

適切なローラーメンテナンスで、 長期安定稼働と洗浄液の削減を実現!

グレージング除去編

そもそもグレージングはなぜ発生する?

発生すると何が起きる?

グレージングとは、印刷で使用されるインキ・湿し水・用紙に含まれる、顔料・カルシウム・酸などの成分がローラー表面に堆積することで発生する現象です。グレージングが発生するとローラー間でのインキ転移が阻害され、ひどくなるとインキがのらなくなり、いわゆる「インキはげ」と呼ばれる現象を引き起こします。また、インキ転移が悪化した部分では色が薄くなるため、必要以上にインキを呼び出さざるを得なくなり、過乳化の原因となります。過乳化が進むと、乾燥不良や色ムラといった印刷トラブルにも繋がり、結果としてローラーの早期交換を余儀なくするケースも少なくありません。

ローラーの状態を長期にわたり安定化するための グレージングの正しい除去方法とは?

グレージングには主に4つの種類があり、それぞれ原因となる成分が異なるため、適切な対処法を選択することが重要です。

- ① 顔料→洗浄剤、またはグレージング除去剤を使用
- ② ガム→ぬるま湯による洗浄
- ③ 紙粉→水による洗浄
- ④ カルシウム→酸(カルシウム除去剤)を使用し、水噴射プログラムと併用して除去

資材の選定も重要な **ポイント**

① 洗浄剤の選定

高い洗浄能力を有しつつ、ローラーへのダメージが少ないFogra認証品の採用が重要です。

(*Fogra認証とは、ドイツの印刷・メディア技術の研究機関が印刷資材の品質や安全性を評価・認証した製品であることを示します。)



② ドクター刃の状態確認と洗浄観察のポイント

ドクター刃が摩耗している場合や、ローラーに対して水平に当たっていない状態では、洗浄能力が低下します。そのため、適切なローラー調整(ニップ幅)の設定を行う必要があります。これらを適正に整えた上で、ローラー洗浄時の状態を十分に観察し、必要に応じて洗浄プログラムの変更・最適化を行ってください。

特にUV印刷においては、樹脂製ドクターブレードを採用することで洗浄能力が向上し、あわせて洗浄剤使用量の削減効果が期待できます。

注記：樹脂製ドクターブレード

：SM/SX/CD/CX102・104、CD74・XL75・CX75のみ対応

