

THE SWEDISH DOCTOR BLADE



QUI SOMMES-NOUS?

PrimeBlade Sweden AB est fabricant et fournisseur mondial de racles destinées à la flexographie, à l'héliogravure, à l'impression offset et à l'enduction. Nos racles sont conçues en collaboration avec nos fournisseurs de matières premières en Suède et en partenariat avec nos clients, dans le but d'accroître la qualité de production, la longévité des racles et la vitesse des machines.

Nos racles sont disponibles en différents profils, épaisseurs et largeurs standard. Elles sont livrées en rouleaux de 100 m ou prédécoupées à la demande. Les racles pré-affûtées possèdent des bords arrondis pour une performance optimale.

Les racles et les cylindres ont une durée de vie accrue par rapport aux racles ordinaires. La pression exercée sur les cylindres est constante, ce qui permet une usure régulière de la racle

Notre société a été créée par une équipe de spécialistes dotés d'une longue expérience dans les secteurs de l'impression, des racles et de l'acier. Notre vocation est de permettre à nos clients d'améliorer leurs processus en leur proposant des produits innovants répondant à l'évolution rapide des exigences de l'industrie de l'impression et de l'enduction, et d'assurer un service de premier ordre.

Les secteurs de l'impression, de l'enduction, et de l'emballage exigent une longévité des racles toujours plus importante et une qualité de rendu toujours plus élevée et plus homogène. Pour répondre à ces exigences nous avons développé un nouveau procédé d'affûtage et de polissage, la technologie XM. Cette technologie permet d'optimiser les propriétés et les tolérances des lamelles.

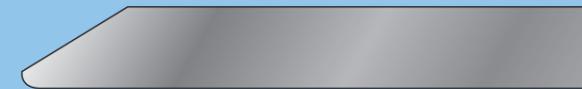
Notre gamme de services, de conseil et d'assistance au plan international comprend :

- L'assistance dédiée à l'impression technique ;
- l'analyse des problèmes d'impression ;
- la diffusion d'informations propre à optimiser la performance de l'impression et de l'enduction;
- des recommandations sur les matériaux les mieux adaptés aux besoins de production ;
- mesure et contrôle du processus de transfert.

PROFILS PRIMEBLADE

PROFIL 10

- Dédié à l'enduction, à l'héliogravure et à la flexographie
- Permet de bien racler jusqu'au point où la zone de contact devient trop importante
- Disponible avec bord biseauté de 2 à 30°



PROFIL 25

- Dédié au à l'enduction, à l'héliogravure et aux segments de flexographie
- Profil avec bord arrondi poli permettant un démarrage rapide
- Excellente étanchéité par rapport au cylindre
- Profil à double bord arrondi



PROFIL 50

- Profil le plus utilisé en enduction, héliogravure, flexographie et impression offset
- Zone de contact constante sur le cylindre
- Friction minimale contre le cylindre et usure de la racle réduite
- Dimensions standard de 1,3/0,7 mm pour l'héliogravure et de 1,3/0,10 mm pour la flexographie ; dimensions sur mesure généralement disponibles



PRODUITS PRIMEBLADE



PrimeBlade® 100 (Polymères)

Polymères de pointe principalement destinés au secteur de la flexographie. Racles d'étanchéité particulièrement prisées pour les systèmes de chambre à racle, dans l'industrie du tissu et du carton ondulé.

PrimeBlade® 300 (Acier)

Acier ordinaire standard utilisé dans les imprimeries du monde entier. Contrairement aux nombreux aciers bas de gamme sur le marché, l'acier de notre modèle 300 présente une microstructure à forte densité en carbure par μm^2 .

PrimeBlade® 400 (Acier inox)

La racle de choix face aux problèmes de corrosion. Propriétés de résistance à la corrosion accrues en cas d'utilisation d'encres à l'eau. Bonne performance face au risque d'oxydation rapide de l'extrémité de la racle en environnement abrasif. Conçu avec une microstructure plus fine et une distribution plus dense des particules, afin d'empêcher la contamination de l'encre par les particules d'acier. Acier inoxydable trempé et traité. Durée de vie accrue par rapport à l'acier standard.

