

## Apéndice A: ProSeries cabezal de impresión Restauración de Procedimiento

**Propósito:** Este procedimiento está diseñado para eliminar de impresión fracturas de menor importancia y que se arrastran por satélite puntos causados por los desechos en el CP / OP y / o aire en el motor de impresión.

**Cuándo:** Este procedimiento se debe realizar cuando la impresión se determina que es insuficiente. También es una buena práctica para actuar en el mantenimiento de cambio regular y el inicio del sistema. Este procedimiento debe ser realizado antes de cualquier reparación de la fábrica se intenta.

**Se aplica a:** Todos los cabezales de impresión ProSeries excepto el NP192 ProSeries.

### Precauciones:



**N-propanol es una sustancia inflamable!**



**Utilizar gafas de seguridad y guantes cuando se trabaja con tintas industriales o soluciones.**

### Additional materials that MAY be required during procedure:

Número de parte	Descripción
X30001-001	Sin paños-Lint, de 9 "x 9", 300/Pack (USO LIMPIE SOLAMENTE UNA VEZ)
5760832	Pelusa hisopos, 100/Pack (USO toalla una sola vez)
9001-0183-01	Mantenimiento aerosol, tintas Versaprint, 4 oz, 4/Pack
9001-0443-01	Maintenacne aerosol, tintas ScanTrue II, 4 oz, 4/Pack
5760695	Spray limpiador, n-propanol, 2/Pack
S30002-001	Primer bulbo externo, Negro
X40008-001	Embalse de Cap de buques, V300
X40008-002	Embalse de Cap de buques, AM
5760536	Embalse de Cap de buques, Still

### Procedimiento:



**NOTA:** Para APS estilo de cabezales de impresión-no, en vez de iniciar un ciclo de primer automática presionando momentáneamente el pulsador de descarga, tendrá que mantener pulsado el botón de purga de 3-5 segundos. Además, debe recoger la tinta expulsada con un trapo sin pelusa.

1. Pulse y suelte el botón de purga de iniciar una automática primer ciclo de purga. Observe que la tinta es aspirada de la CP / OP correctamente. Ejecutar una muestra de impresión para garantizar que todos los canales son de impresión y la producción de buena calidad de impresión. Si no hay impresión insatisfactoria, por favor pasar al siguiente paso.
2. Pulse y mantenga pulsado el botón de purga de tres a cinco segundos para cebar el sistema y purgar el aire del cabezal de impresión. Tras el final del ciclo de vacío, pulse y suelte el botón de purga de iniciar una automática de primer ciclo de purga. Ejecutar una muestra de impresión para garantizar que todos los canales son de impresión y la producción de buena calidad de impresión. Si no hay impresión insatisfactoria, por favor pasar al siguiente paso.

3. Pulse y mantenga pulsado el botón de purga en la parte trasera del cabezal de impresión durante más de orificios de 1 segundo para iniciar el flujo de tinta por la ventana. Mientras que la tinta fluye (máximo de 5 segundos), frote suavemente la CP / OP con un libre de pelusa hisopo en un movimiento de arriba hacia abajo. No limpie el CP / OP cuando no hay flujo de la tinta de los orificios. Puede que tenga que soltar el botón de purga en la parte trasera del cabezal de impresión y empezar por el principio de este paso de nuevo para limpiar completamente el CP / OP correctamente. Durante este paso, es posible que el vacío por completo no puede recoger toda la tinta. La captura de cualquier tinta extra con un trapo sin pelusa. Además, utilizar un trapo sin pelusa para limpiar la placa frontal de frotar la cabeza de impresión garantizar que los desechos y la tinta estancada no sean empujados a la CP / PO de la zona del cabezal de impresión. Asegúrese de limpiar toda la corta distancia de la CP / OP en una dirección. No limpie el CP / OP superior hacia abajo, lo que aumenta la probabilidad de que los desechos son empujados hacia los orificios. Después de que el exceso de tinta y los escombros se secó presione y suelte el botón de purga de iniciar una automática de primer ciclo de purga. Ejecutar una muestra de impresión para garantizar que todos los canales son de impresión y la producción de buena calidad de impresión. Si no hay impresión insatisfactoria, por favor pasar al siguiente paso.



