

## РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ УФ ПРИНТЕРОВ XLINE / PLATINUM СЕРИЙ



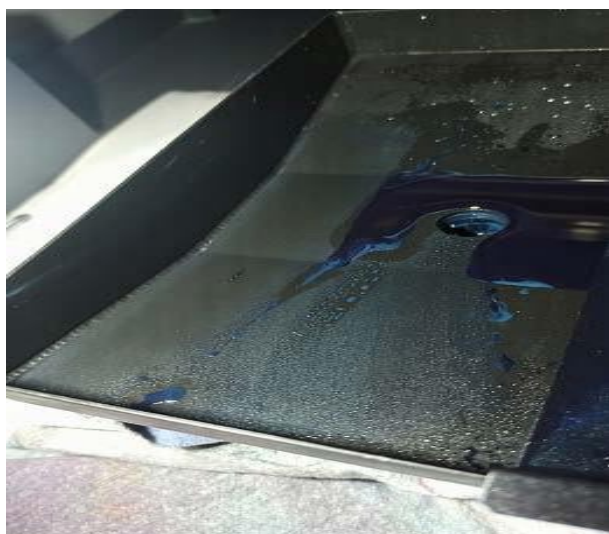
## ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1. ПРОВЕРКА УРОВНЯ ЧЕРНИЛ И КОНТЕЙНЕРА ДЛЯ ОТРАБОТАННЫХ ЧЕРНИЛ.

Для исключения попадания воздуха в красочную систему принтера проверьте уровень чернил в основных емкостях. Откройте крышку каждой емкости и визуально проверьте уровень чернил в них. По мере необходимости пополняйте чернила. Не заполняйте емкости до максимума. Проверьте уровень отработки в сливной канистре и опустошите, если потребуется.



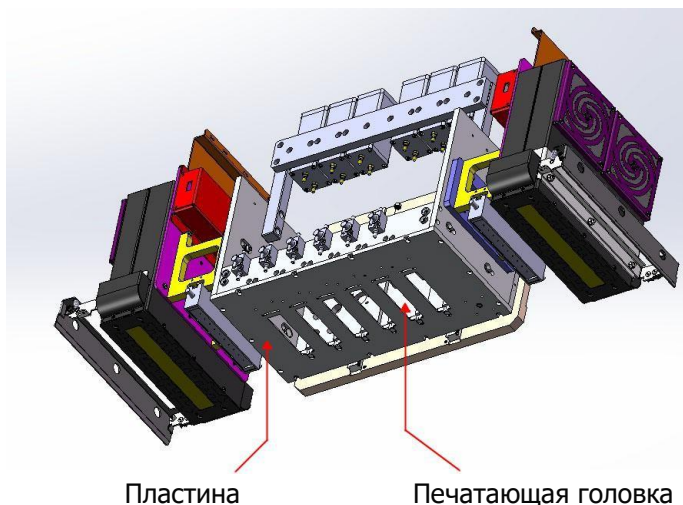
### 2. ОЧИСТКА ЛОТКА ДЛЯ ОТХОДОВ ЧЕРНИЛ И СТАНЦИИ ЧИСТКИ (ПРИ ЕЕ НАЛИЧИИ)



Сливной лоток и чистящая станция (при ее наличии) должны быть очищены от отходов чернил. Засохшие чернила создают проблемы с дренажем, если не выполнять очистку ежедневно. Очистите эти элементы следующим образом:

1. Используйте сухую без ворсовую ткань, чтобы очистить большую часть чернил как в лотке, так и в желобе для слива. Это может потребовать нескольких салфеток.
2. Очистите оставшиеся чернила салфеткой смоченной сольвентом.
3. Насухо вытрите лоток и желоб салфеткой.
4. Убедитесь, что отверстия для слива чистые и очищены от твердых частиц краски.

### 3. ОЧИСТКА ПЛАСТИНЫ С ПЕЧАТНЫМИ ГОЛОВКАМИ (JET PLATE);



Пластина с печатающими головками должна быть очищена от остатков чернил, пыли и мусоринок. Регулярная очистка поверхности пластины (рекомендуется раз в 4 часа) в том числе уменьшает образование красочного облака вокруг каретки и увеличивает интервалы между очистками печатающих головок.

#### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Переместите каретку в положение для обслуживания слева или справа (см. инструкцию оператора по соответствующей модели принтера);
  2. Поднимите каретку полностью вверх вручную или через программное обеспечение принтера.
  3. Используя безворсовую салфетку, смоченную жидкостью для обслуживания, очистите нижнюю поверхность пластины вокруг печатающих головок;
  4. Используя безворсовую салфетку, смоченную жидкостью для обслуживания, очистите механический датчик измерения толщины материала (при наличии);
  5. Не прикасайтесь к нижней части печатающих головок, очищайте только пластину вокруг головок.
4. ПРОВЕДЕНИЕ ПРОЛИВКИ ГОЛОВОК ЧЕРНИЛАМИ (PURGE) И ВЫПОЛНЕНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ РУЧНОЙ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТИ ГОЛОВОК (SWEEP).

