



HP Latex R1000/R2000-printerserie

Gebruikershandleiding

Wettelijke kennisgevingen

De informatie in dit document kan zonder
voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

De enige garanties voor producten en diensten
van HP worden vermeld in de specifiek
garantieverklaring die wordt meegeleverd met
dergelijke producten en diensten. Niets in dit
document mag worden opgevat als aanvullende
garantie. HP kan niet aansprakelijk worden
gesteld voor technische of redactionele fouten
of weglatingen in dit document.

Kennisgeving over de veiligheid

Lees en volg alle bedienings- en
veiligheidsinstructies voordat u de printer start.

Handelsmerken

Microsoft® en Windows® zijn in de Verenigde
Staten gedeponeerde handelsmerken van
Microsoft Corporation.

Inhoudsopgave

1 Inleiding	1
Welkom bij uw printer	2
Accessoires en verbruiksartikelen van de printer	3
Documentatie en nuttige links	3
Veiligheidsmaatregelen	4
Belangrijkste onderdelen	14
Printersoftware	18
De printer voor de eerste keer aan zetten	18
De printer in- en uitschakelen	19
De printer verplaatsen	20
 2 HP Internal Print Server	 22
De Internal Print Server starten	23
Widgets Internal Print Server	24
Printerstatus en meldingen	25
De firmwar en de interne afdrukserver bijwerken	25
Instellingen en voorkeuren van de Internal Print Server	27
 3 De RIP-software installeren en configurere	 28
Maak een gedeelde map	29
De ONYX-software installeren en de driver instellen	31
Installeer de Caldera-software en stel de driver in	33
 4 Integratie afdrukworkflow	 35
Inleiding tot JDF en JMF	36
Werken met JDF	36
 5 Omgaan met het substraat	 40
Inleiding	41
Onbuigzame substraattypen	41
Flexibele substraattypen	42
Substraattips	42
Printerconfiguratie	46
Substraatconfigurati	46

Substraat in de printer laden	50
Informatie over het geladen substraat bekijken	61
Substraatrandhouders	61
Afdrukken	72
Een papierrol verwijderen	74
Opwikkelspoel	75
6 Afdruktaken maken en beheren	76
Een nieuwe afdruktaak toevoegen	77
Voorinstellingen substraat	79
Een nieuw substraat gebruiken	79
De printer voorbereiden voor een nieuw substraat	79
Een substraatvoorinstelling toevoegen	79
Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken	85
Een substraatvoorinstelling verwijderen	88
De positie van de wagenbalk instellen	88
7 Werken met het inksysteem	89
Inksysteemonderdelen	90
Werken met de onderdelen van het inksysteem	93
8 Printer kalibreren	118
De printkoppen uitlijnen	119
Mogelijke problemen met printkopuitlijning	125
Kleurkalibratie	128
Kleurenconsistentie tussen verschillende HP Latex R-serie-printers	131
Kleuremulatie	131
Kleurprofielen	132
Substraatdoorvoercompensatie	132
Aanbevolen kalibraties na bepaalde gebeurtenissen	133
9 Hardwareonderhoud	134
Veiligheidsmaatregelen	135
Onderhoudshulpmiddelen	135
Overzicht van onderhoudswerkzaamheden	139
Onderhoudstaken uitvoeren	141
Bewegingen van het printersysteem	143
De printer in- en uitschakelen voor onderhoudswerkzaamheden	143
Dagelijks aanbevolen onderhoud	144
Dagelijks aanbevolen onderhoud (alleen witte inkt)	146
Wekelijks onderhoud	147
Maandelijks onderhoud	156
Elke 4 maanden (alleen witte inkt)	162

375 liter-onderhoud	166
750 liter-onderhoud	170
Wanneer nodig	202
10 Diagnostische tests	239
11 Problemen met substraat oplossen	242
Laadproblemen	243
Problemen met afdrukken	244
Problemen met de afdruk lengte van flexibele substraat	248
12 Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen	250
Algemeen advies	251
Basis en geavanceerde probleemoplossing	252
Geavanceerde probleemoplossing afdrukkwaliteit	254
13 Problemen met inktpatronen en printkoppen oplossen	268
Inktpatronen	269
Printkoppen	269
Storingen printkopreinigingsrol	275
14 Overige problemen oplossen	276
De printer start niet	277
De printer drukt niet af	277
De printer kan niet opnieuw worden gestart vanuit de Internal Print Server	277
De printer lijkt langzaam	277
Verzoek om de wagen opnieuw te initialiseren	277
De Internal Print Server kan de printer niet vinden	278
Storing kleurkalibratie	278
15 Als u hulp nodig hebt	279
Open een ondersteuningsaanvraag bij HP PrintOS	280
Als u niet bent geregistreerd bij HP PrintOS	280
HP Proactive Support	280
HP Klantenondersteuning	280
16 Accessoires	281
Witte upgradekit	282
Rolafdrukkit	289
Verlengtafels	295
Instructies voor verwijderen	298

17 Benodigdheden en accessoires bestellen	299
Inktbenodigdheden bestellen	300
Accessoires bestellen	301
18 Specificatie van de printer	302
Functionele specificatie	303
Fysieke specificatie	303
Geheugenspecificatie	303
Voedingsspecificatie	304
Vereisten voor luchttoevoer (pneumatische as)	304
Milieuspecificatie	305
Milieuspecificatie	305
Ventilatie	305
Airconditioning	306
Akoestische specificatie	306
Bijlage A Aanbevelingen voor onbuigzaam substraat	307
Aanbevolen afdrukmodi (inleiding)	308
Gebruik de gevoelige modus bij hittegevoelige substraten	308
Vooraf gedefinieerd substraatinstellingen	309
Acrylblad (PMMA)	309
Samengestelde aluminiumplaten (ACP)	311
Gecomprimeerd karton of kaarten	313
Golfkarton	314
Gegolfd kunststof	315
Schuimplaat	316
PVC-schuim	317
Glas en keramiek	319
Hout	319
Polycarbonaatblad	320
Polystyreenblad	321
Polypropyleenblad	322
Onbuigzaam PVC-blad (U-PVC)	323
Onbuigzaam PET (A-PET, PET-G) blad	324
Onbuigzaam PE (LDPE, HDPE) blad	325
Honingraatpanelen	326
Metalen panelen	327
Bijlage B Aanbevelingen voor flexibele substraat	328
Vooraf gedefinieerd substraatinstellingen	329
Zelfklevende vinyls	329
PVC banners	330
Papier	330

Textiel	331
Flexibele film	332
Bijlage C Ondersteunde flexibel substraten van HP	333
Bijlage D Overzichtsschema voor het oplossen van problemen met de afdrukkwaliteit	336
Woordenlijst	337
Index	340

1 Inleiding

- [Welkom bij uw printer](#)
- [Accessoires en verbruiksartikelen van de printer](#)
- [Documentatie en nuttige links](#)
- [Veiligheidsmaatregelen](#)
- [Belangrijkste onderdelen](#)
- [Printersoftware](#)
- [De printer voor de eerste keer aan zetten](#)
- [De printer in- en uitschakelen](#)
- [De printer verplaatsen](#)

Welkom bij uw printer

U kunt uw printer gebruiken om borden en afbeeldingen af te drukken op een breed gamma aan materialen met een breedte tot 1,63 m of 2,50 m; de printer gebruikt HP Latex-inkten op waterbasis voor een duurzame uitvoer van hoge kwaliteit.

Verscherp de kwaliteit van een onbuigzaam substraat met de meest levendige kleuren en het meest glanzende wit

- De HP Latex R1000 is ontworpen om pieken te absorberen zonder aan kwaliteit te hoeven inboeten.
- De HP Latex R2000 is ontworpen voor duurzame productieomgevingen.

Verkrijg geweldige kleuren op zowel onbuigzaam als flexibel substraat

- Verkrijg de beste afdrukkwaliteit zonder geuren met het krachtige, levendige HP Latex-kleurengamma op onbuigzame, geurloze afdrukken en een dunne inktlaag die de glans en het gevoel van het substraat behoudt.
- Verkrijg dezelfde look op onbuigzame en flexibel projecten met één technologie en neem afscheid van het afdrukken en monteren.
- Duurzame en flexibel watergebaseerde inkt biedt een hoge mate van hechting en een uitstekende krasbestendigheid met een nieuwe HP Latex Overcoat-vloeistof.

Breid uw aanbod uit met het meest glanzende wit

- Lever het meest glanzende wit op transparante en gekleurde substraten met witte HP Latex-inkt met hoge dekking die na verloop van tijd niet meer vergeelt.
- Geen verspilling tussen witte afdruktaken met verwijderbare printkoppen van de HP thermische inkjet die zijn opgeslagen in de offline rotatiekamer.
- Automatisch onderhoud van witte inkt maakt dat wit, net als alle andere kleuren, automatische recirculatie, automatische spuitmondcontroles en eenvoudige workflow heeft.

Verhoog uw productiviteit met slimmere afdrukken

- Reageer op pieken met kwaliteit en hoge snelheid, een efficiënt workflow dankzij het continu laden en het onbewaakt flexibel afdrukken.
- Geavanceerde technologie kan uw workflow vereenvoudigen en herafdrukken verminderen met behulp van automatisch onderhoud, ondersteunde laadworkflow en een slim vacuümsysteem, automatische correcties van de afbeeldingskwaliteit en onbewaakt flexibel afdrukken.
- Verhoog uptime met deze slimme printer.

