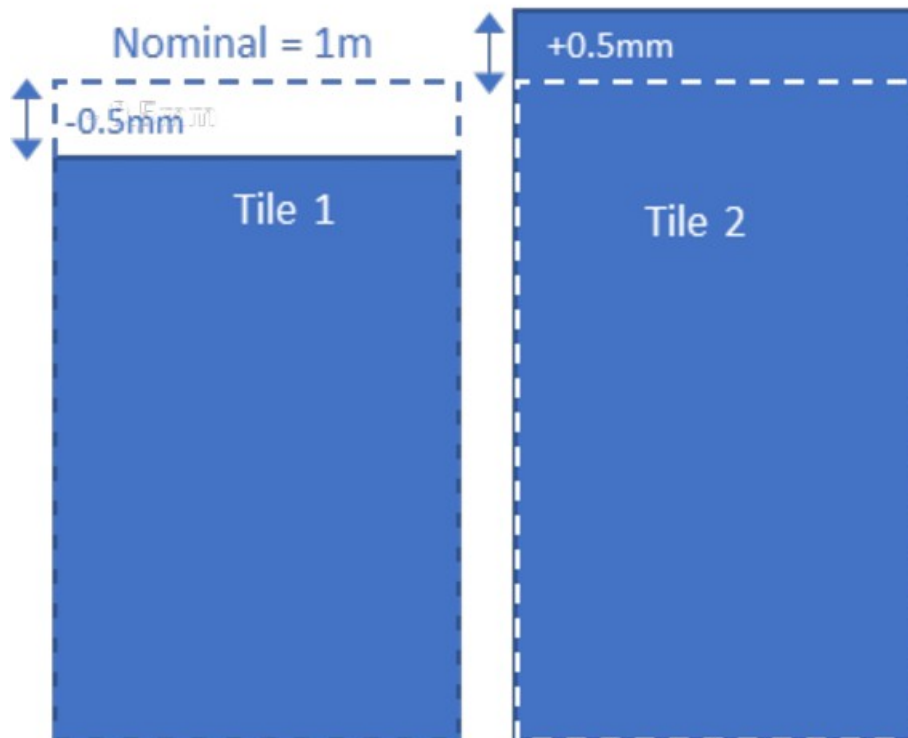
Lo scopo di questa Tech Note è fornire istruzioni complete per stampare applicazioni a pannelli con le migliori prestazioni di lunghezza utilizzando la stampante HP Latex serie 700/800.

Specifiche dei pannelli

a. Ripetibilità della lunghezza totale (TLR)

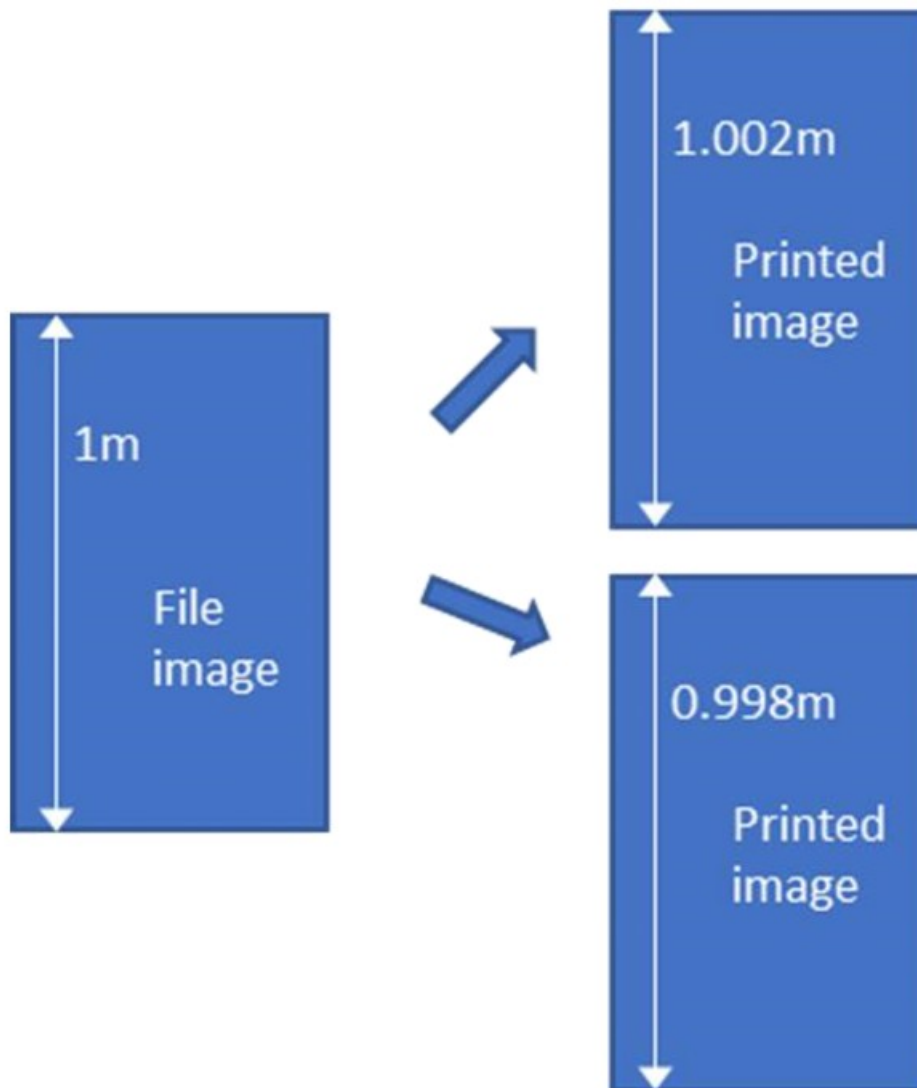
La ripetibilità della lunghezza totale (TLR) tiene conto della differenza di lunghezza tra i pannelli:

NOTA: se si segue il flusso di lavoro consigliato è prevista una deviazione massima della lunghezza dei pannelli da pannello a pannello di +/- 0,5 mm/m



b. Accuratezza totale della lunghezza (TLA)

Differenza tra la lunghezza stampata e la lunghezza nominale del file immagine (valore di lunghezza sul RIP). Nel caso in cui TLA non sia conforme alle specifiche, deve essere corretto applicando un fattore di compensazione della dimensione di output in RIP.



NOTA: se si segue il flusso di lavoro consigliato, è prevista una precisione assoluta della lunghezza dello 0,2%.

Controlli essenziali prima della stampa

Aggiorna a PLS_50_23_39.1 MR5 (noto anche come MR5) o superiore.

- Controllare le condizioni ambientali.

Assicurati che le tue condizioni ambientali siano adatte per la migliore qualità di stampa, con umidità relativa compresa tra il 40/60% e temperatura compresa tra 20 e 25°C.

- Controllare la Gomma Elastica del Mozzo.

1. Se l'elastico è danneggiato, si consiglia di sostituire la sfera del mozzo destro. Richiedere assistenza.
2. Se il nucleo non è in buone condizioni, può verificarsi uno slittamento visibile che a sua volta può influenzare negativamente i risultati di ripetibilità.



Disegno 1: Gomma elastica



Figura 1: le trasmissioni di coppia principali

Eseguire una calibrazione dell'avvolgitore e della bobina di tensione dal menu di servizio > Percorso materiale con un'anima vuota collegata all'avvolgitore/bobina di tensione.

Advanced settings

Disables opt. inc. layer to prevent jitter or bleeding edges in areas with contrasting ink thickness densities.

Substrate-advance sensor (OMAS Plus)
☒
Disable only if substrate-advance issues are found, especially in substrates with very dark or smooth backside.

Print-zone temperature (from 37 to 45 °C)
If you experience bleeding (ink spreading across different color areas) or poorly dried prints, increase temperature. If high coalescence (non-uniformity in same color areas), decrease temperature.

Print-zone airflow (from 120 to 750 cm/s)

Input tension (from 4 to 40 N/m)
If wrinkles appear across substrate in print zone, increase tension. If over-advance banding, decrease tension.

Done

Verificare se l'opzione Omas Plus è attivata, andare in libreria supporti nel supporto selezionato/opzioni avanzate.

Ottimizzazione dei pannelli

a. Descrizione

Il nuovo dispositivo di scorrimento nel menu del pannello frontale è stato migliorato per ottenere risultati TLR migliori su carta da parati, vinile autoadesivo e segnaletica stradale 3M senza la necessità di stampare il grafico di stabilizzazione.