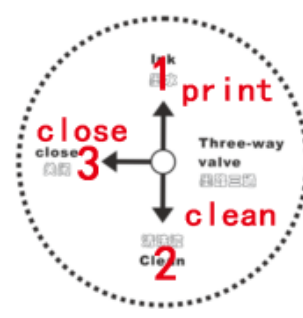
Периодически может потребоваться Purge (проливка чернилами) и очистка поверхности печатающих головок (Sweep).

Процедуру Purge печатающих головок рекомендуется выполнять ежедневно при запуске принтера и в конце рабочей смены.

Для проливки печатающих головок каретка принтера должна находиться в зоне обслуживания (см. инструкцию оператора по соответствующей модели принтера).

Для выполнения процедуры, нажмите кнопку «Purge». Если принтер оборудован отдельной системой с индивидуальным управлением, то требуется нажатие кнопки необходимого цвета. Под воздействием повышенного давления чернила из вторичного танка потекут в печатающие головки и будут проливаться через сопла, что позволит прочистить сопла и устранить дефекты печати из-за загрязнения поверхности пластины печатающей головки.

Можно выполнять «Purge» для одной, нескольких или сразу всех печатающих головок, перекрывая соответствующие краны подачи чернил от вторичных емкостей.



#### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

Проверьте, что каретка принтера находится в зоне обслуживания (см. инструкцию оператора по соответствующей модели принтера).

Убедитесь, что чернильные краны печатающих головок, которые нужно проливать открыты (положение 1 «print»). При необходимости закройте чернильные краны печатающих головок, которые не требуют проливки.

1. Нажмите кнопку «Purge» и удерживайте некоторое время, но не более 5 секунд, наблюдая за вытеканием чернил из головок. Отпустите кнопку «Purge», когда почувствуете, что чернила текут плавно;
2. Подождите две секунды и протрите поверхность сопла чистой безворсовой салфеткой, слегка смоченной в жидкости для обслуживания.
3. Каждый раз, выполняя проливку головок «Purge» протирайте поверхность печатающих головок. Вытрите остатки чернил с поверхности головок, чтобы они не капнули на поверхность принтера или на материал для печати;

**ВНИМАНИЕ!** При очистке поверхности с соплами печатающей головки необходимо использовать специальные салфетки из нетканого материала (безворсовые салфетки).

Салфетки, загрязненные пылью, пятнами, маслом или водой, особенно те, которые ранее уже использовались для чистки, не следует использовать для протирки поверхности печатающих головок, так как попавшая грязь может привести к засорению сопел;

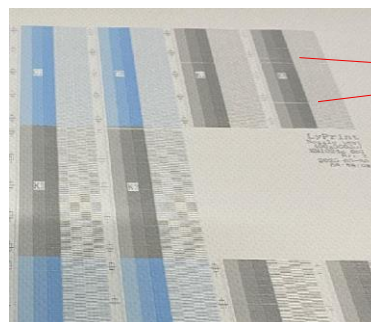
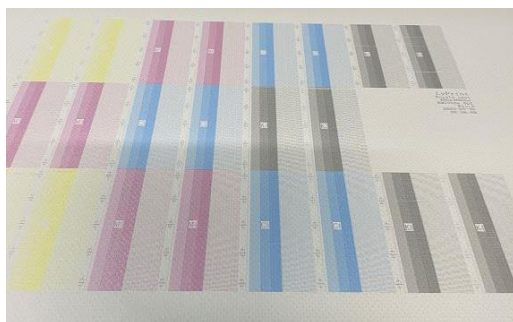
Необходимо протирать печатающую головку движением в одном направлении – только вперед или только назад.

Не протирайте поверхность печатающей головки с силой, только слегка прикасайтесь к ней, чтобы не повредить печатающую головку.

#### 5. ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОВЕРКИ СОСТОЯНИЯ СОПЕЛ ПЕЧАТАЮЩИХ ГОЛОВОК.

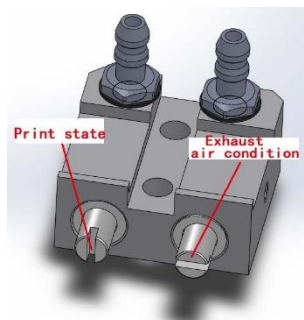
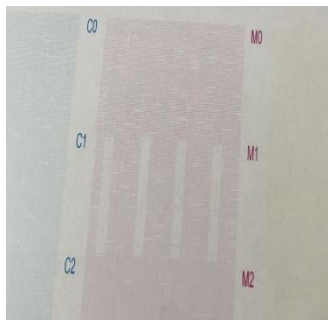
Для обеспечения качественной печати необходимо убедиться в работоспособности всех сопел печатающей головки.