Accessoires en verbruiksartikelen van de printer

HP Latex R1000 (64 inch) en R2000 (98 inch)	
Met de printer meegeleverd	HP Latex R-serie standaardtafels
	HP Latex R-serie meerlaagskit (N-up)
Optionele accessoires	HP Latex R-serie-witte upgradekit ^{1 2}
	HP Latex-rolafdrukket ^{1 2}
	HP Latex R-serie randhouderskit
	HP Latex R-serie extensie-gtafels ¹
Verbruiksartikelen	HP Latex 872/882/886-printkoppen
	HP Latex 872/882/886-inktcartridges
	HP Latex 872/882/886-onderhoudscartridge

¹ Afhankelijk van uw land kunnen er bij de printer gebundelde accessoireconfiguraties meegeleverd zijn.

² Afhankelijk van uw printermodel is dit artikel vooraf geïnstalleerd of beschikbaar als een optioneel accessoire.

Documentatie en nuttige links

De volgende documenten zijn beschikbaar voor uw printer en kunnen worden gedownload op <http://www.hp.com/go/latexR1000/manuals> of <http://www.hp.com/go/latexR2000/manuals>, afhankelijk van uw printermodel:

- Handleiding voor locatievoorbereiding en checklist
- Installatiehandleiding
- Inleidende informatie
- Gebruikershandleiding
- Juridische informatie
- Beperkte garantie

Meer informatie is beschikbaar op <http://www.hp.com/go/latexR1000/support> of <http://www.hp.com/go/latexR2000/support>.

Video's en andere trainingsmaterialen zijn beschikbaar op:

- <http://www.hp.com/supportvideos>
- <http://www.youtube.com/HPPrinterSupport>
- <http://www.hp.com/go/latexR1000/training> of <http://www.hp.com/go/latexR2000/training>

Ga voor meer informatie over nieuwe substraten naar de website met oplossingen op <http://www.hp.com/go/latexR1000/solutions/> of <http://www.hp.com/go/latexR2000/solutions/>. Er is een webgebaseerde Media Locator (<https://www.printos.com/ml/#/medialocator>) ontwikkeld waarmee beschikbare substraatconfiguraties voor latexprinters worden verzameld.

De afbeeldingen met Quick Response (QR)-code die in sommige delen van deze handleiding voorkomen, bieden koppelingen naar extra video-uitleg over bepaalde onderwerpen. Zie bijvoorbeeld [Onbuiqzaam substraat laden op pagina 50](#).

Veiligheidsmaatregelen


Lees de volgende veiligheidsmaatregelen (naast de bedieningsinstructies in deze gebruikershandleiding) alvorens de printer te gebruiken om er zeker van te zijn dat u de apparatuur op een veilige manier gebruikt.

U wordt verwacht de juiste technische opleiding en ervaring te hebben die nodig zijn om bekend te zijn met de gevaren waaraan u kunt blootstaan bij het uitvoeren van een taak, en de juiste maatregelen te treffen om de risico's voor uzelf en anderen te minimaliseren.

De werking moet te allen tijde worden bewaakt.

Algemene veiligheidsrichtlijnen



 **WAARSCHUWING!** De informatie die wordt verstrekt door het printerstatuslampje is alleen voor functioneel informatieve doeleinden bedoeld en de informatie is niet van toepassing op veiligheidsvoorzieningen of veiligheidsstatussen. Waarschuwinglabels op de printer moeten altijd in overweging worden genomen als de printer in gebruik is en hebben altijd voorrang boven de statussen die op de printerstatuslampjes worden aangegeven.

 **WAARSCHUWING!** De Internal Print Server van de printer kan worden bediend vanaf twee verschillende aanraakschermen. Gebruik de printer nooit tegelijkertijd met beide aanraakschermen. Zorg ervoor dat niemand anders de printer gebruikt of onderhoudswerkzaamheden uitvoert voordat een opdracht op een van beide aanraakschermen wordt gestart.

- Schakel de printer uit met behulp van de 2P-automaten in de verdeelkast van het gebouw en neem in de volgende gevallen contact op met uw servicevertegenwoordiger:
 - De stroomkabel is beschadigd.
 - De droog- of hardingsbehuizingen zijn beschadigd.
 - De printer is beschadigd door een klap.
 - Er is vloeistof in de printer gekomen.
 - Er komt rook of een ongewone lucht uit de printer.
 - De ingebouwde aardlekschakelaar is herhaaldelijk geactiveerd.
 - De zekeringen zijn doorgebrand.
 - De printer functioneert niet als normaal.
 - Er is mechanische schade of schade aan de behuizing.
- Schakel in elk van de volgende gevallen de printer uit met behulp van de stroomonderbrekers:
 - Tijdens onweer
 - Tijdens een stroomstoring
- Wees extra voorzichtig met zones die zijn gemarkeerd met waarschuwinglabels.

Er zijn geen door de bediener te onderhouden onderdelen in de printer behalve deze die aan de orde komen in het reparatieprogramma voor klanten van HP (zie <http://www.hp.com/go/selfrepair>). Raadpleeg voor onderhoud aan andere onderdelen gekwalificeerd onderhoudsmedewerkers.

Belangrijke opmerkingen

-
-  **WAARSCHUWING!** Laat de printer nooit zonder toezicht achter wanneer de aan/uit-schakelaar is ingeschakeld.
-  **VOORZICHTIG:** Automatisch onderhoud van het witte-inktsysteem kan niet plaatsvinden als de printer volledig is uitgeschakeld. Als de printer gedurende langere tijd (meer dan 4 uur) niet wordt gebruikt, laat dan alleen de schakelaar van de witte inkt ingeschakeld en volg de instructies in deze handleiding over de aan/uit-standen: raadpleeg [De printer in- en uitschakelen op pagina 19](#).
-

Gevaar van elektrische schok

-
-  **WAARSCHUWING!** De interne circuits en de droog- en uithardingsmodules werken op hoogspanning en kunnen ernstig persoonlijk letsel of zelfs overlijden veroorzaken.
-

Schakel de printer uit met behulp van de stroomonderbrekers in de verdeelkast van het gebouw voordat u de printer gaat repareren. De printer mag alleen op stopcontacten worden verbonden met de aarde.

Ter vermijding van een elektrische schok:


- Probeer de droog- en uithardingsmodules of de voedingskast niet uit elkaar te halen tijdens hardwareonderhoudstaken. Volg in deze gevallen de instructies nauwgezet.
- De afgesloten systeemkappen of -pluggen niet verwijderen of openen.
- Steek geen voorwerpen door sleuven in de printer.
- Test elk jaar de werking van de aardlekschakelaar (zie de onderstaande procedure).

-
-  **OPMERKING:** Een doorgebrande zekering kan wijzen op een storing van de elektrische circuits in het systeem. Neem contact op met een Service Partner en probeer niet zelf de zekering te vervangen.
-

De werking van de aardlekschakelaar controleren

Het wordt aanbevolen de geïntegreerde aardlekschakelaar eenmaal per jaar te testen. De procedure is als volgt:

1. Schakel de ingebouwde computer uit met de knop **Uitschakelen** van de interne afdrukserver. Schakel de printer niet uit via de hoofdschakelaar of de stroomonderbrekers.

 **VOORZICHTIG:** Het afsluitproces kan even duren. Wacht totdat het groene lampje Voeding ingeschakeld uit is voordat u doorgaat.

2. Nadat de computer is uitgeschakeld, drukt u op de testknop om de werking van de aardlekschakelaar te controleren.
 - Als de aardlekschakelaar niet uitvalt wanneer u op de testknop drukt, dan geeft dit aan dat deze niet goed werkt. De aardlekschakelaar moet om veiligheidsredenen worden vervangen. Neem contact met uw servicevertegenwoordiger om de aardlekschakelaar te verwijderen en te vervangen.
 - Als de aardlekschakelaar wordt geactiveerd, dan betekent dit dat deze goed werkt. Stel de aardlekschakelaar in op de normale stand.

Hittegevaar

De droog- en hardingssubsystemen van de printer werken op hoge temperaturen en kunnen bij aanraking brandwonden veroorzaken. De reeks steunen, de straal en behuizing van de led kunnen erg warm worden. Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om het risico op brandwonden te vermijden:

- Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen om het substraat in het uitvoergebied te bewerken wanneer het waarschuwbord voor afdrukmodi voor hoge temperaturen wordt weergegeven in de Internal Print Server. Zorg ervoor dat de apparatuur voldoet aan de lokale wetgeving voor alle materialen bij temperaturen tot 100 °C.
- Raak de interne ruimtes van de droog- en hardingsmodules van de printer niet aan.
- Wees extra voorzichtig bij het benaderen van het substraatpad.
- Wees extra voorzichtig met zones die zijn gemarkeerd met waarschuwinglabels.
- Plaats geen objecten over de steunen, lichtbundel en armaturen van de leds.
- Probeer de steunen, lichtbundel en armaturen van de leds niet aan te passen.
- Laat de printer afkoelen alvorens onderhoudswerkzaamheden uit te voeren.
- Zorg ervoor dat de printer is afgekoeld voordat u de substraatrandhouders monteert of demonteert.

Brandgevaar

De droog- en hardingssubsystemen van de printer werken op hoge temperaturen. Neem contact op met de servicevertegenwoordiger als de ingebouwde aardlekschakelaar van de printer herhaaldelijk is geactiveerd.

Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om het risico op brand te vermijden:

- Gebruik de stroomspanning die op het typeplaatje staat vermeld.
- Sluit de netsnoeren aan op de toegewezen lijnen die zijn beveiligd met een stroomonderbreker, zoals in de Handleiding voor plaatsing is beschreven.
- Steek geen voorwerpen door sleuven in de printer.
- Mors geen vloeistof op de printer. Zorg ervoor dat na het reinigen alle componenten droog zijn voordat de printer weer wordt gebruikt.
- Gebruik in en om de printer geen spuitbusproducten die ontbrandbare gassen bevatten. Gebruik de printer niet in een omgeving met explosiegevaar.
- Blokkeer of bedek de openingen van de printer niet.
- Probeer de droog- en uithardingsmodules of de voedingskast niet aan te passen.
- Zorg ervoor dat de door de fabrikant aanbevolen bedrijfstemperatuur van het substraat niet wordt overschreden. Raadpleeg de fabrikant indien deze informatie niet beschikbaar is. Laag geen substraten die niet kunnen worden gebruikt bij een werkingstemperatuur boven 125°C.
- Laad geen substraten die ontbranden bij temperaturen lager dan 250°C (482°F). Zie opmerking hieronder. Geen ontstekingsbronnen in de nabijheid van het substraat.



OPMERKING: Testmethode gebaseerd op EN ISO 6942:2002: *Evaluatie van materialen en materiaalsamenstellingen bij blootstelling aan een bron van stralingswarmte, methode B*. De testcondities om de temperatuur te bepalen waarop het substraat begint met ontsteken (vlam of gloed), waren: Warmtestroomdichtheid: 30 kW/m², kopercalorimeter, K type thermokoppel.

- Goed onderhoud en originele verbruiksartikelen van HP zijn vereist om ervoor te zorgen dat de printer naar behoren werkt. Als u onderdelen en verbruiksartikelen van andere fabrikanten gebruikt (schuimstoffen filters printkopreinigingsrollen en inkt), kan dit brandgevaar opleveren.

De steunen, lichtbundel en armaturen van leds kunnen erg warm worden. Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om het risico op brand te vermijden:

- Wees extra voorzichtig met zones die zijn gemarkeerd met waarschuwingslabels.
- Mors geen vloeistof op het accessoire. Zorg ervoor dat na het reinigen alle componenten droog zijn voordat de printer wordt gebruikt.
- Plaats geen objecten over de steunen, lichtbundel en armaturen van de leds.
- Probeer de steunen, lichtbundel en armaturen van de leds niet aan te passen.

Mechanisch gevaar

De printer heeft bewegende delen die persoonlijk letsel kunnen veroorzaken. Neem de volgende voorzorgsmaatregelen om persoonlijk letsel te voorkomen wanneer u dicht bij de printer werkt:

- Houd kleding en alle lichaamsdelen uit de buurt van bewegende delen van de printer.
- Draag geen halskettingen, armbanden en andere hangende voorwerpen.
- Als uw haar lang is, probeer dit dan vast te zetten zodat het niet in de printer terecht kan komen.
- Zorg ervoor dat mouwen of handschoenen niet vast komen te zitten in de bewegende delen van de printer.
- Sta niet te dicht bij de ventilatoren, dit kan persoonlijk letsel veroorzaken en de afdrukkwaliteit beïnvloeden (door het blokkeren van de luchtstroom).
- Raak aandrijvingen, banden, balken of bewegende rollen niet aan tijdens het afdrukken.
- Gebruik de printer niet zonder kleppen.
- Raak de uitlijn- of zijdelingse balken niet aan tijdens het afdrukken.
- Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen bij de behandeling van onbuigzame substraten en/of de substraatrandhouders.



WAARSCHUWING! Wees voorzichtig bij laden of verzamelen van substraat en plaats uw handen nooit onder de uitlijn balk, droogbalk of uithardingsmodules nadat u de opdracht heeft gegeven om af te drukken. Deze onderdelen kunnen zich automatisch verplaatsen en aanpassen, waardoor u ernstig letsel kunt oplopen.

- Zorg ervoor dat de uitlijningsbalk correct in de bovenste positie is geplaatst en helemaal niet kan bewegen voordat u het verlengstuk van de uitlijningsbalk monteert. Uw vingers kunnen tussen de openingen beklemd raken.
- Voor het rol-naar-rolaccessoire: wees voorzichtig bij het gebruik van het luchtpistool. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

Gevaar van lichtstraling

De led-array kan UV-straling afgeven, in overeenstemming met de vereisten van vrijstellingsgroep IEC 62471:2006: *Fotobiologische veiligheid van lampen en lampsystemen*. Het wordt echter aanbevolen niet direct en langdurig naar de uitvoer-leds te kijken wanneer deze branden. Optische barrières worden gebruikt om de aanwezigheid van obstakels in de invoer-/uitvoergebieden van het substraat te bepalen. Kijk niet naar de lichtstraal, omdat die schadelijk kan zijn voor de ogen.

Akoestische belasting

De akoestische belasting kan in sommige printmodi groter zijn dan 70 dB(A). Gehoorbescherming is wellicht noodzakelijk.

Chemisch gevaar

Zie de veiligheidsinformatiebladen die beschikbaar zijn op <http://www.hp.com/go/msds> voor de identificatie van de chemische ingrediënten van de verbruiksartikelen (materiaal en agents). Er moet voldoende ventilatie worden verschaft om ervoor te zorgen dat mogelijke blootstelling via de lucht aan deze stoffe actief wordt beheerd. Raadpleeg uw vaste specialist op het gebied van airconditioning en milieu, gezondheid en veiligheid (EHS) voor advies over de juiste maatregelen voor uw locatie.

Gevaar bij zware substraten

Speciale aandacht is vereist om persoonlijk letsel te voorkomen bij het hanteren van zware substraten:

- Zware substraatvellen, substraatstukken of substraatrollen moeten altijd door twee personen worden geladen. Let er op dat de rug niet te veel wordt belast en dat letsel wordt voorkomen.
- Gebruik altijd een vorkheftruck, pallettruck of andere machines om substraten te tillen. Het ontwerp van de printer is compatibel met deze apparaten.
- Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals laarzen en handschoenen.

Omgaan met inkt en condensaten

HP raadt u aan handschoenen te dragen wanneer u met inkt en condensaten werkt.

Ventilatie

Ventilatie met verse lucht is noodzakelijk om een comfortabel niveau te handhaven. Voor een specifiekere aanpak van adequate ventilatie kunt u de laatste versie van het document *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Ventilatie voor een aanvaardbare binnenluchtkwaliteit) van de ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) raadplegen.

Airconditioning en ventilatie moeten overeenkomen met plaatselijke richtlijnen en regelgeving op het gebied van milieu, gezondheid en veiligheid (EHS).

Volg de aanbevelingen voor ventilatie in de handleiding voor locatievoorbereiding.



OPMERKING: De ventilatie-eenheden mogen niet rechtstreeks op de printer blazen.

Airconditioning

Zoals bij installaties van alle soorten apparatuur geldt, moet bij het vaststellen van de mate van omgevingscomfort en het instellen van airconditioning in het werkgebied rekening worden gehouden met het feit dat de apparatuur warmte produceert. Doorgaans is de vermogensdissipatie van de printer:

- 9 kW voor de HP Latex R1000
- 11 kW voor de HP Latex R2000

Airconditioning moet overeenkomen met plaatselijke richtlijnen en regelgeving op het gebied van milieu, gezondheid en veiligheid (EHS).



OPMERKING: De airconditioningseenheden mogen niet rechtstreeks op de apparatuur blazen.

Gebruik van gereedschap en sleutels

- **Gebruikers:** Sagelijke werkzaamheden, inclusief printerinstellingen, printen, substraat laden, vervanging van inktreservoirs en dagelijkse controle. Gereedschap of onderhoudsleutel niet vereist.
- **Onderhoudspersoneel:** Hardwareonderhoudstaken en vervanging van printkoppen, filters, inktafvalflessen, schuim en printkopschoonmaakrollen. Onderhoudssleutel en platkopschroevendraaier vereist.
- **Onderhoudspersoneel:** Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden, uitvoeren van diagnostische tests en probleemoplossing. De onderhoudssleutel, de sleutel van voedingskast, de sleutel van hoofdschakelaar, de sleutel van de Internal Print Server, de sleutel van de elektriciteitskast/witte schakelaar en een Torx-schroevendraaierset zijn vereist.



Onderhoudssleutel



Sleutel van de voedingskast



Er zijn drie sleutels: die van de hoofdschakelaar, van de schakelaar van de Internal Print Server en van de schakelaar van de e-box/wit



Torx-schroevendraaierset



OPMERKING: Tijdens de installatie van de printer ontvangt het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.



OPMERKING: Na het gebruik van de onderhoudssleutel om een deur te openen, moet deze weer worden gesloten. De sleutel moet op een veilige plek worden opgeborgen.

Waarschuwingen

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt om een correct gebruik van de printer te waarborgen en om te voorkomen dat de printer wordt beschadigd. Volg de instructies die met deze symbolen zijn gemarkeerd.



WAARSCHUWING! Het niet opvolgen van deze richtlijnen die met dit symbool zijn gemarkeerd, kan leiden tot ernstig letsel of overlijden.

⚠️ VOORZICHTIG: Het niet opvolgen van deze richtlijnen die met dit symbool zijn gemarkeerd, kan leiden tot klein persoonlijk letsel of schade aan het product.

