

Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0

Hp Latex 700-800-W: Precisione dimensioni per pannellizzazione

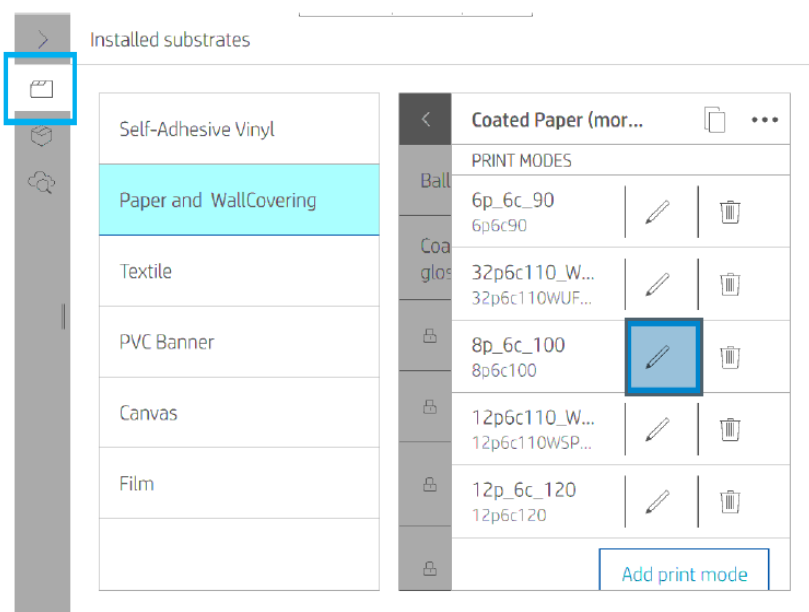
In questo manuale daremo dei consigli per migliorare la ripetibilità delle dimensioni, specie in lunghezza e in particolar modo in caso di pannellizzazione.

Prima di iniziare: aggiornare il firmware

E' importante controllare la versione del firmware e nel caso aggiornarlo. Per informazioni vedere il manuale utente HP Latex alla pagina 265: <https://support.hp.com/it-it/product/hp-latex-800-w-printer/38347893/manuals>

Passi per ottenere le migliori prestazioni di avanzamento

1. Assicurarsi che le condizioni ambientali siano adatte per la migliore qualità di stampa, con umidità relativa compresa tra il 40 e il 60% e temperatura compresa tra 20 e 25°C.
2. Caricare il substrato come di consueto. Se disponibile, scaricare l'OMS dal Media Locator. In caso contrario, clonarlo dal materiale generico più adatto.
3. Scegliere le modalità di stampa di 8pass o un numero superiore di passaggi, con la densità più bassa possibile.
4. Assicurarsi che la modalità di **tensione riavvolgitore** (da adesso TUR) selezionata sia "Non applicare tensione". Per scegliere questa impostazione della modalità di stampa, selezionare Pannello di controllo > Libreria substrati > Preimpostazione supporto di stampa > Modifica modalità di stampa > Impostazioni avanzate. La modalità TUR "Non applicare tensione" è impostata come predefinita. **Per il vinile autoadesivo, potrebbe essere modificato dall'utente.**



Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0

Substrate " Coated Paper (more than 90 gsm-glosshp)" : edit print mode

White ink density

Curing temperature (from 70 to 115 °C)
If ink is not cured, increase temperature. If substrate deforms, decrease temperature.

Vacuum (from 0 to 100 mmH2O)
If substrate suffers from smears or lifts from print zone, increase vacuum. If vertical banding or substrate not advancing, decrease vacuum.

Inter-pass delay offset (from 0 to 1550 ms)
Recommended for heat-sensitive substrates. If substrate deformation and/or smears occur, increase delay and decrease curing temperature. If ink is not cured, increase delay or curing temperature.

