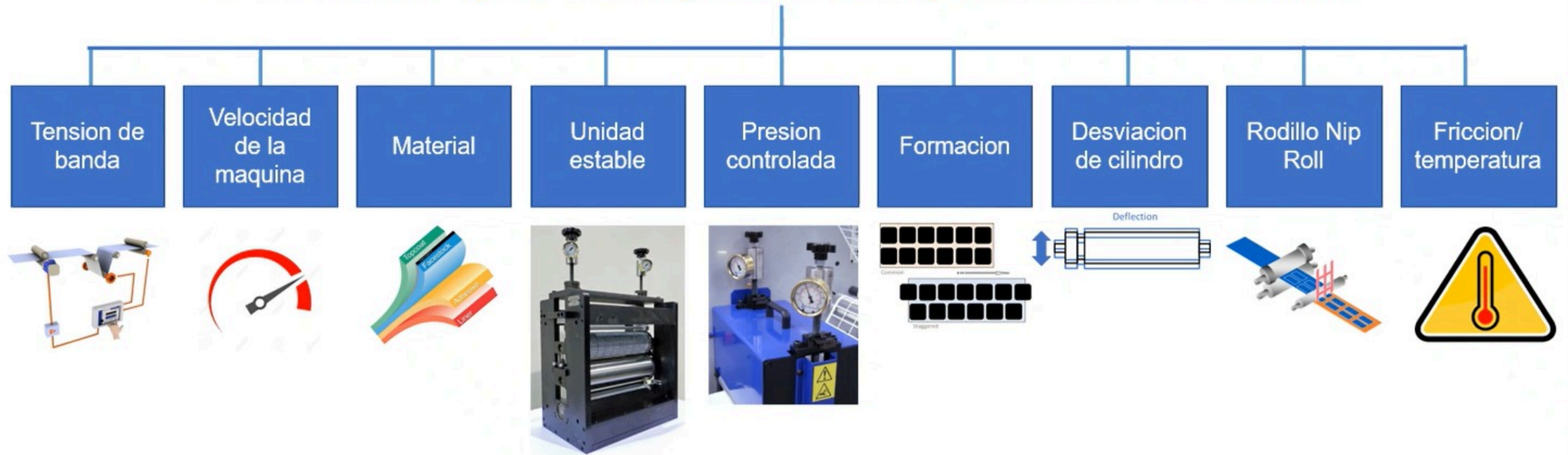


Curso para el cuidado de suaje



Factores que influyen en el proceso de corte



Recuerda que:

- **A mayor presión mayor desgaste**
- **La fricción empieza a generar una mayor temperatura en el suaje, lo cual genera expansión térmica.**

Factores que influyen en la vida de una placa flexible:

- Diseño de la etiqueta
- Tipo de material que se está cortando
- Corte a través de tinta
- Adhesivos
- Presión aplicada
- Cuidado y manejo
- Condición y lubricación de las pistas
- Estado del yunque
- TIPO DE SUAJE



Registro:

La mejor manera de medir el desempeño y duración de un suaje, es llevar registros para saber el comportamiento con las condiciones de las prensas, operación, número de revoluciones, etc. Basados en la duración estimada de Rotometrics.



Calculo revoluciones suajes flexibles

Ejemplo:

Bobina 1500 metros

Suaje de 80 TH

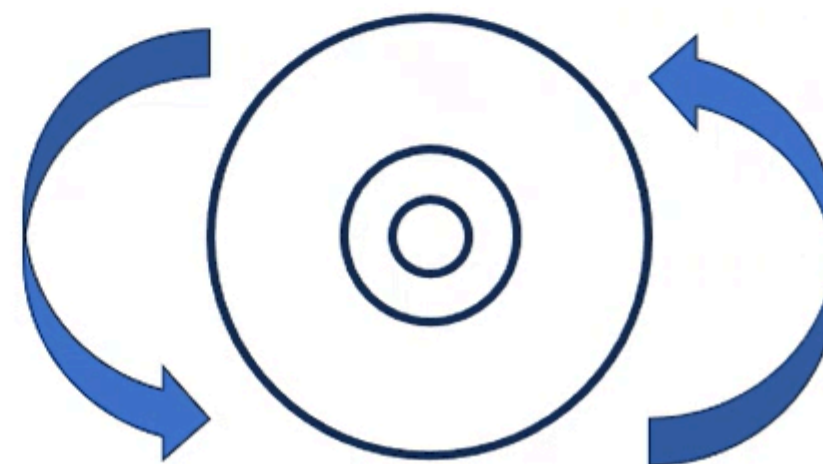
(10" = 25.4 CM)