Waarschuingslabels

Label



Bevindt zich op de voedingskast



Bevindt zich op de uithardingsmodules en randhouders en wordt weergegeven in de Internal Print Server wanneer afdrukmodi voor hoge temperaturen worden gebruikt



Bevindt zich aan elke zijde van het substraatpad, dicht bij het motortandwiel van de scan-as-lichtbundel en rechts van de bovenklep

Toelichting

Gevaar van elektrische schok

Verwarmingsmodules werken met een gevaarlijke spanning. Ontkoppel alle stroombronnen alvorens onderhoud uit te voeren.

Voorzichtig! Tweepolig. Neutrale zekering. Raadpleeg voor onderhoud gekwalificeerd onderhoudsmedewerkers.

Als de zekering moet worden vervangen, dan kunnen de onderdelen van de printer die nog onder stroom staan een gevaar opleveren. Schakel de printer uit met behulp van de twee 2P-automaten in de verdeelkast van het gebouw voordat u reparaties uitvoert.

Waarschuwing



Hoge lekstroom. Lekstroom kan hoger zijn dan 3,5 mA. Zorg voor een aardaansluiting voordat u de netvoeding aansluit. Apparatuur mag alleen op een geaard stopcontact worden aangesloten.


Raadpleeg de installatie-instructies alvorens de stroom aan te sluiten. Controleer of in invoerspanning binnen het spanningsbereik van de printer is. De vereisten van de voorbereiding van de locatie schrijven maximaal twee speciale lijnen voor de printer voor, die beide zijn beschermd met een aansluitgroep-stroomonderbreker.

Lees en volg alle bedienings- en veiligheidsinstructies voordat u de printer start.

Risico op brandwonden. Raak de interne ruimtes van de droog- en uithardingsmodules van de printer niet aan. Raak de leds en armaturen niet aan wanneer u het substraatpad opent.

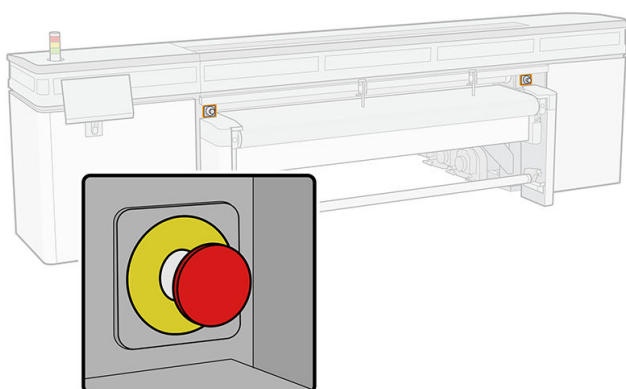
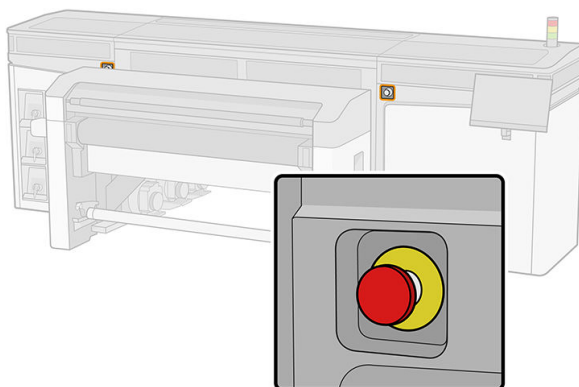
Gevaar van pletting. Raak het motortandwiel van de scan-as-lichtbundel, de droogbalk en de uithardingsmodule niet aan tijd terwijl deze in beweging zijn. Wanneer een substraat is geladen, zakken de wagen en het uithardingssubstelsysteem naar de normale positie. Door het gewicht kan uw hand, of iets anders dat zich onder de wagen bevindt, verbrijzeld raken. Let op uw hand bij het sluiten van uithardingsmodules.

Label	Toelichting
	<p>Risico van beklemd raken van vingers. Raak aandrijvingen, rollen of de band niet aan als deze in beweging is. Gevaar van beknelling van handen tussen de tandwielen.</p>
<p>Bevindt zich aan weerszijde van het substraatpad en in de buurt van de PPS-aandrijving</p>	
	<p>Gevaarlijk bewegend onderdeel. Blijf uit de buurt van de bewegende wagen. Tijdens het afdrukken beweegt de printkopwagen heen en weer over het substraat.</p>
<p>Bevindt zich intern op de voorkant en de zijkant van de wagen en naast de printkopreinigingsrol; alleen voor onderhoudspersoneel</p>	
	<p>U wordt aangeraden handschoenen te dragen bij het hanteren van inktpatronen, printkopreinigingspatronen en bij de reinigingscontainer voor de printkop en de fle afvalinkt.</p> <p>Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen om onbuigzame substraten te manipuleren. Zorg ervoor dat het apparaat voldoet aan de lokale wetgeving voor warmtebronnen tot 100 °C op alle ondergronden.</p>
<p>Bevindt zich op de fle afvalinkt en naast de printkopreinigingsrol en is zichtbaar op de Internal Print Server wanneer afdrukmodi voor hoge temperaturen worden gebruikt</p>	
	<p>De akoestische belasting kan in bepaalde afdrukmodi groter zijn dan 70 dB(A). Gehoorbescherming is wellicht noodzakelijk.</p>
<p>Bevindt zich op de achterkant van de linker klep</p>	
	<p>Lichtstraling. Kijk niet naar de lichtstraal, omdat die schadelijk kan zijn voor de ogen.</p>
<p>Bevindt zich in de invoer- en uitvoergebieden van het substraat, dicht bij de emitters van de optische barrières (optioneel)</p>	

Label	Toelichting
 <p>Bevindt zich intern op de verittingsmodules en elektrische kasten; alleen voor onderhoudspersoneel</p>	<p>Gevaar van elektrische schok. Ontkoppel stroom alvorens onderhoud uit te voeren. Verwarmingsmodules en alle elektrische kasten werken met een gevaarlijke spanning.</p>
 <p>Bevindt zich aan de binnenkant, in de buurt van vacuümventilatorbladen en koelventilator van de droger- en uithardings-PCA's; alleen voor onderhoudspersoneel</p>	<p>Gevaarlijke bewegende onderdelen. Verwijderd houden van bewegende ventilatorbladen.</p>
 <p>Bevindt zich dicht bij de codeerstrook van de wagen, de veer van de bovenklep en de rechterbovenhoek van de bovenklep</p>	<p>Risico om in uw vingers te snijden. Raak de coderingsstrook van de wagen niet aan wanneer u het substraatpad opent.</p> <p>Let op uw vingers bij het sluiten van het onderhoudsvenster en andere onderhoudskleppen.</p> <p>Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen om onbuigzame substraten te manipuleren.</p>
 	<p>Geeft aardeaansluiting voor bevoegde elektriciens, en aansluitingen uitsluitend voor onderhoudspersoneel aan. Zorg voor een aardeaansluiting voordat u de netvoeding aansluit.</p>
 	<p>Geeft aardeaansluiting voor bevoegde elektriciens en onderhoudspersoneel aan. Zorg voor een aardeaansluiting voordat u de netvoeding aansluit.</p>
 	
<p>WARNING! 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers</p>	<p>Geeft de onderbrekingscapaciteit voor het kortsluitingscircuit van de geïntegreerde aanvullende circuitonderbrekers naast de lichtnetinvoeraansluiting aan, alleen voor gebruik door bevoegde elektriciens en onderhoudspersoneel. Zorg voor een aardeaansluiting voordat u de netvoeding aansluit.</p>

Noodstopknoppen

Op verschillende plaatsen op de printer zijn vier noodstopknoppen geplaatst. In noodsituaties drukt u op een van deze noodstopknoppen om het afdrucken te stoppen. Er wordt een systeemfoutbericht weergegeven en de ventilatoren werken op maximumsnelheid. Laat alle noodstopknoppen los voordat u de printer opnieuw start.

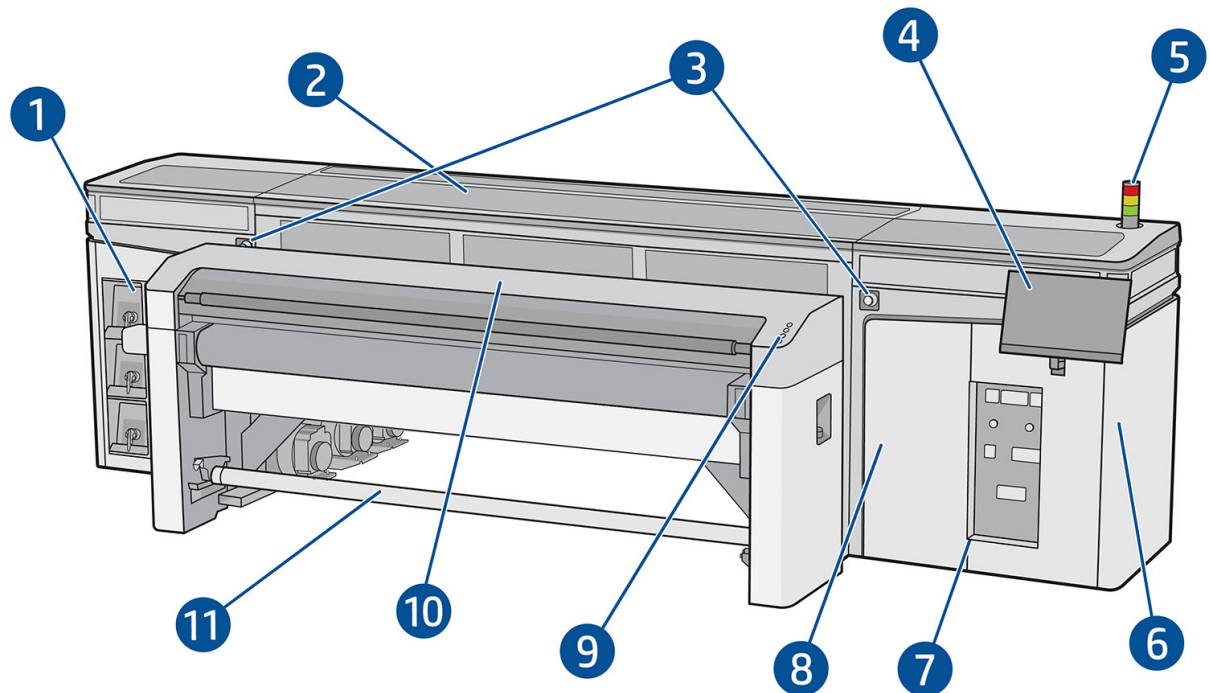


Om veiligheidsredenen is de toegang tot het afdrukgebied niet toegestaan tijdens het afdrucken. Daarom wordt de voeding naar de wagen en de droog- en uithardingsmodule onderbroken als de bovenklep of de afdekking van de afdrukwagen wordt geopend. Het afdrucken wordt geannuleerd en er kan een systeemfout worden weergegeven.