Рекомендуется ежедневно при запуске принтера и в конце рабочей смены, а также перед выключением распечатывать тест состояния печатающих головок (Nozzle Check test).



Отсутствующие сопла

В случае отсутствия некоторых сопел на отпечатке теста состояния печатающих головок рекомендуется выполнить процедуру Purge (проливка чернилами) и очистку поверхности печатающих головок (Sweep), пункт 4.



В случае отсутствия нескольких сопел по вертикальной стороне теста рекомендуется проверить что в печатающей головке и в подводящих трубках нет воздушных пузырьков, для чего может потребоваться процедура избавления от воздуха.

**ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:**

Проверьте, что каретка принтера находится в зоне обслуживания (см. инструкцию оператора по соответствующей модели принтера).

Убедитесь, что чернильные краны печатающих головок, из которых нужно убрать воздух открыты. Закройте чернильные краны печатающих головок, которые не требуют процедуры избавления от воздуха.

1. При помощи специально отвертки откройте необходимую магистраль перепускного клапана, но не более чем на 5 секунд, наблюдая за вытеканием чернил из отверстия под ним. Чернила не должны содержать воздушных пузырьков и вытекать плавно.
2. При необходимости, повторите процедуру несколько раз пока не убедитесь, что воздух отсутствует в системе;
3. Если потребуется, повторите процедуру для других печатающих головок;
4. Протрите поверхность под перепускным клапаном чистой безворсовой салфеткой;
5. Повторите тест состояния печатающих головок (Nozzle Check test).

В некоторых случаях может потребовать дополнительная настройка напряжения или отрицательного давления печатающей головки.

**ВНИМАНИЕ!** Рекомендуется обеспечить необходимые условия окружающей среды, указанные в спецификации оборудования. Отклонение от рекомендуемых показателей температуры и влажности может ухудшить качество печати. Так же, изменение температурных показателей вокруг оборудования может потребовать дополнительной настройки отрицательного давления, температуры чернил и напряжений.

**6. ОЧИСТКА СТЕКОЛ ЛАМП И ФИЛЬТРОВ**

Во время печати, вокруг каретки образовывается облако из мельчайших частиц чернил, которое будет оседать на все элементы принтера. Необходимо следить за состоянием системы LED полимеризации чернил, чтобы обеспечить качественную печать и необходимую адгезию чернил.

Регулярно проверяйте состояние стекол LED ламп. Очищайте от пыли охлаждающий вентилятор (при наличии) и фильтр блока управления LED лампой. Затвердевшие чернила и пыль на поверхности стекла LED лампы нужно регулярно очищать. Для очистки рекомендуется использовать салфетки и IPA (изопропиловый спирт).

**ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:**

1. Поднимите каретку вверх для удобства доступа к LED лампам.
2. Проверьте и при необходимости очистите стекла LED лампы, используя чистую ткань без ворса и IPA.
3. В случае крайней необходимости если не удастся отмыть стекло от отвержденных чернил, то аккуратно используйте лезвие бритвы.
4. После удаления чернил очищайте стекло чистой тканью без ворса и IPA.

**ВНИМАНИЕ!** Не царапайте стекло LED лампы при очистке и удалении чернил, так как это приведет к снижению эффективности работы системы полимеризации.

Если принтер находится в регионе, где возможны заморозки для водной системы охлаждения LED ламп используйте антифриз и дистиллированную воду в соотношении 1:1. В теплых регионах следует использовать только дистиллированную воду.

**7. ДРУГИЕ КОМПОНЕНТЫ**

1. Следите за тем, чтобы вокруг принтера было чисто, а также периодически очищайте принтер от пыли и следов чернил;
2. Поддерживайте чистоту всех рабочих поверхностей. Каждый раз перед запуском проверяйте, что на столе нет посторонних предметов, чтобы не повредить печатные головы;
3. Очищайте систему автоматического ухода за печатающими головками или зону обслуживания регулярно, чтобы обеспечить качественное обслуживание оборудования в дальнейшем;
4. Рекомендуется после каждой смены очищать от остатков полимеризованных чернил вакуумный стол / конвейерную ленту принтера;
5. Рекомендуется как можно быстрее очистить вакуумные трубки и вторичные танки в случае попадания в них любого количества чернил.

## ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1. ОЧИСТКА ДАТЧИКА КРАЯ МАТЕРИАЛА (MEDIA EDGE)

Детектор края материала Media Edge (при наличии) установлен внутри каретки с правой стороны, доступ к нему возможен после снятия передней крышки каретки. Из этой точки доступа детектор края материала доступен для очистки и/или регулировки.