Advanced settings

Cancel Save print mode

Advanced settings

Take-up-reel tension mode Do not apply tension ^

☐ Always apply tension

☐ Apply tension only after advancing

☒ Do not apply tension

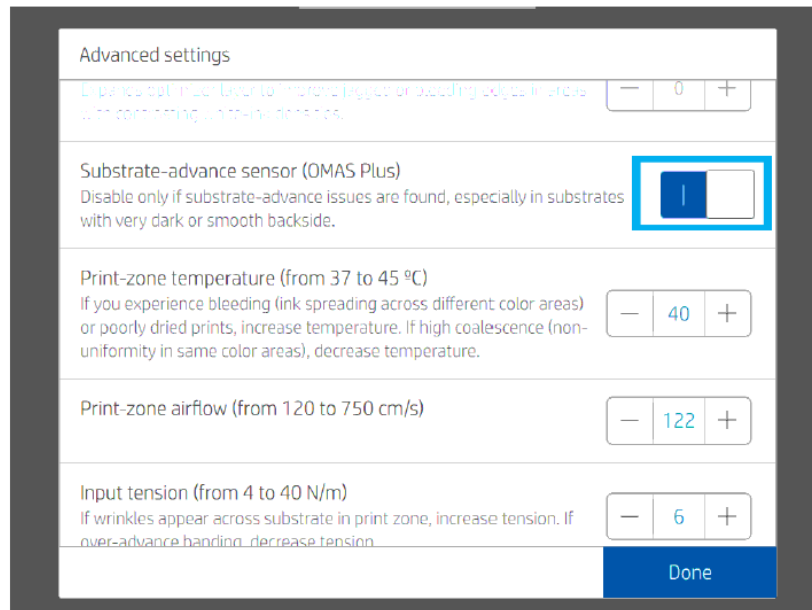
Substrate movements
Automatic movements during cool-down to avoid substrate overheating and deformations, especially in heat-sensitive substrates. Disable for manual cutting.

Substrate edge position after loading or cutting (from 0 to

Done

- Assicurarsi che il sensore di avanzamento del supporto di stampa (OMAS+) sia abilitato nelle impostazioni avanzate della modalità di stampa (Pannello di controllo > Libreria substrati > Preimpostazione supporto di stampa > Modifica modalità di stampa > Impostazioni avanzate).

Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0



6. Regolazione della precisione della lunghezza totale: anche se la lunghezza dei pannelli è coerente da pannello a pannello, potrebbe non corrispondere esattamente alla dimensione originale del lavoro. Questa variazione di dimensioni dipende dalla natura del substrato e da quanto si espande o si contrae con il calore, ma può essere compensata utilizzando un fattore di scala nel RIP:
 - a) Stampare un grafico di stabilizzazione del primo metro e un campione di un pannello.
IMPORTANTE: entrambe le immagini devono essere stampate insieme come un unico lavoro e stampate con la modalità di stampa che verrà utilizzata successivamente nel lavoro di segmentazione
 - Il grafico di stabilizzazione del primo metro può essere qualsiasi immagine della lunghezza di un metro lineare; qualsiasi lavoro che non verrà utilizzato per la pannellizzazione o un'immagine a bassa densità di inchiostro.
 - b) Misura il pannello campione e confrontare la lunghezza con la dimensione dell'immagine originale.
 - c) Applicare il fattore di scala nel RIP di conseguenza.
 - d) Questa regolazione della precisione della lunghezza totale è necessaria solo quando si stampa per la prima volta con un supporto di stampa e una modalità di stampa specifici.
7. **Stampa del lavoro di pannellizzazione:** Una volta caratterizzato il supporto e scelto un fattore di scala, possiamo procedere alla stampa del lavoro di pannellizzazione completo.
 - a) Collegare il substrato al TUR e calibrare il TUR. Vedere la sezione "Come caricare al meglio la TUR per l'applicazione della pannellizzazione".
 - b) Preparazione del lavoro:
 - Stampare un file di stabilizzazione del primo metro insieme al lavoro di pannellizzazione completo. Questo grafico è necessario ogni volta che viene stampato un lavoro di segmentazione. IMPORTANTE: entrambe le immagini devono essere stampate insieme come un unico lavoro.
 - Capovolgere i pannelli dispari, utilizzando la funzione RIP.

Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0

- c) Stampare il grafico di stabilizzazione del primo metro con il lavoro di pannellizzazione.

Specifica di ripetibilità della lunghezza

Lo scopo del file di stabilizzazione del primo metro è quello di uniformare il movimento del substrato.

La massima variazione di lunghezza di una piastrella che ci si può aspettare con HP Latex 700 e 800 è:

- +/- 0,5 mm/m quando si stampa il grafico di stabilizzazione del primo metro e seguendo le raccomandazioni precedenti.
- +/- 1 mm/m senza stampare il grafico di stabilizzazione del primo metro ma seguendo il resto delle raccomandazioni.
- +/- 0,5 mm/m, senza stampare il grafico di stabilizzazione del primo metro e senza considerare il primo pannello stampato.

Come caricare al meglio il materiale per l'applicazione di pannellizzazione

1. Caricare il substrato come di consueto.
2. Caricare un nucleo vuoto. Non dimenticare di chiudere il freno sulle serie 700 e 700W.
3. Avanzare il substrato finché il bordo anteriore non viene livellato con il TUR.



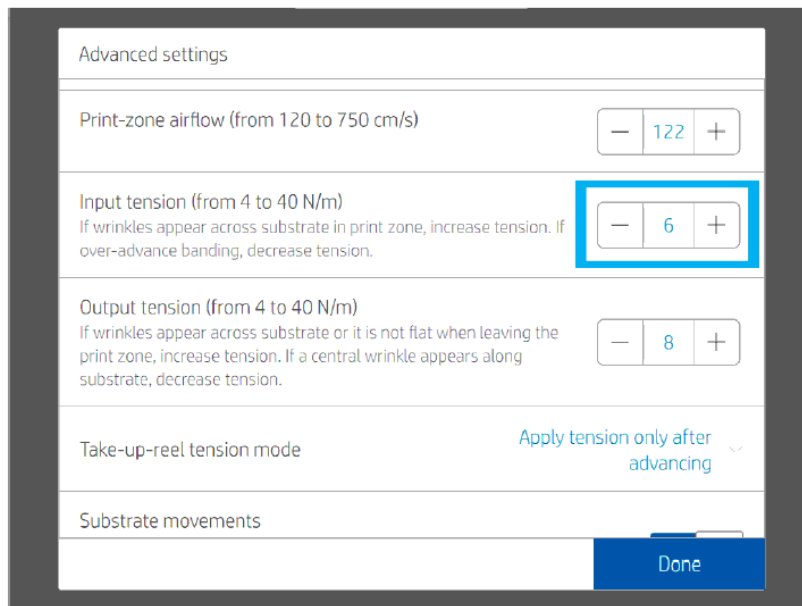
4. Rilasciare i pinch rollers: Substrato > ... > Rilascio substrato.
5. Allineare il bordo destro del supporto di stampa con il bordo destro del rotolo di ingresso per ridurre al minimo l'inclinazione del caricamento.



6. Selezionare "Fatto" sul pannello di controllo per abbassare nuovamente le ruote di presa.
7. Fissare il bordo d'attacco al nucleo nel TUR, prima il centro, tenendolo stretto in modo da non indurre un'inclinazione, e poi i lati.
8. Far avanzare il substrato e innestare la TUR ruotandola di un giro.