Belangrijkste onderdelen

In de volgende afbeelding worden de hoofdonderdelen van de printer weergegeven.

Vooraanzicht

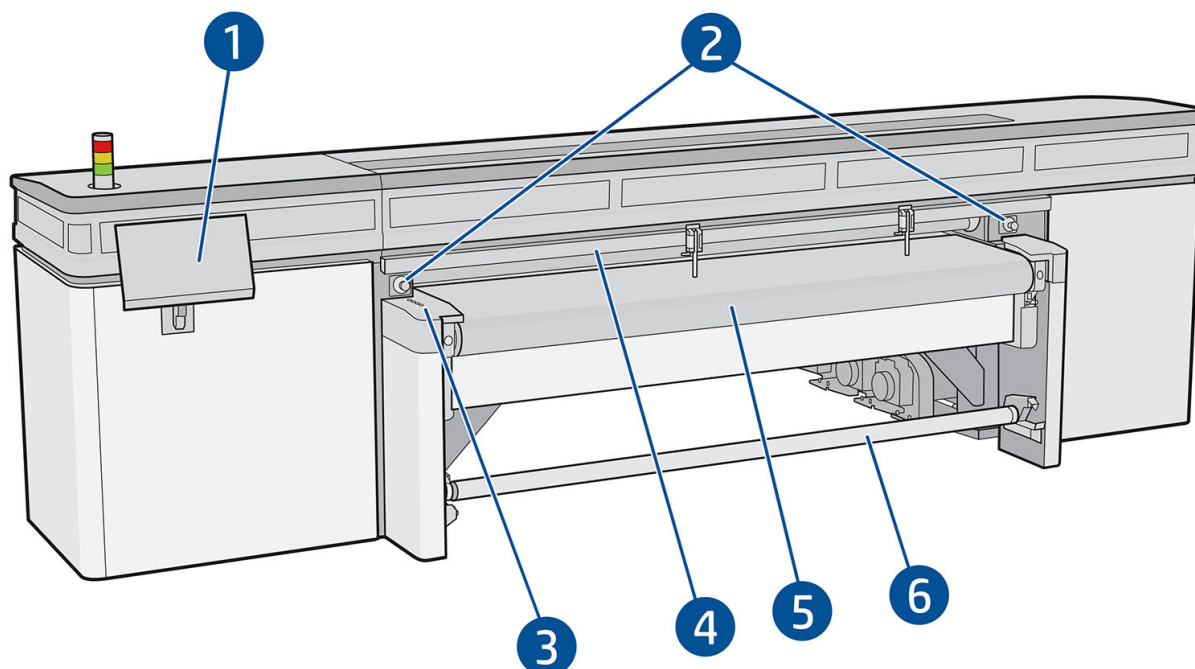


1. Inktpatronen
2. Bovenklep voor toegang tot het afdrukgebied
3. Noodstopknoppen
4. Aanraakscherm 1 (voor toegang tot de Internal Print Server)

⚠ WAARSCHUWING! De printer mag door slechts één persoon worden bediend die slechts één aanraakscherm gebruikt. Probeer niet beide aanraakschermen tegelijk te gebruiken.

5. Printerstatuslampje
6. Voedingskast
7. Aan/uit-knoppen, lampjes en stroomonderbrekers
8. Deur naar printkopreinigingsrol
9. Sneltoetsen
10. Hardingsmodule
11. Substraatuitvoeras (wanneer het accessoire wordt geïnstalleerd)

Achteraanzicht

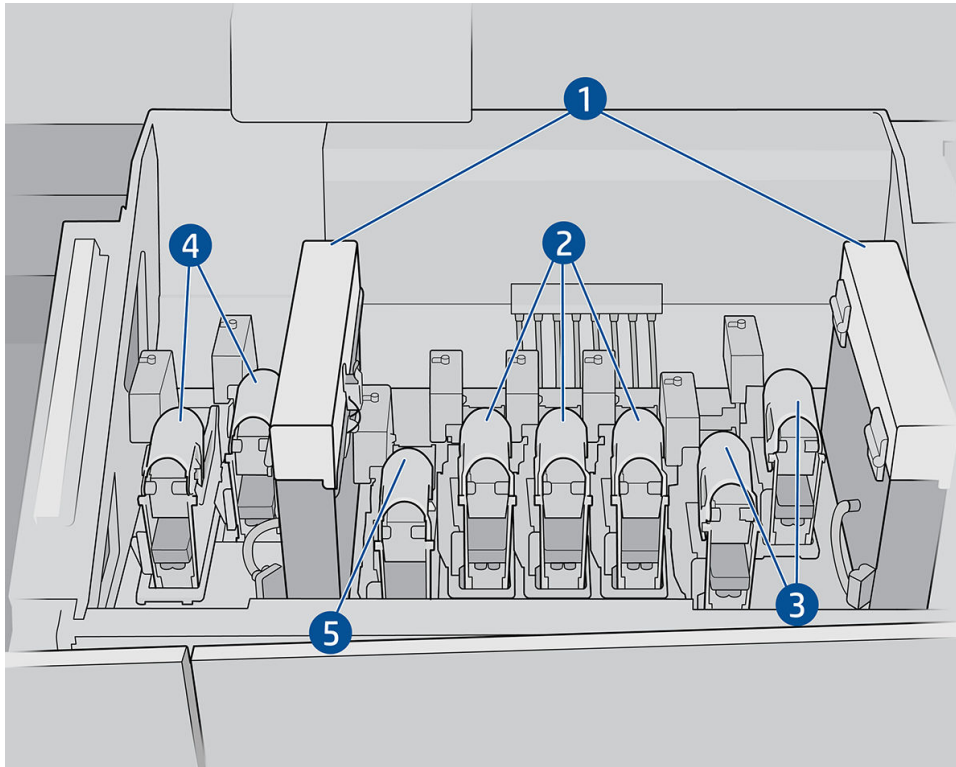


1. Aanraakscherm 2 (voor toegang tot de Internal Print Server)

⚠ WAARSCHUWING! De printer mag door slechts één persoon worden bediend die slechts één aanraakscherm gebruikt. Probeer niet beide aanraakschermen tegelijk te gebruiken.

2. Noodstopknoppen
3. Sneltoetsen
4. Uitlijningsbalk
5. Substraatdoorvoerriem
6. Substraat invoeras (wanneer het accessoire wordt geïnstalleerd)

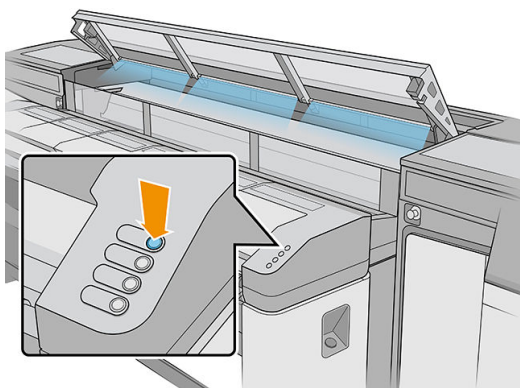
Wagenweergave



In de wagen kunt u de acht printkopvergrendelingen zien. Eronder bevinden zich de printkoppen.

1. Aerosolfilter
2. Vergrendeling van kleurprintkop
3. Vergrendeling van witte printkop
4. Optimizer-printkopvergrendeling
5. Overcoat-printkopvergrendeling

Lampje van de plaat



Het lampje van de plaat verlicht zowel de substraatdoorvoerriem als de taak die wordt afgedrukt. U kunt dit lampje handmatig in- en uitschakelen.

Printerstatuslampje

⚠ VOORZICHTIG: Het printerstatuslampje geeft alleen informatie over de functies van de printer, en niet over veiligheidsvoorzieningen of veiligheidsstatussen. Waarschuwinglabels op de printer moeten altijd in overweging worden genomen als de printer in gebruik is en gelden altijd boven de statussen die op het printerstatuslampje worden aangegeven.