PrimeBlade® 500 (Acier inox raffiné)

Idéal lorsque la longévité de la racle est recherchée. Performance accrue face au risque d'oxydation rapide de l'extrémité de la racle en environnement abrasif. Sa résistance à la corrosion prévient toute contamination de l'encre par les particules d'acier. Excellente microstructure de particules et distribution plus dense des particules. Acier inoxydable trempé avec traitement thermique pour atteindre des normes de haute qualité. Convient parfaitement aux risques de corrosion en cas d'utilisation d'encres à l'eau.

PrimeBlade® 600 (Acier raffiné)

Correspond à notre modèle 300, avec deux fois plus de carbure par μm^2 . Les particules engendrées par l'usure sont beaucoup plus fines, réduisant les risques de complication lors de l'impression, et allongeant la durée de vie de la racle. Un acier de haute qualité par rapport aux racles en acier standard.

PrimeBlade® 800 (Acier micro-allié à outils)

Cet acier micro-allié se caractérise par sa dureté et une résistance renforcée. Il est ainsi plus résistant à l'usure augmentant la durée de vie de la racle.

**NANO
TECHNOLOGIE
RÉCEMMENT
BREVETÉE**

PrimeBlade® 900 Nano (Traitement nano technologique)

Racles en acier avec traitement métallurgique révolutionnaire breveté. PrimeBlade est le seul et unique fournisseur de ces racles hors-normes.

Ces racles ont été conçues en collaboration avec nos partenaires dans le secteur des nanotechnologies pour répondre aux exigences des imprimeurs en matière de productivité, de qualité d'impression et de réduction des temps d'arrêt lors du remplacement des racles. Les dernières avancées en matière de nanotechnologie ont permis d'optimiser les propriétés et les performances de l'acier.

Ces racles ont une durée de vie supérieure à n'importe quelles autres racles disponibles sur le marché (hors céramique), sans toutefois avoir le caractère cassant des racles longue vie. La friction contre le cylindre ou l'anilox est réduite de 40 à 60 %. La qualité d'impression augmente de manière significative. Les traite-

ments n'engendrent aucun des effets néfastes sur l'environnement propres aux revêtements de céramique ou de nickel.

Avantages de la PrimeBlade® Type 900 Nano:

- résistance à l'usure et longévité plus élevée
- Idéal pour les encres abrasives, comme par ex. les encres blanches
- Diminution des réglages de la chambre à racle
- Particules pouvant être libérées beaucoup plus fines
- Réduction de 40 à 60 % de la friction sur le cylindre
- Qualité d'impression optimisée
- Raclage plus propre
- Pas de particules de céramique
- Moins d'adhérence des particules sur la racle

PrimeBlade® 900 Nano I

ACIER STANDARD
RAFFINE AVEC TRAITEMENT SPECIAL

Épaisseur : 0,076 mm à 0,38 mm
Rectitude : 1,0 mm/3000 mm
Dureté : 850 HV (surface uniquement)

PrimeBlade® 900 Nano II

ACIER INOX RAFFINE AVEC TRAITEMENT SPECIAL

Épaisseur : 0,076 mm à 0,38 mm
Rectitude : 1,0 mm/3000 mm
Dureté : 850 HV (surface uniquement)

PrimeBlade® 900 Nano III

ACIER MICRO-ALLIÉ A OUTILS RAFFINE AVEC TRAITEMENT SPECIAL

Épaisseur : 0,15 mm à 0,30 mm
Rectitude : 1,0 mm/3000 mm
Dureté : 850 HV (surface uniquement)



