





समस्या समाधान गाइड

कन्वर्शन और एप्लीकेशन

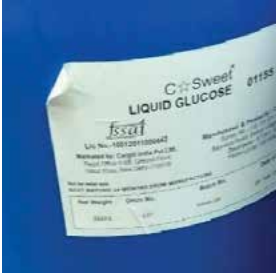


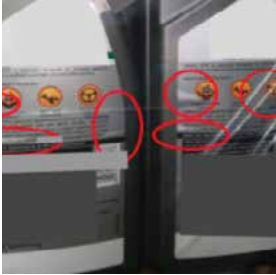
डिजिटल

समस्या	कारण	समाधान
स्क्रेच / नेल टेस्ट में असफल	 <ul style="list-style-type: none">GSM सेटिंग लैमिनेट/सबस्ट्रेट के अनुसार नहींटोन का कम्पोजिशन, ज़्यादा इंक/टोनर जमा होनापूरी तरह नहीं मिलना/सूखनासबस्ट्रेट के अनुसार नहीं	<ul style="list-style-type: none">GSM सेटिंग लैमिनेट/सबस्ट्रेट के अनुसार सही कर लेंटोनर बदलें, नए लॉट/बैच का होअलग लॉट का सबस्ट्रेट ट्राई करें; AD के टेक रिप्रेजेंटेटिव से सलाह लेंसबस्ट्रेट की कम्पैटेबिलिटी की जानकारी मशीन निर्माता से लें
स्टैटिक चार्ज (प्रिंटिंग के बाद)	 <ul style="list-style-type: none">प्रेसरूम में कंडिशन पर नियंत्रण नहीं (तापमान एवं नमी)फ्यूजिंग (मिलाने) के समय अत्यधिक तापमान और फ्रिक्शनस्टैटिक एलिमिनेटर नाकाम	<ul style="list-style-type: none">प्रेसरूम में सही कंडिशन बनाए रखें (तापमान 23°C और RH 50%)GSM सेटिंग लैमिनेट/सबस्ट्रेट के अनुसार एडजस्ट करेंमशीन ऑक्जिलियरीज़ के प्रभावी होने का ध्यान रखेंसबस्ट्रेट सप्लायर और मशीन के निर्माता से सलाह लें
मल्टीपल शीट फीड करना/जाम होना	 <ul style="list-style-type: none">प्रेसरूम की कंडिशन पर नियंत्रण नहींGSM सेटिंग लैमिनेट/सबस्ट्रेट के अनुसार नहींअधिक स्टैटिक जमा होना, स्टैटिक एलिमिनेटर पर ध्यान दें	<ul style="list-style-type: none">मटीरियल ओरिजिनल पैकिंग में ही रखेंप्रेसरूम में सही कंडिशन रखें (तापमान 23°C और RH 50%)GSM सेटिंग लैमिनेट/सबस्ट्रेट के अनुसार एडजस्ट करेंमशीन ऑक्जिलियरीज़ प्रभावी हो इस पर ध्यान दें
घटिया टोनर एडहेसन	 <ul style="list-style-type: none">इंक पूरी तरह नहीं मिलता/सूखताटोनर का कम्पोजिशन/टोनर एक्सपायरसबस्ट्रेट टॉप कोट के साथ कम्पैटेबल नहीं	<ul style="list-style-type: none">मटीरियल ओरिजिनल पैकिंग में ही रखें; तापमान 23°C और RH 50%फ्यूजिंग यूनिट पर ध्यान देंटोनर बदलें, नए लॉट/बैच का होअलग लॉट का सबस्ट्रेट ट्राई करें; AD के टेक रिप्रेजेंटेटिव से बात करेंसबस्ट्रेट की कम्पैटेबिलिटी के लिए मशीन निर्माता से सलाह लें
प्रिंट करने के बाद कर्ल होना	 <ul style="list-style-type: none">अधिक तापमान पर फ्यूज करनाअधिक टोनर जमा होनाप्रेस रूम में कंडिशन सही नहीं होनामशीन डी-कर्लर सेटिंग	<ul style="list-style-type: none">मशीन पर सही GSM सेटिंग करेंप्रोफाइल/इंक जमा होने का अनुकूलन करेंप्रेसरूम में कंडिशन सही रखें (तापमान 23°C और RH 50%)सबस्ट्रेट सप्लायर और मशीन निर्माता से सलाह लें