De bakenlampjes van de printer hebben de volgende betekenis:

Kleur	Betekenis	Status lampje	Voorbeelden
Rood	De afdruktaak is onverwacht onderbroken	Continu: De printer is gestopt	Systeemfout tijdens het afdrukken Onvoldoende substraat tijdens het afdrukken
		Knipperend: Niet mogelijk	
Oranje	Tussenkoms van de gebruiker noodzakelijk	Continu: De printer is gestopt	De inkt is op
		Knipperend: Printer is bezig met afdrukken	Watertank is bijna leeg Recirculatiemodus uitgeschakeld
Groen	Printer inactief of bezig met afdrukken	Continu: Printer is inactief	Printer werkt normaal
		Knipperend: Printer is bezig met afdrukken	

Verlengtafels





De printer wordt geleverd met standaardtafels voor het verwerken van onbuigzame substraten: één voor de invoerzijde van de printer en één voor de uitvoerzijde. Deze tafels worden gemonteerd, geïnstalleerd en waterpas gezet wanneer de printer wordt geïnstalleerd. Ze zijn ontworpen om alleen te worden gebruikt met een horizontaal tafelblad en worden vergrendeld aan de printer.

Een extra paar verlengtafels kan als accessoire worden aangeschaft. Zie [Verlengtafels op pagina 295](#) voor meer informatie.

Sneltoetsen

Deze knoppen bevinden zich op de invoerzijde om het substraat te verwerken dat in de printer wordt geladen.



-  verplaatst het substraat naar voren.
-  verplaatst het substraat naar achteren.
-  verhoogt de scanstraal, uitlijningsbalk en uithardingsmodule naar hun hoogste positie.
-  vertelt de printer dat het substraat gereed is om te worden afgedrukt.

De eerste drie knoppen bevinden zich ook aan de uitvoerzijde. De vierde knop dient om het afdrukgebied te verlichten. Een pedaal op de vloer kan worden gebruikt om de printer te vertellen dat het substraat gereed is om te worden afgedrukt.



Printersoftware

U hebt de volgende software nodig voor de printer:

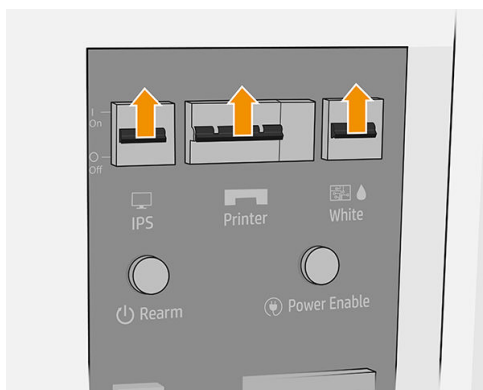
- De HP Internal Print Server wordt bij uw printer geleverd en is reeds geïnstalleerd. Deze geeft printerwaarschuwingen op de aanraakschermen van de printer en geeft een overzicht van de printerstatus weer; deze beheert afdruktaken en moet worden gebruikt om op verschillende manieren met de printer te communiceren. Zie [HP Internal Print Server op pagina 22](#).
- Een Raster Image Processor (RIP) moet op een aparte computer worden uitgevoerd. Deze kan niet op de ingebouwde computer van de printer worden geïnstalleerd. Deze wordt niet bij de printer geleverd en moet apart worden aangeschaft. De printer ondersteunt JDF. Als uw RIP deze interface ondersteunt, kan hij de printer- en taakstatus ophalen en weergeven.

De printer voor de eerste keer aan zetten

1. Zorg ervoor dat de twee onderste rijen stroomonderbrekers aan de rechtervoorzijde van de printer allemaal omhoog staan.



2. Zet de hoofdschakelaar in de aan-stand en schakel ook de Internal Print Server en elektriciteitskast ernaast in.




3. Controleer of de drie groene lampjes branden. Bij normale werking moeten deze lampjes altijd branden. Als sommige lampjes niet branden, controleer dan de Internal Print Server in het geval zich een systeemfout heeft voorgedaan en neem contact op met een elektricien.
4. Wacht op een bericht van de Internal Print Server dat de printer klaar is om gereactiveerd te worden.
5. Voer een visuele controle van de printer uit.
6. Druk op de blauwe heractiveringsknop aan de rechtervoorkant van de printer. Hiermee schakelt u alle hoogspanningssystemen van de printer in.
7. Controleer of het lampje dat aangeeft of de printer is ingeschakeld, groen is. Bij normale werking moet dit lampje altijd branden.
8. Wacht op een bericht van de Internal Print Server dat de printer klaar is. Dit kan enkele minuten duren. Als de initialisatie is voltooid, dan wordt door de Internal Print Server een bericht Gereed weergegeven.

De printer in- en uitschakelen

De printer heeft vier energieniveaus, die u kunt openen door te tikken op het pictogram  dat door de Internal Print Server wordt weergegeven.

Energieniveaus

1. **Start in de standaardmodus.** De printer is ingeschakeld.
2. **Schakel de printer uit.** De printer is uitgeschakeld.

 **VOORZICHTIG:** De printkoppen met witte inkt kunnen dit niveau niet langer dan 4 uur overleven.

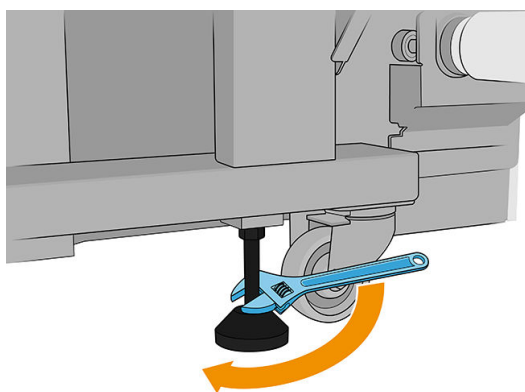
3. **Schakel over naar de diagnosemodus.** De modus die wordt gebruikt door de gebruiker of de onderhoudsmonteur. Op dit niveau kunt u onderhouds- en diagnosewerkzaamheden uitvoeren, waarbij hoogspanningslijnen voor de veiligheid worden geblokkeerd bij het manipuleren van interne onderdelen van de printer.
4. **Schakel over naar de modus met laag energieverbruik.** De modus met laag energieverbruik behoudt de staat van het witte-inktkanaal; zie [Onderhoudswiel witte printkop op pagina 283](#). Nadat het apparaat opnieuw is opgestart in de energiebesparende modus, moet u de schakelaars van de elektriciteitskast uitschakelen.

De printer verplaatsen

Als u de printer een korte afstand op dezelfde locatie wilt verplaatsen, over een vloer zonder treden of hellingen van meer dan 3%, raadpleegt u de volgende instructies. Neem voor complexere verplaatsingen contact op met uw servicevertegenwoordiger.

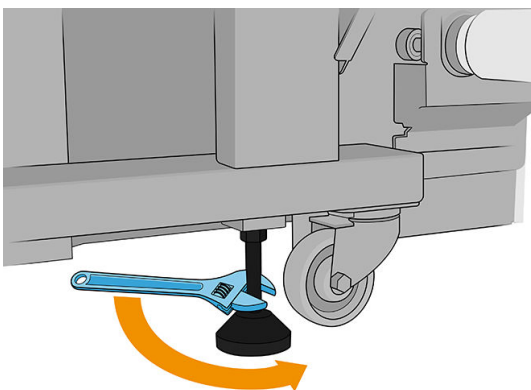
! VOORZICHTIG: Hellingen van meer dan 3% kunnen de printer ernstig beschadigen.

1. Schakel de printer uit.
2. Haal alle voedings- en netwerkkabels los van de printer.
3. Breng de poten geleidelijk omhoog, met niet meer dan twee draaien per keer, zodat de wielen (A) de grond raken. U brengt als volgt een poot omhoog:
 - a. Draai de moer boven aan de poot los met een steeksleutel van 24 mm.
 - b. Draai de moer met de hand omlaag. Laat ongeveer 2 cm tussenruimte aan de onderzijde tussen moer en poot.



- c. Draai de poot omhoog met een steeksleutel van 13 mm. Gebruik de zeshoekige vlakken onder aan de bout om de sleutel vast te zetten.
- d. Breng de poot zo ver omhoog als de bout toestaat.
- e. Draai de moer weer vast met de steeksleutel van 24 mm.

! VOORZICHTIG: Zet de poten zo ver mogelijk omhoog. Ze kunnen afbreken als ze de grond raken terwijl de printer in beweging is.



4. Duw tegen de buitenste hoeken van de printer. Vermijd hellingen van meer dan 3%.
5. Wanneer u de juiste positie hebt gevonden, voert u het bovenstaande proces in omgekeerde volgorde uit om de printer op zijn plaats te zetten.

Na het verplaatsen van de printer is in sommige gevallen een elektricien nodig om de voedingskabels aan te sluiten. Het is mogelijk dat u ook het netwerk moet herconfigureren vanaf de ingebouwde computer en de RIP-computer. Zie de *Installatiehandleiding* voor meer informatie, inclusief de minimumruimte die is vereist rondom de printer.