**NOTA:** Para ProSeries CA AlphaMark cabezales de impresión, no realice los pasos 4, 5 y 6 - vaya al paso 7.

4. Rocíe el spray de mantenimiento adecuado (ya sea para VersaPrint 9001-0183-01 o 9001-0443-01 de ScanTrue II) en el CP / OP para ayudar a aflojar cualquier exceso de tinta o desechos que se pueden enlazar a la CP / OP. Deje que la cabeza repose durante unos 30 segundos.
5. Después de 30 segundos, rociar la frente de la CP / OP de nuevo con el spray de mantenimiento y revísela para asegurarse de que todos los residuos se elimina, si no se repita el paso 4 hasta 5 veces.
6. Realice el procedimiento en el paso 3, entonces si es necesario pasar al siguiente paso.
7. Deje el cabezal de impresión conectado al sistema en un estado de reposo durante 1 hora para permitir que la cabeza al calor. Después de 1 hora, ejecute una muestra de impresión para garantizar que todos los canales son de impresión y la producción de buena calidad de impresión. Si no hay impresión insatisfactoria, por favor pasar al siguiente paso.
8. Coloque un trapo sin pelusa en el cabezal de impresión CP / zona de OP para recoger purgado de tinta. Retire la botella de tinta e instale la tapa del buque tanque que se entregan con el cabezal de impresión. Si no se retira la botella de tinta e instale la tapa del depósito del buque dará lugar a una situación de presión inestable causando la liberación de tinta en el área inmediata. Coloque el pulgar sobre la liberación de ventilación en la parte superior de la flor del bulbo externo. Coloque la punta de la bombilla de purga en el depósito de ventilación y compresión del bulbo de purga de 3 a 5 segundos. Retire el exceso de tinta de la placa del cabezal de impresión frote con un trapo sin pelusa. Después de que el exceso de tinta y los escombros se secó presione y suelte el botón de purga de iniciar una automática de primer ciclo de purga. Ejecutar una muestra de impresión para garantizar que todos los canales son de impresión y la producción de buena calidad de impresión. Repita este paso hasta 3 veces. Quite la tapa del buque tanque y conservar para su uso futuro. Vuelva a colocar la botella de tinta. Si no hay impresión insatisfactoria, por favor pasar al siguiente paso.



Pasos 9 a 11 se aplica sangría para eliminar los residuos que se pueden enlazar a la CP / OP con el N-propanol spray limpiador. Este aerosol es posible que algunos de tinta se seque en la cámara de la impresora si se deja en el CP / OP durante períodos prolongados de tiempo. Siempre enjuague la tinta a través del motor de impresión después de usar N-propanol. Después de la limpieza de la CP / OP con N-propanol, es posible que un ciclo de purga podría hacer que el cabezal de impresión rociar una pequeña cantidad de tinta del cabezal de impresión. Se recomienda que las capturas de este con un trapo sin pelusa.

9. Rocíe la parte frontal del cabezal de impresión con-propanol limpieza de aerosol N a partir de la parte superior del cabezal de impresión y va hacia abajo, pulse y mantenga pulsado el botón de purga en la parte trasera del cabezal de impresión durante más de orificios de 1 segundo para iniciar el flujo de tinta por la ventana. Mientras que la tinta fluye (máximo de 5 segundos), frote suavemente la CP / OP con un libre de pelusa hisopo en un movimiento de arriba hacia abajo. No limpie el CP / OP si no hay flujo de la tinta de los orificios. Puede que tenga que soltar el botón de purga en la parte trasera del cabezal de impresión y empezar por el principio de este paso de nuevo para limpiar completamente el CP / OP por completo. Durante este paso, es posible que el vacío por completo no puede recoger toda la tinta. La captura de cualquier tinta extra con un trapo sin pelusa.
10. Realice el procedimiento en el paso 3, entonces si es necesario pasar al siguiente paso.
11. Inspeccione la tira del orificio de escombros. Si los desechos aún está presente, repita los pasos 8 a 10 según sea necesario o hasta 5 veces. Si después de 5 veces de utilizar la solución de limpieza propanol-N, deje el cabezal de impresión conectado al sistema en un estado inactivo durante un máximo de 24 horas para permitir que la cabeza al calor. Durante este período, establezca la APS para disparar a intervalos de 1 hora. Después de 24 horas, ejecute una muestra de impresión para comprobar si todos los canales son de impresión y la producción de buena calidad de impresión.
12. Si todavía insatisfactoria de impresión, el cabezal de impresión probablemente tendrá que ser el distribuidor y / o servicio de fábrica.