Tiro 3 bobinas: 4500 metros

(450000 CM / 25.4 CM)



17,716 REVOLUCIONES

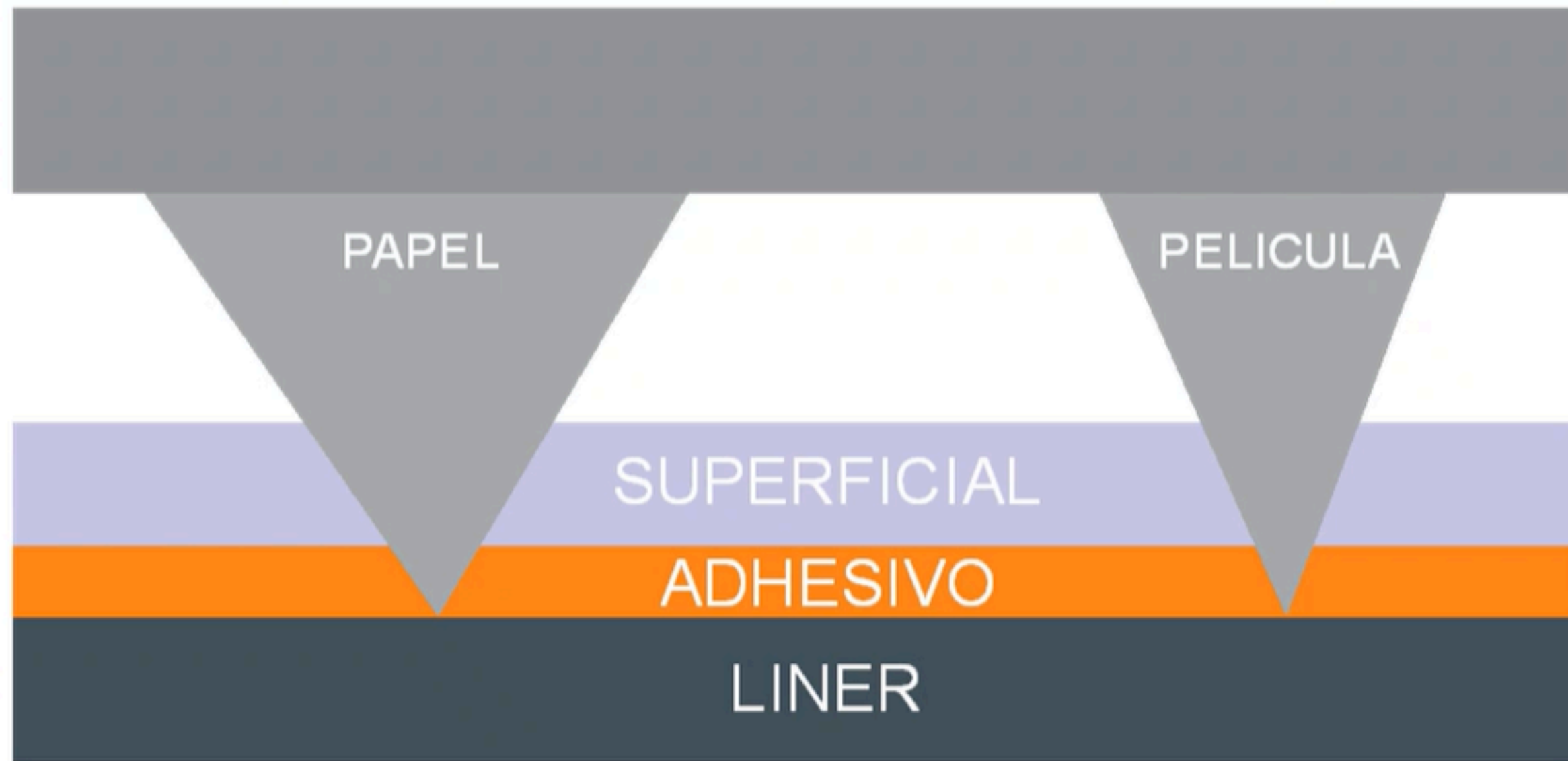


Duración suajes flexibles

Tipo de suaje	Tratamiento	Material	Duración aproximada en revoluciones*
Modelo Smart	Nickel	Papel	300,000
Modelo Prime	CPS Cromo	Papel	300,000
	CPS Cromo	BOPP	500,000
	FlexPlus	Papel	500,000
	FlexPlus	BOPP	750,000
Modelo Dura	FlexPlus	BOPP	2,000.000
	FlexPremier	Papel	1,500.000
	FlexPremier	Thermal Transfer	1,000.000