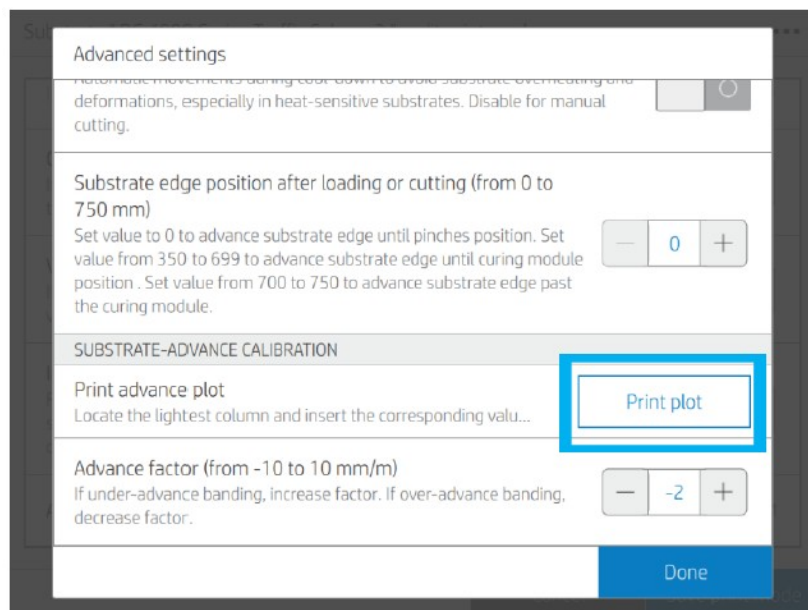
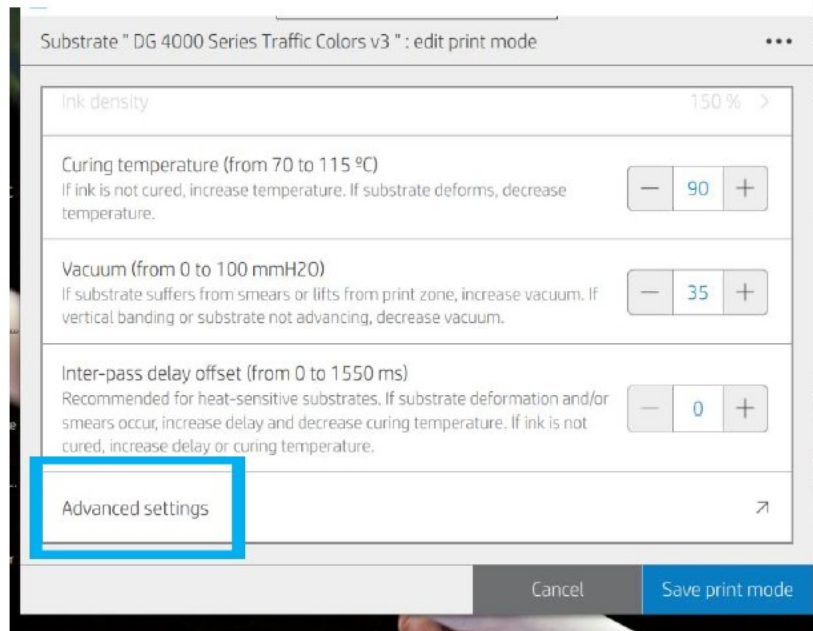
Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0

9. Eseguire la calibrazione TUR dal pannello di controllo: Substrato > Opzioni di output > Calibra.
10. **Tensione di ingresso:** la tensione di ingresso è impostata su 6 N/m nella maggior parte dei substrati e su 15 N/m per gli sfondi.
11. Per migliorare l'effetto dell'arco, l'inclinazione e la ripetibilità della lunghezza, provare ad aumentare la tensione di ingresso in incrementi di 6, 10, 15, 20 o 25 N/m. Non aumentarlo oltre i 25 N/m perché possono comparire altri artefatti del QI.