ऑफसेट

समस्या	कारण	समाधान
पिन होल (बराबर प्रिंट नहीं होना)	 <ul style="list-style-type: none"> इंक की रियोलॉजी सुरक्षित नहीं प्रेस रूम की कंडिशन सही नहीं 	<ul style="list-style-type: none"> इंक की रियोलॉजी पर ध्यान दें या इंक निर्माता से सलाह लें मटीरियल उसके ओरिजिनल पैक में रखें प्रेसरूम में कंडिशन सही रखें (तापमान 23°C और RH 50%) मशीन के समान मानकों पर अलग लॉट की मटीरियल इस्तेमाल करें और AD प्रतिनिधि से सलाह लें
गलत रजिस्ट्रेशन	 <ul style="list-style-type: none"> प्रेस के पैरामीटर एलाइन नहीं (प्लेट, ब्लैकेट और सबस्ट्रेट) ब्लैकेट फूला या इम्बॉस किया हुआ इमेज प्लेट पर एलाइन नहीं फाउंटैन सॉल्यूशन का ज्यादा इस्तेमाल (डाइमेंशन में अस्थिरता) गुलोटीन की वजह से ग्राहक के पास कलिंग 	<ul style="list-style-type: none"> प्लेट, ब्लैकेट और सबस्ट्रेट को प्रेस पर एलाइन करें बदल कर नया ब्लैकेट लगाएं नया प्लेट बनाएं रॉलर के एलाइनमेंट और प्रेसर पर ध्यान दें मल्टीपल पास प्रिंटिंग करने से बचें और पास के बीच समय जहां तक हो कम करें स्टैंडर्ड साइज में गुलोटीन प्रॉसेस से बचें
एयर बबल्स (लैमिनेशन के बाद)	 <ul style="list-style-type: none"> थर्मल लैमिनेशन गलत/ज्यादा एंटी सेटऑफ पावर लैमिनेशन में तनाव ज्यादा और निपिंग प्रेसर बराबर नहीं होना इंक नहीं सूखा वेट लैमिनेशन एडेसिव में पानी का अनुपात अधिक एडेसिव में झाग बन जाना 	<ul style="list-style-type: none"> एंटी सेटऑफ पावर बदल कर बारीक वाला लगाएं प्रेसर रूम में कंडिशन सही रखें आदर्श (तापमान 23°C और RH 50%) टेंशन और प्रेसर अनुकूल करें जल्द सेट होने वाला इंक इस्तेमाल करें और प्रिंट करने के बाद पर्याप्त ड्रवेल टाइम दें एडेसिव सप्लायर से सलाह लें एडेसिव में एंटी फोम डालें
इंक सेट-ऑफ (प्रिंट करने के बाद)	 <ul style="list-style-type: none"> बहुत ज्यादा फाउंटैन सॉल्यूशन का इस्तेमाल कम सेट-ऑफ पाउंडर स्प्रे करना सही से रखरखाव नहीं करना/अधिक ऊंचा स्टैक करना इंक को तराई/ऑक्सीडाइज/सुखाया नहीं गया इंक की परत बहुत मोटी/पेपर में बहुत नमी/RH ज्यादा 	<ul style="list-style-type: none"> प्रेस रन के दौरान PH और कंडक्टिविटी बनाए रखें, फाउंटैन सॉल्यूशन भर दें सेट-ऑफ पाउंडर की गुणवत्ता पर ध्यान दें और इसका अनुकूल स्प्रे करें स्टैक की ऊंचाई कम करें IR/UV लैम्प की इंटेन्सिटी पर ध्यान दें

एप्लीकेशन

समस्या	कारण	समाधान
लेबल एज लिफ्ट करना (लेबल करने के बाद)	 <ul style="list-style-type: none"> बराबर मसाज/प्रेसर नहीं देना बहुत कम तापमान पर उपयोग करना सबस्ट्रेट में कम सर्फेस एनर्जी एडेसिव सबस्ट्रेट से कम्पैटेबल नहीं है 	<ul style="list-style-type: none"> मसाज की प्रक्रिया दुबारा ध्यान से देखें और स्क्वीजी का इस्तेमाल करें उपयोग करते समय TDS के अनुसार तापमान रखें कोर पर ज्यादा इंक नहीं जमा होने दें फेस के बदले लाइनर को खींचें ताकि फेस कर्ल नहीं हो कम सर्फेस एनर्जी के सबस्ट्रेट के लिए अधिक जोरदार एडेसिव चाहिए AD के प्रतिनिधि से संपर्क करें
लेबल फॉल-ऑफ (लेबलिंग के बाद)	 <ul style="list-style-type: none"> सबस्ट्रेट में नमी/गंदगी कंटेनरों से सामग्रियों का रिसाव सबस्ट्रेट का तापमान/उपयोग के समय तापमान बहुत कम होना रफ सर्फेस/एडेसिव के कोट का वजन बहुत कम एडेसिव सबस्ट्रेट के साथ कम्पैटेबल नहीं 	<ul style="list-style-type: none"> सबस्ट्रेट साफ करने के बाद ही लगाएं ध्यान रखें कि कंटेनर से कोई रिसाव ना हो उपयोग TDS के अनुसार तापमान पर करें अधिक जोरदार/ज्यादा एडेसिव वाले जीएसएम प्रोडक्ट इस्तेमाल कर देखें AD के प्रतिनिधि से संपर्क करें
एब्रेशन फेल्यर (ट्रांजिट टेस्ट)	 <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा परत नहीं बनाई (वार्निश/लैमिनेशन) दो कंटेनरों के बीच लेबल सर्फेस का आपस में बहुत अधिक घिसना 	<ul style="list-style-type: none"> सही वार्निश/लैमिनेशन का इस्तेमाल कंटेनरों के बीच बहुत अधिक रगड़ से बचाव के लिए सेपरेटर इस्तेमाल करें कंटेनर के आकार और स्टैक के अनुसार बाहर का कोरुगेटेड बॉक्स डिजाइन करें
एयर बबल (लेबलिंग के बाद)	 <ul style="list-style-type: none"> मसाज/प्रेसर बराबर नहीं कंटेनर की सतह स्मूद नहीं सतह पर गंदगी/नमी कंटेनर को गर्म तापमान पर भरना बहुत कम तापमान पर उपयोग करना/उपयोग के दौरान हवा फंस जाना 	<ul style="list-style-type: none"> उपयोग करते हुए हवा नहीं फंसे इसके लिए खूब मसाज करें और स्क्वीजी इस्तेमाल करें लेबल के उपयोग से पहले सबस्ट्रेट साफ करने का ध्यान रखें हॉट फिलिंग के लिए विशेष एडेसिव चाहिए, लेबल का उपयोग वातावरण की सामान्य स्थितियों में करें उपयोग के समय तापमान TDS के अनुसार AD के प्रतिनिधि से सलाह लें