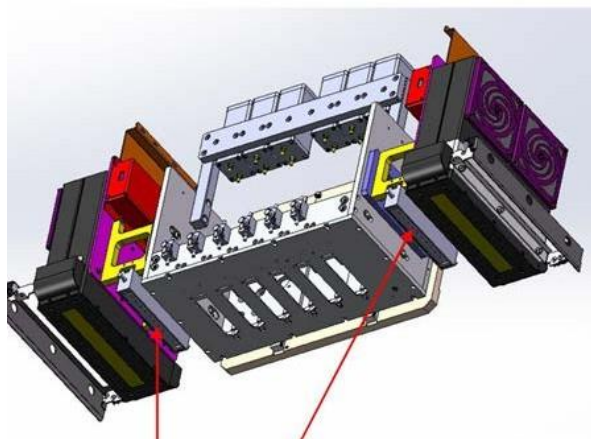
**ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:**

1. Получите доступ к датчику сняв переднюю крышку каретки.
2. Очистите снизу рабочую поверхность датчика безворсовой салфеткой, слегка смоченной изопропиловым спиртом
3. Протрите рабочую поверхность датчика сухой тканью без ворса.

### 2. ЧИСТКА ПЛАНОВ АНТИСТАТИКА

Рекомендуется регулярно очищать антистатические блоки каретки принтера.

Для очистки требуется использовать кисточку, щетку и IPA (изопропиловый спирт), чтобы удалить пыль и отложения с иглол антистатики.



Антистатические блоки каретки принтера

**ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:**

1. Отключите питание принтера не позднее чем за 5 минут до выполнения процедуры очистки;
  2. Выполните очистку системы при помощи щетки и IPA при сильном загрязнении;
  3. Дождитесь полного испарения IPA прежде, чем включать питание принтера
- ВНИМАНИЕ!** Не используйте органический растворитель для очистки антистатических иглол, так как приведет к выходу системы из строя.

Выключайте антистатическую систему в случае, если на материале для печати отсутствуют проблемы со статикой. Не используйте антистатическую систему при печати на материалах с металлизированным покрытием.

### 3. ОЧИСТКА НАПРАВЛЯЮЩИХ (РЕЛЬС), ЛИНЕЙКИ И ДАТЧИКА ЛИНЕЙНОГО ЭНКОДЕРА

В Принтерах XLINE / PLATINUM используются высококачественные направляющие (рельсы) подшипников каретки и два основных типа линейки энкодера – металлический или пленочный. Для увеличения срока службы подшипников каретки рекомендуется регулярно очищать края направляющих (рельс) от частиц чернил, пыли и остатков смазки. Следует аккуратно обслуживать пленочную линейку энкодера, так как ее можно повредить. Не прилагайте усилий при очистке линейки энкодера и датчика, чтобы не поцарапать поверхность.



#### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Сухой безворсовой салфеткой протрите нижний и верхний край направляющих каретки;
2. Не протирайте рабочую поверхность направляющих чтобы не убрать с нее необходимую смазку;
3. Аккуратно без нажима протрите поверхность линейки энкодера чистой сухой безворсовой салфеткой;  
**ВНИМАНИЕ!** Не используйте IPA для очистки линейки и датчика энкодера без специального указания сервисного инженера.
4. Передвигайте каретку для обеспечения доступа ко всем частям направляющих и линейки энкодера
5. При необходимости, очистите рабочую поверхность датчика линейного энкодера.  
**ВНИМАНИЕ!** Признаком необходимости обслуживания линейки и датчика металлического энкодера является изменения цвета датчика с синего на зеленый или красный во время печати или появление соответствующих ошибок в ПО принтера. При необходимости свяжитесь со службой сервисной поддержки для уточнения дополнительных деталей.

#### 4. ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРИЖИМНЫХ ВАЛОВ

Рекомендуется регулярно очищать от загрязнений металлические прижимные валы гибридных принтеров и принтера. Для очистки требуется использовать безворсовую салфетку, смоченную в IPA (изопропиловый спирт), чтобы удалить пыль и отложения.

##### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Поднимите металлический прижимной вал используя соответствующие кнопки управления; Протирайте вал по всей длине используя безворсовую салфетку, смоченную в IPA, постоянной прокручивая вал.
2. Повторите процедуру для всех металлических прижимных валов гибридного принтера
3. Дождитесь полного испарения IPA до начала работы.



#### 5. ОЧИСТКА РЕЗИНОВЫХ ВАЛОВ РУЛОННЫХ УФ ПРИНТЕРОВ

По рекомендации производителя резиновые валы должны регулярно очищаться от загрязнений для обеспечения необходимых свойств. На ощупь, валы должны иметь упругую структуру, без эффекта скольжения. Это обеспечивает качество протяжки материала и уменьшает износ резиновых валов продлевая срок эксплуатации принтера. Для очистки требуется использовать салфетки, смоченные в специальной жидкости для ухода за резиной.

##### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Очистите всю поверхность вала при помощи салфетки, смоченной в жидкости для ухода за резиной, и дождитесь полного высыхания;
2. При сильном загрязнении рекомендуется использовать для очистки воду с добавлением мыла, после чего обработать поверхность вала жидкостью для ухода за резиной;
3. Проверьте на ощупь состояние вала, поверхность должна быть матовой, структура равномерна без эффекта скольжения.

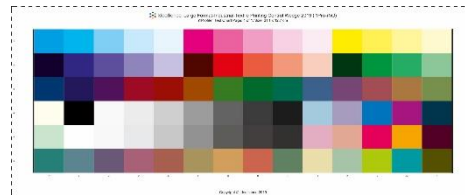
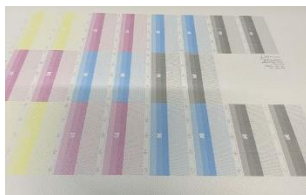
При необходимости свяжитесь со службой сервисной поддержки для уточнения дополнительных деталей.

#### 6. ОЧИСТКА ПЛАСТИКОВЫХ РОЛИКОВ РУЛОННОЙ ПОДАЧИ

Пластиковые ролики системы подачи должны содержаться в чистоте, так как могут иметь прямой контакт с материалов для печати. Для очистки требуется использовать безворсовую салфетку, смоченную в IPA (изопропиловый спирт), чтобы удалить загрязнения.

#### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Поднимите прижимные ролики используя соответствующие кнопки управления;
2. Удалите загрязнения с каждого ролика используя безворсовую салфетку, смоченную в IPA;
3. Дождитесь полного испарения IPA до начала работы.



#### 7. ФИКСИРОВАНИЕ СОСТОЯНИЯ ПЕЧАТАЮЩИХ ГОЛОВЕК И ЧЕРНИЛ

Не реже чем один раз в неделю необходимо зафиксировать состояние принтера и чернил.

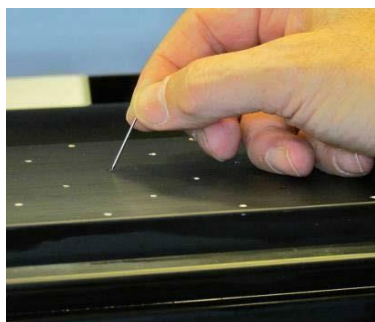
##### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Проведите ежедневную процедуру обслуживания печатающих головок и постарайтесь добиться наилучшего результата;
2. Напечатайте на качественном материале, например на самоклеящейся пленке, наилучший полученный тест состояния печатающих головок, подпишите дату и время печати;
3. Распечатайте на том же материале тестовое изображение всех чистых цветов принтера, подпишите дату и время печати;
4. Сохраните напечатанные тесты в архиве для дальнейшего отслеживания красочной системы

### ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

#### 1. ЧИСТКА ВАКУУМНОГО СТОЛА ПЛАНШЕТНОГО И РУЛОННОГО ПРИНТЕРА

Вакуумный стол необходимо поддерживать в чистоте, регулярно очищать от остатков полимеризованных чернил. Во время эксплуатации вакуумные отверстия стола могут постепенно забиваться. Это может снизить эффективность работы системы подачи материала и привести к увеличению процента брака при печати. Рекомендуется каждый месяц проверять эффективность работы вакуумной системы и осуществить прочистку вакуумных отверстий по всей поверхности стола. В случае гибридного принтера следует полностью очистить конвейер от чернил.



#### 2. ОБСЛУЖИВАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩИХ РЕЛЬС И МОТОРОВ

Высокоскоростные рельсы каретки, подъемный винт каретки, ползунок, приводные шестерни и соответствующие двигатели, приводы и датчики требуют регулярного осмотра и обслуживания. Пожалуйста, регулярно удаляйте остатки грязной смазки и пыли с поверхности рельс, направляющих, подъемного винта, со всех датчиков. Обязательно каждый месяц добавляйте соответствующее количество антикоррозионного масла и смазки. Очищайте по необходимости концевые датчики портала и каретки при помощи сжатого воздуха.

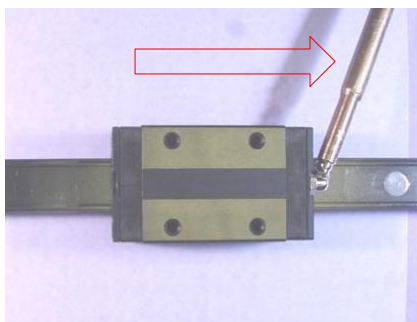
#### 3. ОБСЛУЖИВАНИЕ СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ LED ЛАМП

Проверьте уровень дистиллированной воды в чиллере системы охлаждения LED ламп и долейте до необходимого уровня при необходимости. Очистите от пыли вентилятор если это потребуется.

