

LIMPIEZA POR ULTRASONIDOS MANTENIMIENTO DE RODILLOS ANILOX



Para obtener las máximas prestaciones que ofrece un rodillo anilox es imperativo implementar políticas preventivas de limpieza y mantenimiento adecuadas.

Debido a una mala limpieza (entre otros factores), el 80% de los rodillos son reemplazados antes de cumplir con su vida útil. Algunos problemas comunes surgen de la utilización de químicos agresivos para eliminar tinta seca, los cuales generan micro fracturas en las paredes de las celdas, limitando la vida útil del anilox.

Un mal mantenimiento de los rodillos también lleva asociado un progresivo deterioro del volumen, generando desviaciones del tono final deseado por el cliente.

Tras numerosos ensayos de laboratorio tanto con fabricantes, como con impresores de rodillos anilox, hemos desarrollado un sistema que ofrece la solución definitiva para la limpieza y mantenimiento de los rodillos anilox. Una tecnología exclusiva de limpieza por ultrasonidos que nos permite garantizar el mejor mantenimiento y cuidado de rodillos anilox de cualquier tamaño.

SERIE ANILOX VENTAJAS

- ✓ Sin rechazos de producción por defectos de impresión.
- ✓ Reducción del 80% en los tiempos de intervención de limpieza y mantenimiento.
- ✓ Recuperación del 100% del volumen en todas las profundidades de lineatura tras cada proceso de lavado.
- ✓ Alcance de la máxima vida útil de los rodillos anilox.
- ✓ La obtención de importantes ahorros en tinta.
- ✓ Una limpieza 100% homogénea en todo el rodillo.
- ✓ El cuidado del rodillo, al que no sometemos:
 - A productos químicos agresivos (ácidos, etc.).
 - Al contacto directo con utillajes de limpieza.
 - A la erosión por la abrasión con proyectados.
 - A altas temperaturas locales.



COMPARATIVA DE MÉTODOS DE LIMPIEZA DE RODILLOS

MÉTODO	EFFECTIVIDAD DE LA LIMPIEZA	IMPACTO MEDIOAMBIENTAL	POTENCIAL DE DAÑO	TIEMPO DE LIMPIEZA
TANQUES DE INMERSIÓN	❌ Los químicos no se agitan y el residuo regresa al rodillo.	❌ Los químicos limpiadores con alto pH se reemplazan a menudo.	❌ Una larga exposición puede provocar ampollamiento.	❌ Proceso lento.
DESCARGA DE MATERIAL PLÁSTICO	⚠️ No funciona bien con todas las tramas.	✅ El material puede reutilizarse y no es tóxico.	❌ Tapona las celdas.	❌ Proceso muy lento.
DESCARGA DE BICARBONATO DE SODA	⚠️ No funciona bien con todas las tramas.	✅ Producto no tóxico, pero debe desecharse a cada ciclo.	❌ La exposición repetida deteriora las paredes de las celdas.	❌ Proceso muy lento.
PRODUCTOS QUÍMICOS Y CEPILLO	❌ Cerdas muy gruesas para lineaturas altas.	⚠️ Desechos de trapos impregnados en productos tóxicos o inflamables.	✅ Las cerdas no dañan el cilindro.	❌ 6 h de reblandecimiento + 1 h de cepillado + aclarado.
SISTEMA LASER	⚠️ No dan buen resultado con todas las profundidades de lineatura.	⚠️ Genera residuos y vapores carbonizados. Efecto desconocido en personas.	❌ Cualquier desajuste daña el rodillo, inapropiado para altas profundidades.	❌ Muy lento en comparación con el mercado. Es el proceso más caro.
CRIOGÉNICO DESCARGA DE HIELO SECO	❌ Dificultad para penetrar en el interior del alveolo.	✅ El material se calienta y transforma en CO2.	❌ La excesiva presión daña las paredes de la celda.	❌ Proceso muy lento.
ULTRASONIDOS BRICO	✅ Efectividad máxima para cualquier lineatura y sin cambiar ajustes.	✅ Gestión de residuos sencilla y barata. Ningún riesgo para el operario.	✅ No afecta a la superficie del rodillo.	✅ Tiempo record. Limpieza de las camisas en 30 min.

ANTES
DESPUÉS