2 HP Internal Print Server

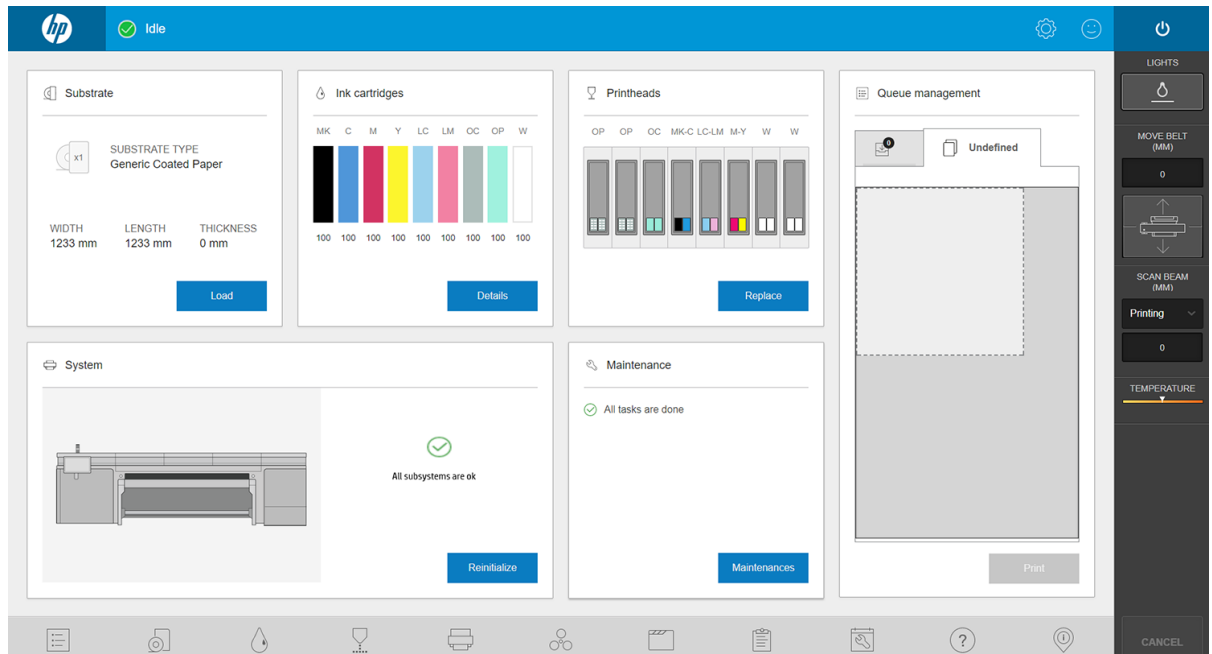
- [De Internal Print Server starten](#)
- [Widgets Internal Print Server](#)
- [Printerstatus en meldingen](#)
- [De firmwar en de interne afdrukserver bijwerken](#)
- [Instellingen en voorkeuren van de Internal Print Server](#)

De Internal Print Server starten

De Internal Print Server wordt automatisch gestart met Windows op de ingebouwde computer van de printer, en wordt voortdurend uitgevoerd op de achtergrond of de voorgrond.

Het wordt weergegeven op een aanraakscherm. Om het te gebruiken moet u op items op het scherm tikken of vegen.

Wanneer het wordt opgestart, verschijnt het hoofdvenster.



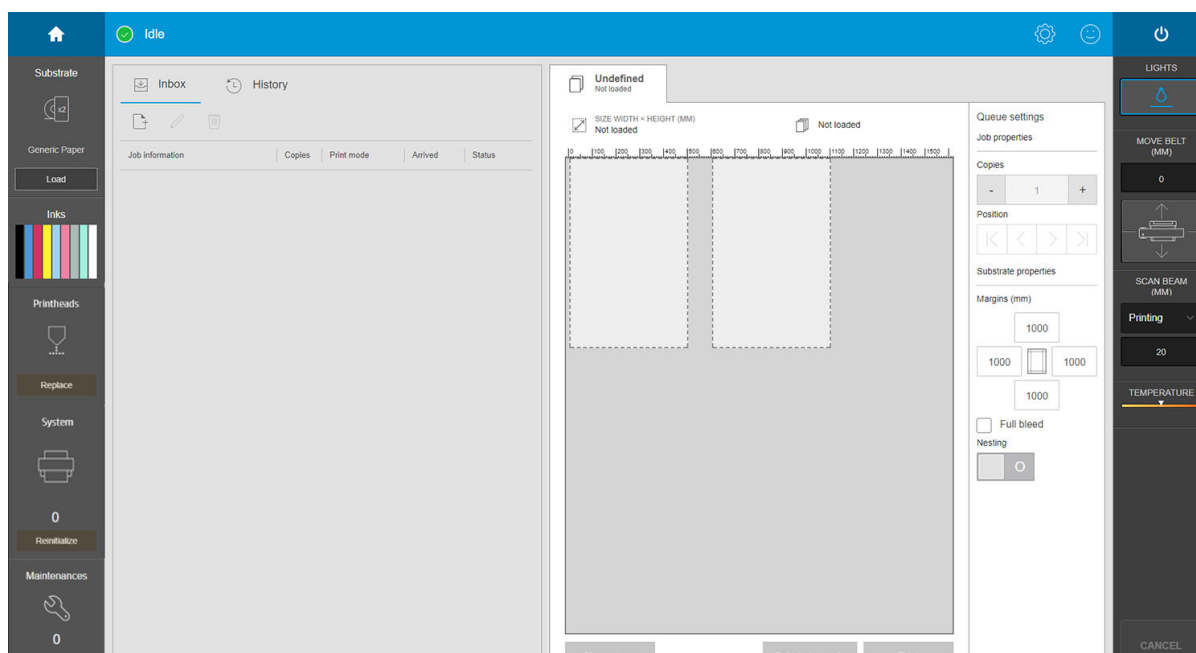
Het hoofdvenster wordt verdeeld over verschillende widgets, waarmee u de werking van de printer kunt bekijken en beheren:

- Informatie over benodigdheden van de printer: substraat, inkten en printkoppen
- Informatie over subsystemen van de printer
- Informatie over onderhoud van de printer
- Informatie over de afdrukwachtrij, waaronder afdrukvoorbeelden en de knop **Afdrukken**.

U kunt op een widget tikken voor meer informatie.

Via de app-balk onderaan het venster kunt u de printertoepassingen controleren en configureren

Tik op de widget wachtrijbeheer om het venster voor wachtrijbeheer te openen.



- Het grootste deel van de linkerhelft van het venster wordt ingenomen door het tabblad Inbox of het tabblad Geschiedenis. In Inbox worden taken weergegeven die wachten om te worden afgedrukt en Geschiedenis geeft taken weer die zijn afgedrukt. De taken in Inbox worden georganiseerd op basis van het substraat waarop ze worden afgedrukt. Nadat een taak is afgedrukt, wordt deze verplaatst van Postvak IN naar Geschiedenis.

In dit gedeelte kunt u op een taak tikken om er meer informatie over weer te geven. De taken worden georganiseerd op basis van het substraat waarop ze worden afgedrukt.

Om een wachtrij te starten, verplaatst u een taak naar rechts.

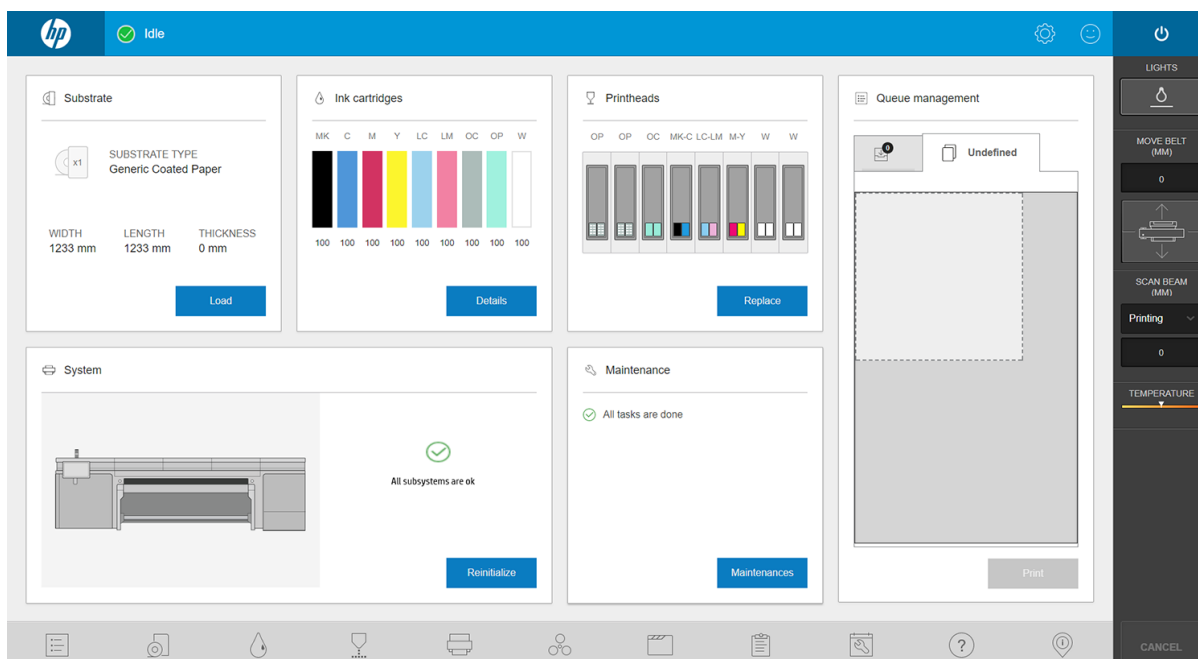
- Het grootste deel van de rechterhelft van het venster wordt ingenomen door het voorbeeld en de instellingen van de geselecteerde taak.
- De verticale balken aan elke kant van het venster bieden meer informatie en actieknoppen: het zijn dezelfde knoppen die zich op de printer bevinden, maar met meer opties.
- In het tabblad **Geschiedenis** vindt u accountinginformatie over de taken die u onlangs hebt afgedrukt. Voor volledige accounting raden we u aan de machine te registreren bij PrintOS, waar u veel meer volledige statistische gegevens kunt vinden die u kunt downloaden om ze met andere software te verwerken.