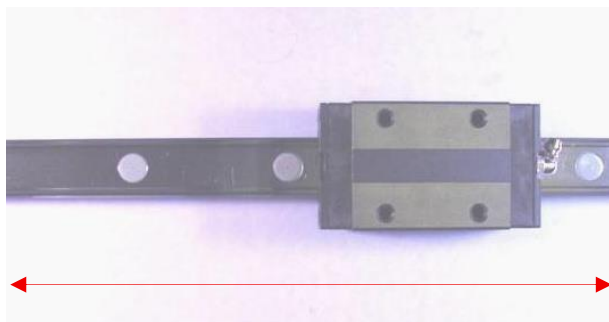
## ЕЖЕКВАРТАЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1. ОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА ПОДШИПНИКОВ КАРЕТКИ

Производитель рекомендует смазывать подшипники каретки через 500 км пробега или каждые 3-6 месяцев.



Смазочный пистолет



Длина перемещения в 5 раз больше длины подшипника

#### ПОРЯДОК ПРОЦЕДУРЫ:

1. Отключите питание принтера не позднее чем за 5 минут до выполнения процедуры очистки;
  2. Очистите направляющие от грязи и пыли при помощи тряпичного материала. В случае сильного загрязнения используйте WD-40;
  3. Проверьте, что на направляющих не осталось загрязнений и инородных предметов
  4. Для смазки направляющих рекомендуется использовать плунжерный шприц (пистолет для смазки).
  5. Присоедините шприц к тавотнице и несколько раз медленно выдавливайте смазку в линейный подшипник в объеме около 2 мл. (одно нажатие имеет объем около 0,6 мл, но может зависеть от модели шприца). Вносите смазку небольшими дозами.
- ВНИМАНИЕ!** Не вносите слишком много смазки за один раз, так как во внутрь подшипника может не попасть необходимое количество, а излишки выступают по краям снаружи. Если нет информации от том сколько смазки находится внутри подшипника - внесите около 3 мл смазки только в первый раз.
6. После внесения смазки необходимо двигать подшипник по рельсе на расстояние не менее 5 раз больше длины подшипника для равномерного распределения смазки;
  7. Повторите процесс 1 или 2 раза, пока излишки смазки не начнут выступать по краям при движении подшипника;



Выступившая смазка из подшипника

8. Если нет в наличии плунжерного шприца, то можно нанести смазку непосредственно на рельсы, после чего выполнить пункт 6 процедуры. Такой способ менее эффективен и не всегда обеспечивает качественную смазку подшипников.

### 2. ЗАМЕНА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ В СИСТЕМЕ LED ЛАМП

Рекомендуется заменить дистиллированную воду в системе охлаждения LED ламп и провести профилактику и чистку радиатора охлаждения. Застоявшаяся вода может служить причиной засора системы и снижения эффективности работы системы полимеризации принтера.

## ПОЛУГОДОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1. ЗАМЕНА ФИЛЬТРОВ КРАСОЧНОЙ СИСТЕМЫ

Красочная система принтера является одним из основных компонентов, которая отвечает за стабильность результата и непосредственно влияет на работу и срок службы печатающих головок. Рекомендуется заменить красочные фильтры один раз в полгода, вне зависимости от загрузки оборудования.

В конструкции красочной системы УФ принтеров XLINE / PLATINUM используются два типа фильтров:

Фильтр чернильный РНPIIB, 5 мкм для основной магистрали.

Фильтр чернильный РНHFB-SF1500C, 15 мкм для использования в каретке



РНPIIB, 5 мкм



РНHFB-SF1500C, 15 мкм

Для процедуры замены фильтров требуется дополнительный опыт работы с красочной системой принтера. Рекомендуется предварительно связаться со службой сервисной поддержки для уточнения дополнительных деталей.

2. Рекомендуется не реже чем один раз в 6 месяцев провести диагностику состояния компонентов гибкого рукава каретки на наличие износа компонентов и подтеков чернил. Для получения дополнительной информации свяжитесь со службой сервисной поддержки.

3. Рекомендуется не реже чем один раз в 6 месяцев проверить вакуумную систему гибридного принтера на предмет уменьшения эффективности. По результатам проверки возможно потребуются демонтаж вакуумного конвейера для процедуры чистки стола. Для получения дополнительной информации свяжитесь со службой сервисной поддержки.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОНСЕРВАЦИИ УФ ПРИНТЕРА

Печатающие головки, основной компонент формирования изображения УФ принтера, требуют регулярного обслуживания, чувствительны к любым механическим воздействиям и повреждениям. В случае отсутствия должного внимания и необходимого обслуживания срок службы печатающих головок заметно сокращается, снижается качество печати, скорость принтера, стабильность результата. Особо важно соблюдать рекомендации по обслуживанию печатающих головок во время краткосрочных и долгосрочных простоев УФ принтера.