Se l'utente seleziona "Ottimizzazione affiancamento" verranno apportate le seguenti modifiche:

- Includere un margine superiore extra di 200 mm. Il margine superiore viene eseguito prima del primo lavoro e tra i lavori senza coda.
- Disabilitare i movimenti di raffreddamento.
- Disabilitare i movimenti di riscaldamento.
- Il processo di riscaldamento della stampante dura fino a 10 minuti (ottimizzato per stabilità a lungo termine).

B. Come attivarla

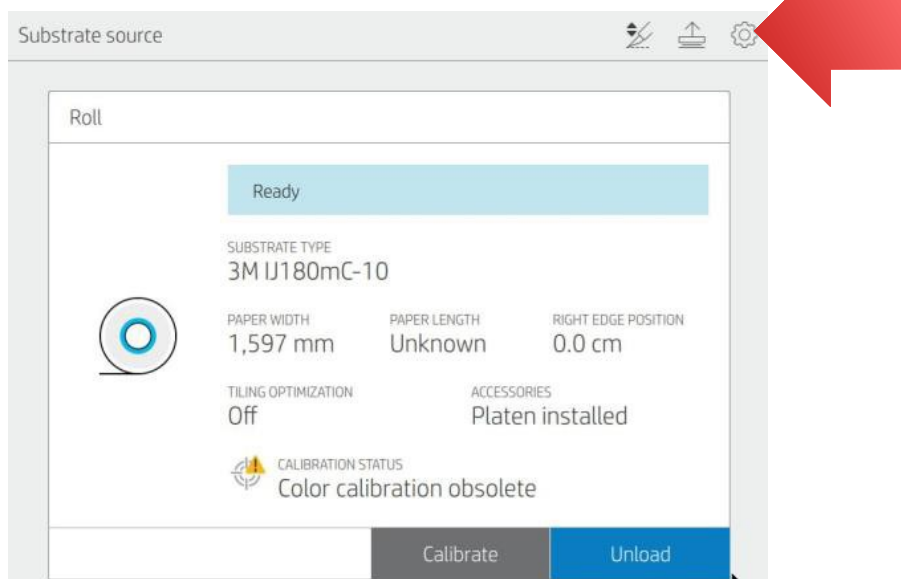
L'impostazione di ottimizzazione della stampa a pannelli può essere attivata in 2 modi durante il processo di caricamento o all'interno delle impostazioni della sorgente del materiale:

1. Processo di caricamento

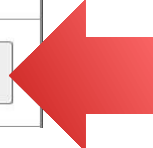
- Avviare il caricamento del supporto. Selezionare la selezione del tipo di materiale e CONTINUARE.
- Nella configurazione del materiale fare clic sull'opzione di ottimizzazione della stampa a pannelli e terminare con il processo di caricamento dei lavori.

2. Impostazioni della sorgente interna del materiale

- Con il rotolo caricato è possibile abilitare e disabilitare l'ottimizzazione della stampa a pannelli.



Substrate source	
Roll	>
Substrate type list	
Tiling optimization	☒
Adjust print settings to improve length stability	



IMPORTANTE: le impostazioni di ottimizzazione dell'affiancamento verranno applicate finché l'opzione non verrà disabilitata.

C. Stampa per murali

Si consiglia di attivare l'opzione di ottimizzazione del affiancamento per ottenere prestazioni TLR. Questa opzione è compatibile con tutti i profili: generici, cloni e OMS da PrintOS.

NOTA: Wallpapers Generic è impostato per impostazione predefinita su una tensione di ingresso di 10 N/m.

D. Vinile autoadesivo

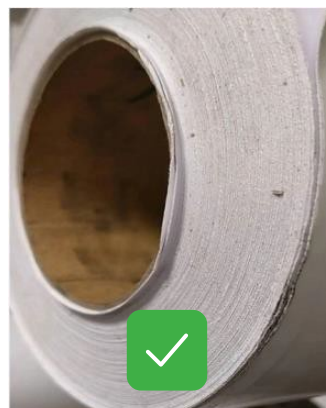
Si consiglia di attivare l'opzione di ottimizzazione del affiancamento per ottenere prestazioni TLR. Questa opzione è compatibile con tutti i profili: generici, cloni e OMS da PrintOS.