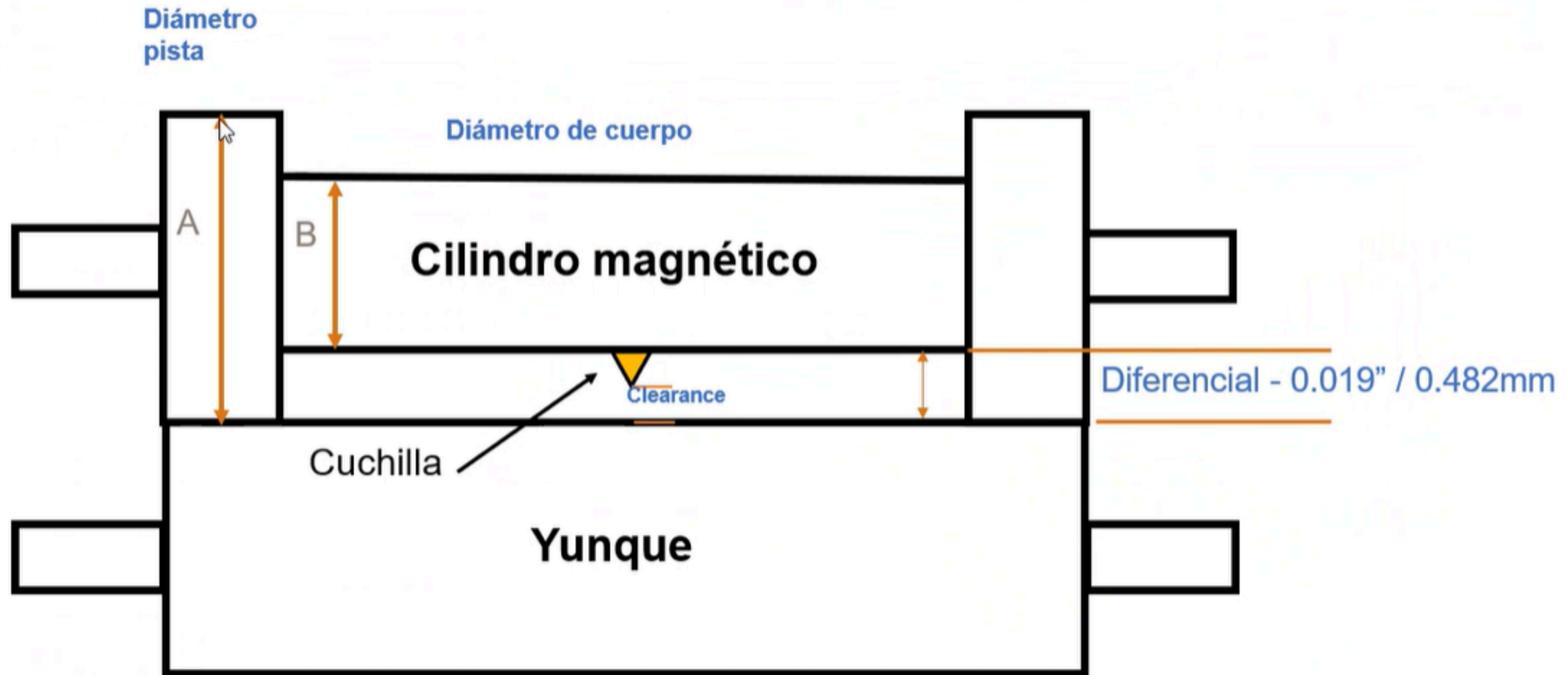
**Estos valores son solo aproximados y no son garantizados. La vida de un troquel depende de numerosas variables. Estas variables incluyen, pero no están limitadas a: Condiciones de la prensa, condiciones del yunque y del cilindro magnético, material, clearance, corte a través de tinta, recubrimientos, temperatura de operación, manejo y cuidado, almacenaje del suaje flexible, etc.*

Relación entre material y tipo de corte



No existe un suaje multi-sustrato.

Diferencial cilindro magnético



**Gracias por
su atención.**