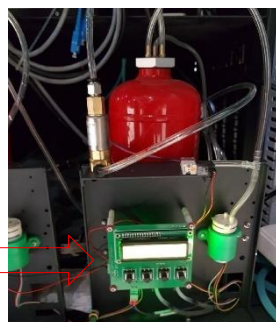
### ОПЦИЯ ПОДДЕРЖАНИЯ ОТРИЦАТЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ

Последние модификации принтеров серий XLINE / PLATINUM оборудованы опцией поддержания отрицательного давления в субтанках, что позволяет упростить процедуры подготовки принтера к консервации. Для включения системы требуется нажать один раз желтую кнопку, установленную рядом с системой отрицательного давления. Свяжитесь со службой сервисной поддержки для уточнения дополнительных деталей и инструкций.

**ВНИМАНИЕ!** Для работы опции поддержания отрицательного давления требуется не отключать основной выключатель (Main) питания принтера. Проверьте, что после выключения остальных выключателей питания дисплей системы отрицательного давления находится в рабочем состоянии.



Кнопка включения опции  
поддержания отрицательного  
давления



Дисплей системы  
отрицательного давления

#### В ТЕЧЕНИЕ ДНЯ.

1. Выполните ежедневное обслуживание принтера в соответствии п. 3 и 4;
2. Напечатайте тест состояния печатающих головок и убедитесь, что тест соответствует зафиксированному состоянию принтера (см. п.4 ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ);
3. Убедитесь, что каретка принтера находится в зоне парковки;
4. Включите режим FlashJets, чтобы обеспечить постоянный выброс минимального количества чернил из всех печатающих головок.
5. Если простой составляет более 4 часов рекомендуется выполнить перед печатью процедуры по ежедневному обслуживанию, согласно п. 3, 4.

#### ОТ 12 ЧАСОВ ДО 1-3 ДНЕЙ.

1. Выполните ежедневное обслуживание принтера в соответствии п. 3 и 4;
2. Напечатайте тест состояния печатающих головок и убедитесь, что тест соответствует зафиксированному состоянию принтера (см. п.4 ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ);
3. Убедитесь, что каретка принтера находится в зоне парковки;

#### ДЛЯ ПРИНТЕРОВ БЕЗ ОПЦИИ ПОДДЕРЖАНИЯ ОТРИЦАТЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ

4. Закройте чернильные краны печатающих головок, переведите их в положение «3» (см. рисунок на странице 3);
5. Нажмите кнопку E-STOP;
6. Выключите рабочую станцию управления принтером;
7. Полностью выключите питание принтера.

#### ДЛЯ ПРИНТЕРОВ С ОПЦИИ ПОДДЕРЖАНИЯ ОТРИЦАТЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ

4. Нажмите кнопку E-STOP
5. Выключите рабочую станцию управления принтером;
6. Выключите питание элементов принтера кроме основного выключателя Main.

Производитель рекомендует по возможности каждый день выполнять процедуру ежедневного обслуживания, в соответствии п. 3 и 4, а также печать одного тестового изображения, содержащего все цвета, используемые в принтере.

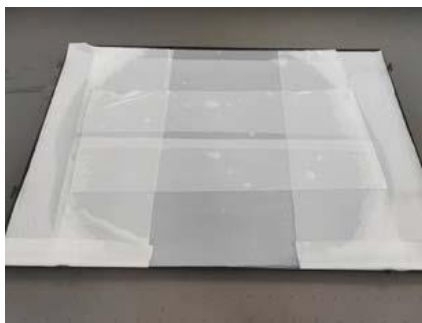
#### ОТ 1-3 ДО 7 ДНЕЙ.

1. Выполните ежедневное обслуживание принтера в соответствии п. 3 и 4;
2. Напечатайте тест состояния печатающих головок и убедитесь, что тест соответствует зафиксированному состоянию принтера (см. п.4 ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ);
3. Убедитесь, что каретка принтера находится в зоне парковки;

#### ДЛЯ ПРИНТЕРОВ БЕЗ ОПЦИИ ПОДДЕРЖАНИЯ ОТРИЦАТЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ

4. Закройте чернильные краны печатающих головок, переведите их в положение «3» (см. рисунок на странице 3);
5. Подготовьте специальный лоток для консервации принтера, очистите его от загрязнений, пыли, чернил;

6. Уложите безворсовые салфетки для протирки печатающих головок равномерно в лоток для консервации. Требуется равномерно закрыть всю поверхность лотка;
7. По желанию, слегка смочите уложенные в лоток салфетки минимальным количеством жидкости для обслуживания, чтобы они были немного влажные.
8. Поднимите каретку и установите лоток для консервации на штатные крепления. Убедитесь, что салфетки касаются поверхности печатающих головок;
9. Нажмите кнопку E-STOP;
10. Выключите рабочую станцию управления принтером;
11. Полностью выключите питание принтера.