NOTA: il vinile autoadesivo generico è impostato per impostazione predefinita su una tensione di ingresso di 6 N/M.

Caricamento del materiale

a. Carico del materiale

- Prima di procedere, controllare e scartare eventuali rotoli che sono conici.



- Caricare il materiale come al solito, assicurandosi di selezionare il pacchetto materiale appropriato dal pannello frontale.

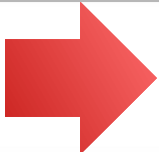
NOTA: Per L800/L800W, è importante verificare che il mozzo sinistro non sia eccessivamente serrato. Ciò può essere ottenuto allentando la tensione a sinistra. Per fare ciò, individua il meccanismo del freno e fai clic su di esso per rilasciare la tensione. Ciò eviterà qualsiasi sforzo o pressione non necessaria sul mozzo sinistro che potrebbe influire sulle prestazioni.

- Seleziona Avanzamento assistito e inclinazione automatica e assicurati che l'accettazione dell'inclinazione sia impostata su 1.

Substrate load: Substrate configuration	
Loading method	Assisted feed & auto-deskew ▾
Skew acceptance: From 1 to 5	– 1 +
ACCESSORIES	

B. Ottimizzazione della stampa a pannelli

- Nel processo di caricamento è necessario selezionare l'opzione "Ottimizzazione dell'affiancamento".

Substrate load: Substrate configuration	
Substrate length (m) To track remaining substrate in roll	Unknown ▾
LOADING OPTIONS	
Loading method	Assisted feed & auto-deskew ▾
Skew acceptance: From 1 to 5	– 1 +
Tiling optimization Adjust print settings to improve length stability	 1

Collegare il supporto di stampa al rullo di tensione

- Sulla parte anteriore verrà visualizzato un messaggio che consiglia vivamente di far avanzare il materiale e di attaccarlo al avvolgitore.
- Far avanzare il materiale fino a quando il bordo anteriore è a livello del avvolgitore.



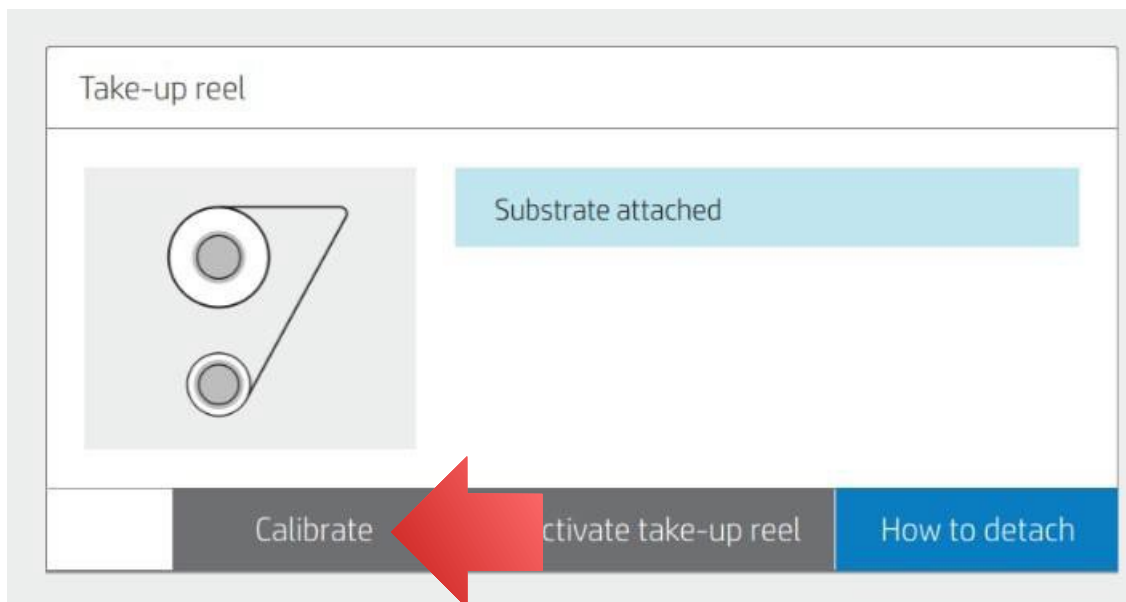
- Tagliare il materiale a forma di "V" come mostrato nell'immagine sottostante e fissare il materiale stringendo con un'unica striscia di nastro adesivo dal centro.