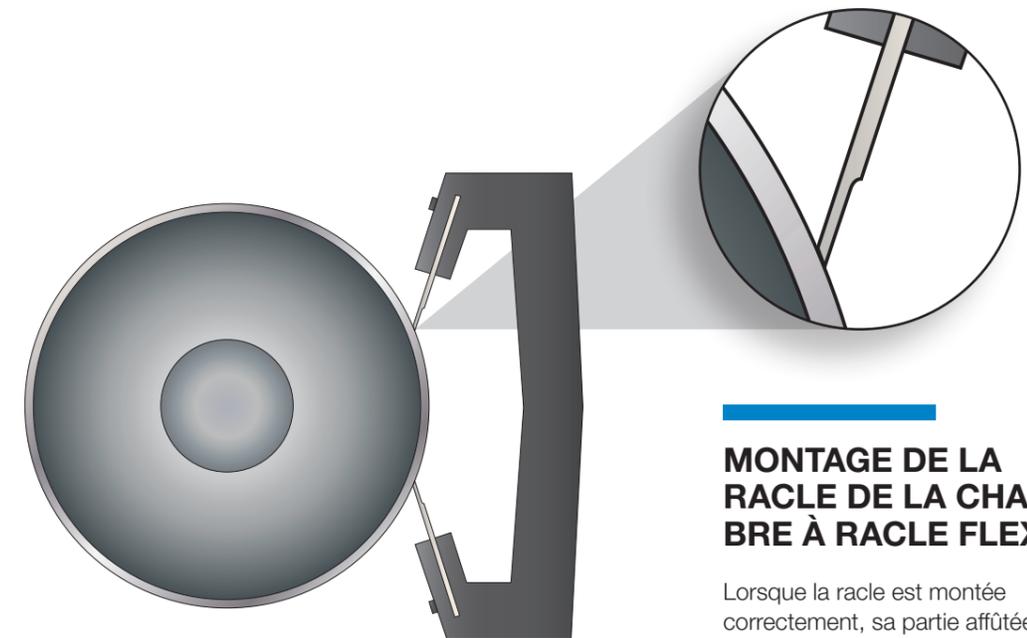
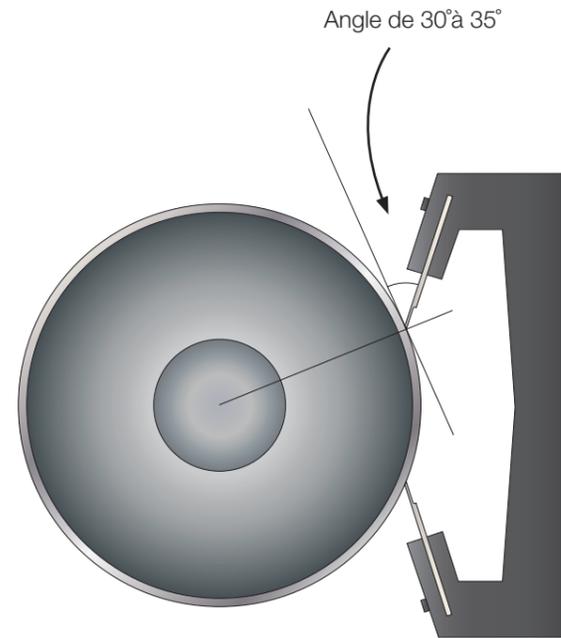
Non traité



Traitement nanotechnologique

RÉGLAGE DE LA CHAMBRE À RACLE FLEXP

Utiliser le même type de racle et de profil de chaque côté. La pression de la chambre contre l'anilox est réduite et le transfert d'encre est mieux contrôlé et plus uniforme. Utiliser des types de racles différents risquerait de provoquer une pression irrégulière contre l'anilox.