#### для ПРИНТЕРОВ С ОПЦИИ ПОДДЕРЖАНИЯ ОТРИЦАТЕЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ

4. Нажмите кнопку E-STOP
5. Выключите рабочую станцию управления принтером;
6. Выключите питание элементов принтера кроме основного выключателя Main.

Производитель рекомендует по возможности каждый день выполнять процедуру ежедневного обслуживания, в соответствии п. 3 и 4, а также печать одного тестового изображения, содержащего все цвета, используемые в принтере.

#### БОЛЕЕ 7 ДНЕЙ.

1. Убедитесь, что жидкость для обслуживания в основной емкости не просрочена;
2. Выполните ежедневное обслуживание принтера в соответствии п. 3 и 4;
3. Напечатайте тест состояния печатающих головок и убедитесь, что тест соответствует зафиксированному состоянию принтера (см. п.4 ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ);
4. Убедитесь, что каретка принтера находится в зоне парковки;
5. Переведите чернильные краны печатающих головок в положение «1» (см. рисунок на странице 3);
6. Кратковременно нажимайте кнопку Cleaning (не более 5 сек. за один раз) для вытеснения чернил из печатающих головок.
7. Повторяйте процедуру до момента, когда из всех печатающих головок будет выходить чистая промывочная жидкость;
8. Закройте чернильные краны печатающих головок, переведите их в положение «3»
9. (см. рисунок на странице 3);
10. Подготовьте специальный лоток для консервации принтера, очистите его от загрязнений, пыли, чернил;
11. Уложите безворсовые салфетки для протирки печатающих головок равномерно в лоток для консервации. Требуется равномерно закрыть всю поверхность лотка;
12. По желанию, слегка смочите уложенные в лоток салфетки минимальным количеством жидкости для обслуживания, чтобы они были немного влажные.
13. Поднимите каретку и установите лоток для консервации на штатные крепления. Убедитесь, что салфетки касаются поверхности печатающих головок;
14. Нажмите кнопку E-STOP;
15. Выключите рабочую станцию управления принтером;
16. Полностью выключите питание принтера.

При расконсервации принтера рекомендуется уделить особое внимание состоянию красочного тракта и печатающих головок. Убедитесь, что за время простоя тест состояния печатающих головок не изменился, выполнив в том числе процедуру фиксации состояния принтера

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ЧЕРНИЛ

Используйте чернила, рекомендованную производителем. Не меняйте чернила на произвольные, так как это может привести к повреждению печатающих головок и красочного тракта, а так же к снижению качества печати.

**ВНИМАНИЕ!** Никакое количество чернил в красочном тракте не должны соприкасаться с водой или любым раствором, содержащим воду, что может привести к образованию геля и блокировке красочных трубок и печатающих головок.

Необходимо избегать прямого контакта чернил с промывочной жидкостью. Следите за тем, что при выполнении процедур по обслуживанию и консервации промывочная жидкость полностью удаляется из тракта.

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Некоторые химические вещества, содержащиеся в чернилах, обладают токсичностью, раздражают глаза и дыхательную систему, могут вызывать аллергическую реакцию. Контакт с чернилами можно эффективно уменьшить с помощью средств индивидуальной защиты. При работе с чернилами следует надевать нитриловые перчатки и рабочую одежду. Если чернила попали на кожу, ее следует немедленно смыть мыльной пеной, не используя абразивные вещества. На рабочем месте запрещено есть, пить и курить.

Всегда держите канистры с чернилами и жидкостями для обслуживания плотно закрытыми. В случае повреждения канистры перелейте чернила, жидкость для обслуживания в другую чистую, канистру с герметичной крышкой.

Немедленно удаляйте любые пролитые чернила, растворители или обслуживающие жидкости.

Растворители и обслуживающие жидкости являются опасными отходами, которые должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами. Утилизируйте жидкие отходы, пролитые чистящие средства, тряпки, пропитанные растворителем или жидкостью для обслуживания, а также остатки чернил в подходящие закрытые огнестойкие контейнеры, расположенные на расстоянии не менее 8 м от принтера. Огнестойкие контейнеры должны быть заземлены.

## ХРАНЕНИЕ ЧЕРНИЛ

Чернила следует хранить в герметичных канистрах в прохладном, сухом месте с хорошей вентиляцией, без воздействия света (включая солнечный свет в помещении, освещение и т. д.) при температуре от 15 до 30 градусов. Обратите внимание на дату изготовления чернил. Хотя срок годности чернил достаточно большой (обычно 12 месяцев), не рекомендуется использовать чернила с истекшим сроком годности. Просроченные чернила меняют свои физико-химические свойства и могут работать нестабильно.

Вязкость чернил зависит от температуры и может меняться в зависимости от климатических условий в помещении. Изменение параметров вязкости и поверхностного натяжения может привести к снижению качества печати принтера.