D. Attiva il rullo di raccolta

- Far avanzare il materiale in modo che venga attivato dal avvolgitore completando una rotazione completa dello stesso.

IMPORTANTE: se dopo aver attaccato il supporto sul rullo di tensione il cliente fa avanzare manualmente il supporto, si consiglia di calibrare il rullo di tensione.

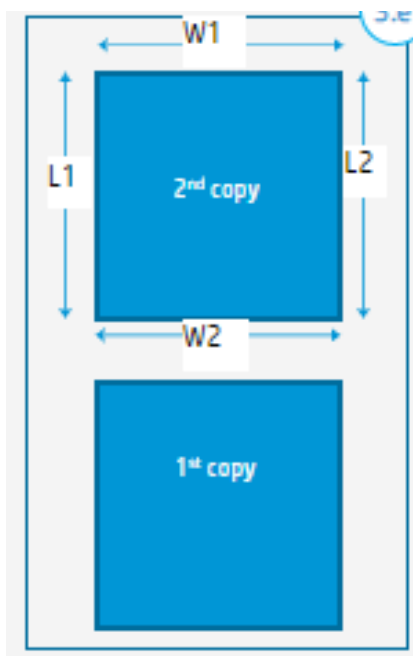


PRECISIONE DELLA LUNGHEZZA TOTALE – FLUSSO DI LAVORO PER LA COMPENSAZIONE DELLE DIMENSIONI

Anche se la lunghezza dei pannelli è la stessa da pannello a pannello, potrebbe non corrispondere esattamente alla dimensione originale del lavoro. Questa variazione di dimensione dipende dalla natura del materiale e da quanto si espande o si contrae con il calore, ma può essere compensata utilizzando un fattore di scala nel RIP.

Regolazione della precisione della lunghezza totale:

- Stampa 2 copie dell'immagine quadrata di dimensioni note, consigliata 1mx1m.
- Una volta asciugato, misura ciascun lato della seconda copia: calcola la media per le dimensioni di larghezza (L) e lunghezza (L).

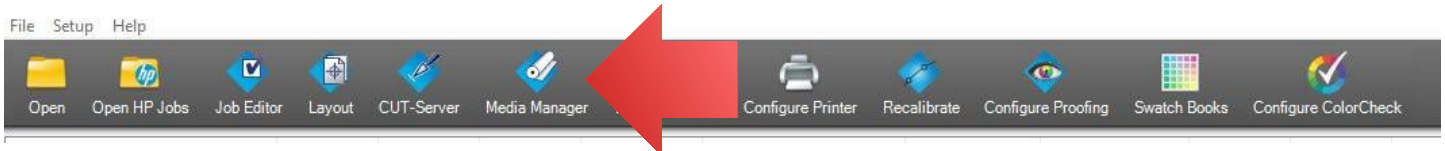


- applicare di conseguenza il fattore di scala nel RIP.

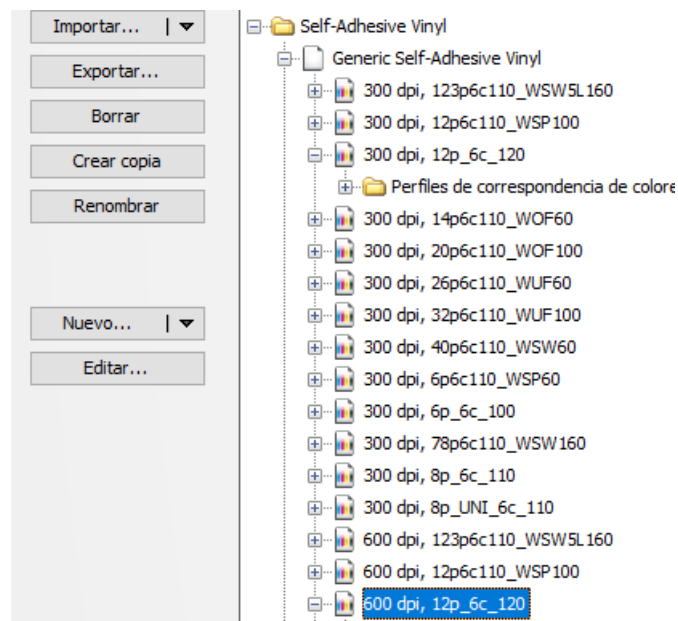
NOTA: Questa regolazione della precisione della lunghezza totale è necessaria solo quando si stampa per la prima volta con un materiale e una modalità di stampa specifici.