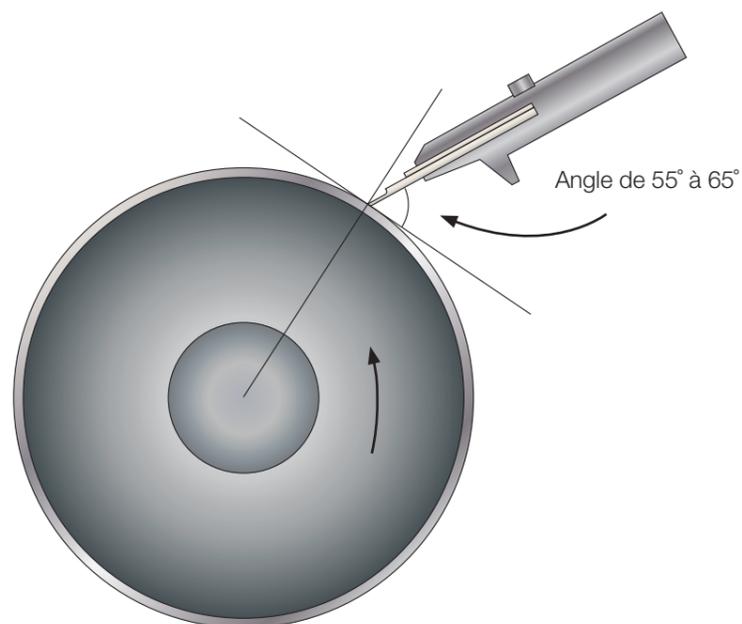


MONTAGE DE LA RACLE DE LA CHAMBRE À RACLE FLEXP

Lorsque la racle est montée correctement, sa partie affûtée doit se trouver à l'intérieur de la chambre, donc être invisible.

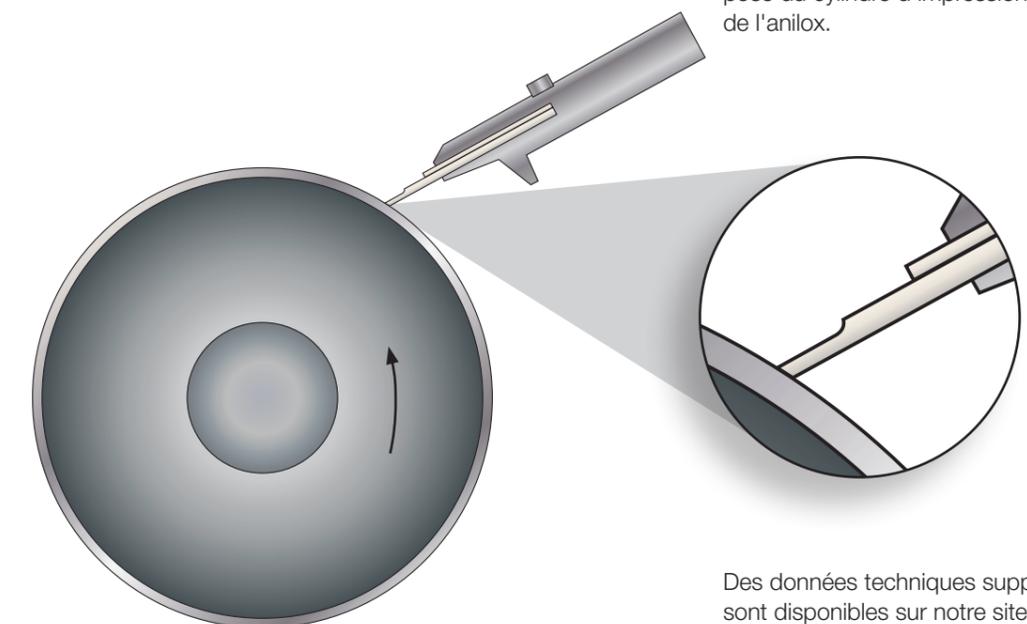
CONTRE-RACLE OU RACLE DE SOUTIEN

Pour réduire la force d'appui de la racle et l'usure aux extrémités du cylindre, découper la racle de soutien ou contre-racle de façon à former un angle de chaque côté. La découpe supérieure (au niveau de la ligne rouge) de la racle de soutien ou contre-racle doit s'arrêter de chaque côté à au moins 10 à 20 mm de l'extrémité du cylindre en oscillation complète. Si le point découpé ne reste pas constamment à la surface du cylindre, l'effet est perdu.



RÉGLAGE DE L'HÉLIOGRAVURE

Régler l'angle de 55° à 65° contre le cylindre d'impression pour un raclage plus propre et pour réduire le risque de dépôt de « fil métallique » sur l'arête de la racle. Un angle inférieur augmenterait le risque de défauts d'impression. Un angle plus important peut convenir à une pression moindre de la racle.



MONTAGE DE LA RACLE D'HÉLIOGRAVURE OU DE LA RACLE FLEXP UNIQUE

Monter la racle à lamelle dans son support de façon à tourner son côté affûté vers l'opposé du cylindre d'impression ou de l'anilox.

Des données techniques supplémentaires sont disponibles sur notre site web : www.primeblade.se