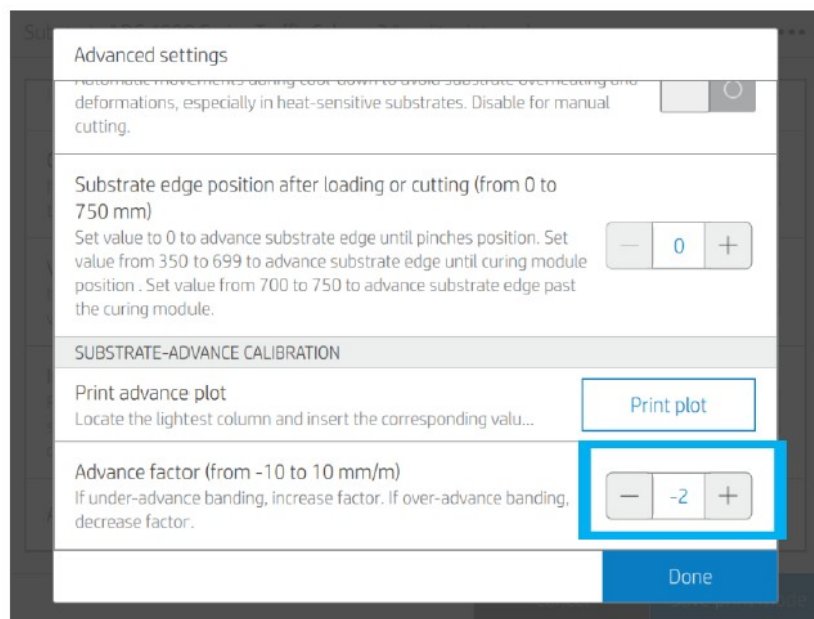
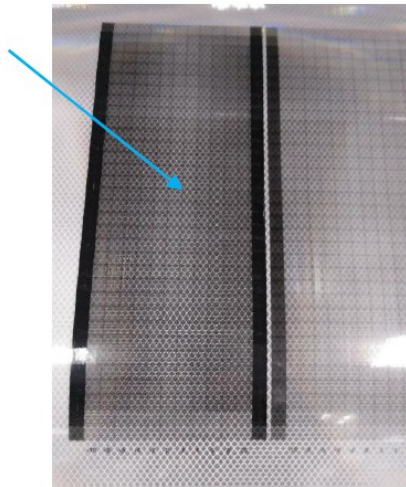


12. Sensore di avanzamento del substrato (OMAS+) attivato/disattivato: alcuni substrati possono essere difficili da gestire per OMAS+, con conseguenti problemi di avanzamento del substrato che incidono sulla lunghezza complessiva. La disattivazione di OMAS+ può aiutare in questi casi.
 - Se OMAS+ è disattivato, calibrare l'avanzamento del substrato:
 - Modificare la modalità di stampa per il supporto
 - Fare clic su Impostazioni avanzate
 - Su Substrato-Calibrazione avanzamento, selezionare Stampare
 - Identificare il valore corretto (la colonna più chiara e uniforme)
 - Introdurre il valore

Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0



Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0



13. Modalità di tensione TUR: la modalità "Non applicare tensione" offre la migliore ripetibilità della lunghezza e prestazioni di inclinazione. Tuttavia, alcuni substrati potrebbero presentare **macchie di inchiostro** con questa modalità. **In questi casi, la raccomandazione è di cambiare in "Applica tensione solo dopo l'avanzamento"**.
14. Temperatura di asciugatura stampa: una temperatura di asciugatura molto elevata può indurre una deformazione non uniforme del substrato. Diminuendo la temperatura di essiccazione è possibile migliorare l'effetto arco, l'inclinazione e la ripetibilità della lunghezza (Libreria substrati > Il mio supporto di stampa predefinito > Modifica modalità di stampa > Temperatura di essiccazione)

Numero: TN#44 ● 05 maggio 2023 ● Rev. 1.0

Substrate " Coated Paper (more than 90 gsm-glosshp " : edit print mode

White ink density

Curing temperature (from 70 to 115 °C)
If ink is not cured, increase temperature. If substrate deforms, decrease temperature.

Vacuum (from 0 to 100 mmH2O)
If substrate suffers from smears or lifts from print zone, increase vacuum. If vertical banding or substrate not advancing, decrease vacuum.

Inter-pass delay offset (from 0 to 1550 ms)
Recommended for heat-sensitive substrates. If substrate deformation and/or smears occur, increase delay and decrease curing temperature. If ink is not cured, increase delay or curing temperature.

Advanced settings

Cancel Save print mode