a. Onyx

- Applica il fattore di scala da Media Manager



- Fare clic con il tasto destro sulla modalità di stampa



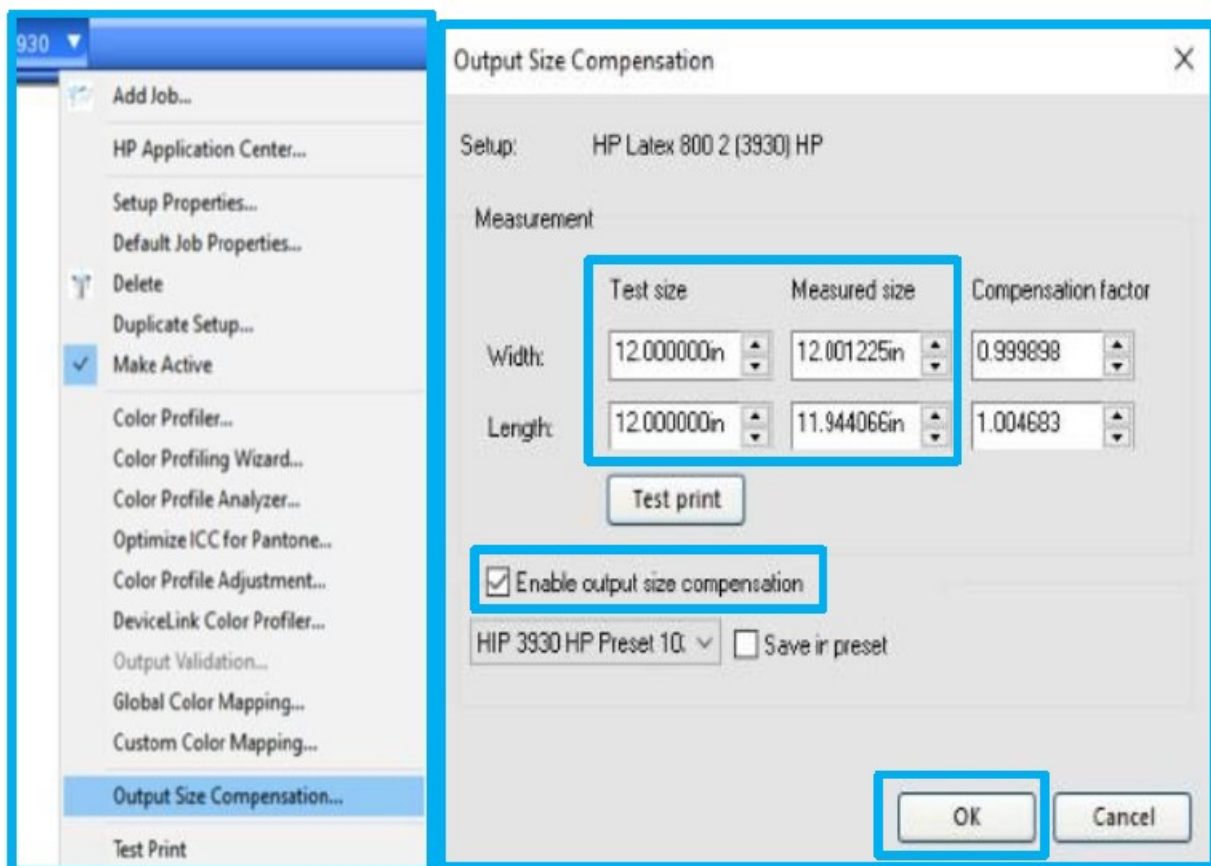
- Modifica> Ridimensiona la larghezza o l'altezza della stampa.

b Caldera

- Applicare il fattore di scala da Imposta.



- Fare clic sulle impostazioni della stampante, selezionare Compensazione delle dimensioni di output.



- Preparare le parti di stampa a pannelli con il fattore di scala applicato. Se è necessario stampare il supporto con il grafico di stabilizzazione, eseguire il ripping con il lavoro di stampa a pannelli completo.