ПОДДРЪЖКА НА
АНИЛОКСОВИ ВАЛОВЕ

BRIO ULTRASONICS

СРАВНЕНИЕ НА **МЕТОДИТЕ ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА ВАЛОВЕ**

МЕТОД	ЕФЕКТИВНОСТ НА ПОЧИСТВАНЕТО	ВЪЗДЕЙСТВИЕ ВЪРХУ ОКОЛНАТА СРЕДА	ПОТЕНЦИАЛ ЗА ПОВРЕДА	ВРЕМЕ ЗА ПОЧИСТВАНЕ
ПОТАПЯЩИ ВАНИ	✗ Химикалите не се разбъркват и остатъците се връщат обратно върху вала.	✗ Почистващите химикали с високо pH се сменят често .	✗ Продължителното излагане може да предизвика образуване на мехури.	✗ Бавен процес.
ПЛАСТМАСОВО БЛАСТИРАНЕ	~ Не работи добре при всички линиатури.	✓ Материалът може да се използва повторно и не е токсичен.	✗ Задръства клетките.	✗ Много бавен процес.
БЛАСТИРАНЕ СЪС СОДА БИКАРБОНАТ	~ Не работи добре при всички линиатури.	✓ Нетоксичен продукт, но трябва да се изхвърля след всеки цикъл.	✗ Повтарящото се излагане уврежда стените на клетките.	✗ Много бавен процес.
ХИМИКАЛИ И ЧЕТКА	✗ Твърде дебели влакна на четката за високи линиатури.	~ Отпадъци от кърпи, напоени с токсични или запалими продукти.	✓ Влакната на четката не увреждат цилиндъра.	✗ 6 ч. накисване + 1 ч. четкане + изплакване.
ЛАЗЕРНА СИСТЕМА	~ Не дава добри резултати при всички дълбочини на растера.	~ Генерира отпадъци и овъглени изпарения. Ефектът върху хората е неизвестен.	✗ Всяко разминаване поврежда вала, неподходящ за големи дълбочини.	✗ Много бавен в сравнение с пазара. Това е най-скъпият процес.
КРИОГЕННО БЛАСТИРАНЕ СЪС СУХ ЛЕД	✗ Трудно прониква във вътрешността на клетката.	✓ Материалът се загрява и се превръща в CO_2.	✗ Прекомерното налягане уврежда стените на клетката.	✗ Много бавен процес.
УЛТРАЗВУК BRIO ULTRASONICS	✓ Максимална ефективност за всяка линиатура, без промяна на настройките.	✓ Лесно и евтино управление на отпадъците. Никакъв риск за оператора.	✓ Не засяга повърхността на вала.	✓ Рекордно време. Почистване на ръкавите за 30 мин.