Widgets Internal Print Server

De Internal Print Server heeft de volgende widgets:

- De widget **substraat** helpt u het geladen substraat te identificeren en de eigenschappen ervan te wijzigen. U kunt deze ook gebruiken om het substraat te laden of te verwijderen. U kunt het type, het formaat en de dikte van het geladen substraat controleren.
- De widget **inkt** geeft de hoeveelheid inkt in de patronen weer. In de uitgebreide weergave kunt u gedetailleerde informatie, waaronder de vervaldatum en het serienummer, over elk patroon bekijken.
- De widget **printkop** geeft de status van elke printkop weer en geeft een grafisch illustratie van elk mogelijk probleem. U kunt deze ook gebruiken om het uitlijnen en vervangen van printkoppen te starten.
- De widget **taakvoorbeeld** geeft de status van de printer en de taakwachtrij weer.

- De widget **Systeem** geeft de status van de printersubsystemen weer, met waarschuwingen, systeemfouten en andere informatie over de status van het systeem. Hier kunt u een subsysteem opnieuw opstarten zonder de hele printer opnieuw te starten, zodat een substraatstoring snel kan worden hersteld.
- De widget **onderhoud** geeft een volledige lijst met printeronderhoudstaken weer die zijn gesorteerd op de datum waarop ze moeten worden uitgevoerd. Er is een gedeelte Vandaag voor taken die onmiddellijk moeten worden uitgevoerd en een gedeelte Vervallen voor taken die al hadden moeten worden uitgevoerd. In de lijst kunt u de frequentie van elke taak, de tijd die nodig is om deze uit te voeren en veiligheidsoverwegingen zien; en u kunt een onderhoudstaak starten.



Printerstatus en meldingen

De Internal Print Server geeft de algemene status van de printer weer. Algemene meldingen verschijnen in de widget systeem; meer specifiek meldingen verschijnen in de juiste widget (zie [Widgets Internal Print Server op pagina 24](#)).

Tik op de widget voor meer informatie over de melding.


De firmwar en de interne afdrukserver bijwerken

TIP: Als u de firmwar en de HP Internal Print Server bijwerkt, dan moet u eerst de firmwar bijwerken en vervolgens de HP Internal Print Server.

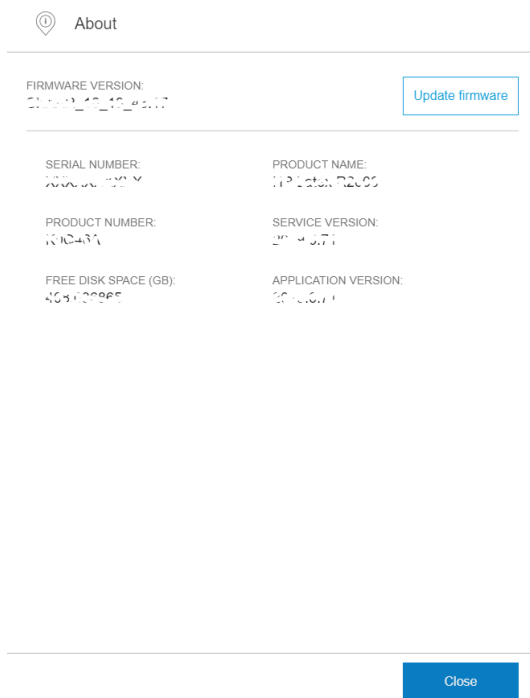
De firmwar bijwerken

Van tijd tot tijd zijn er firmware-update beschikbaar van HP die de functionaliteit en de functies van de printer verbeteren.

Firmware-updates kunnen via het internet worden gedownload en op uw printer worden geïnstalleerd met de Internal Print Server:

1. Tik op  aan de onderkant van het hoofdvenster van de Internal Print Server.

2. Tik op **Firmware bijwerken**.



3. Er wordt een browservenster geopend. Zoek het firmware-updatebestand en installeer het.



BELANGRIJK: Schakel de printer niet uit. Als het updateproces van de firmware is uitgevoerd, wordt de printer opnieuw opgestart.

De firmware bevat een set van de meest gebruikte vooraf ingestelde substraten. Extra substraatvoorinstellingen kunnen apart worden gedownload; zie [Voorinstellingen substraat op pagina 79](#).


De Internal Print Server bijwerken

1. Download het bestand naar de harde schijf van de ingebouwde computer (maar niet naar het bureaublad).
2. Verwijder de huidige versie van de Internal Print Server via het bedieningspaneel. Selecteer **Applicatie Internal Print Server verwijderen**.
3. Bestanden **HPIPS.msi** en **Setup.exe** uitpakken/ophalen.
4. Voer het bestand **Setup.exe** uit en volg de instructies op het scherm totdat de nieuwe software is geïnstalleerd.

Instellingen en voorkeuren van de Internal Print Server

De taal van de Internal Print Server wijzigen

Wanneer de Internal Print Server wordt gestart, gebruikt deze de taal die is geselecteerd in de Landstellingen van Windows. Ga als volgt te werk om een andere taal in te stellen:

1. Tik op  rechts van de titelbalk van het venster.
2. Tik op **Huidige talen**.
3. Tik op de gewenste taal.
4. Tik op **Opslaan**.

Maateenheden in de Internal Print Server wijzigen

Tik op  en daarna op **Eenheden** om de maateenheden in de Internal Print Server te wijzigen.

3 De RIP-software installeren en configurere

Raster Image Processor-software (RIP) is vereist om de afbeeldingen te verwerken voordat ze kunnen worden afgedrukt.

Deze software moet op een afzonderlijke computer draaien. De computervereisten worden opgegeven door de RIP-leverancier. U moet ook de firewall deactiveren.

In dit hoofdstuk wordt beschreven hoe u de RIP juist installeert en configureert voor gebruik met de printer.

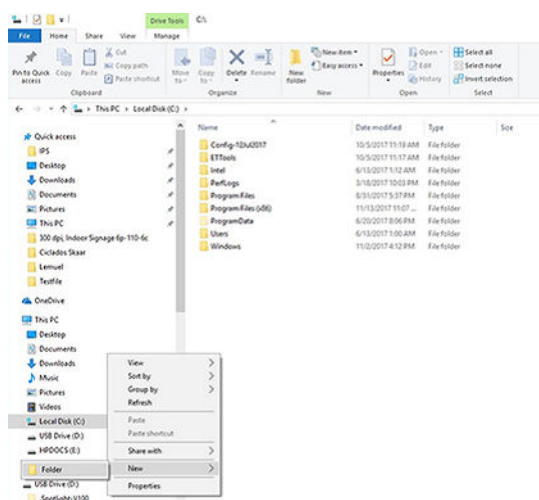
Er zijn twee RIP-softwareproducten van twee verschillende leveranciers die compatibel zijn met de printer:

- Caldera Grand RIP 11.2-software
- ONYX 12.2 RIP-software

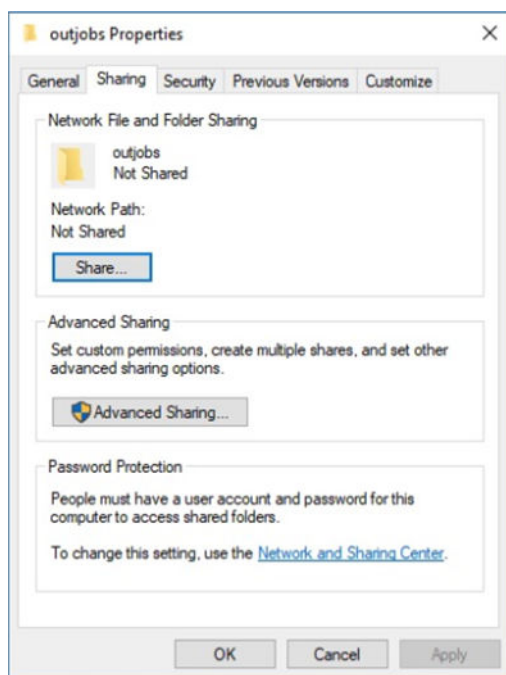
U hebt er maar één nodig.

Maak een gedeelde map

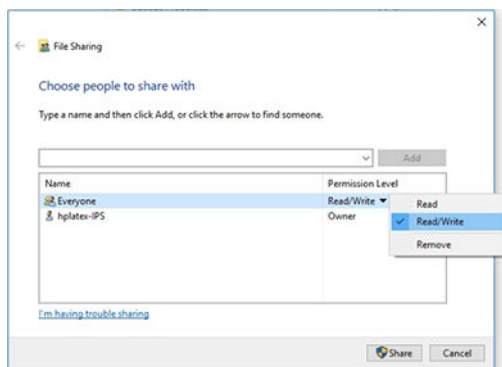
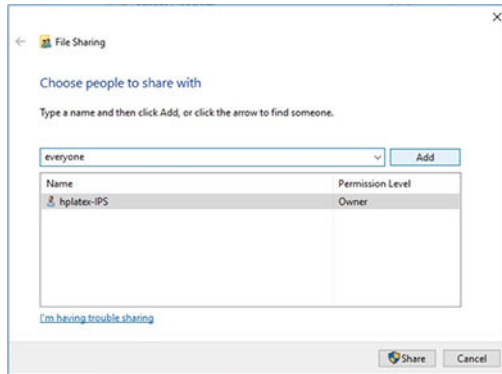
1. Maak een map om te delen op de lokale schijf (D:).



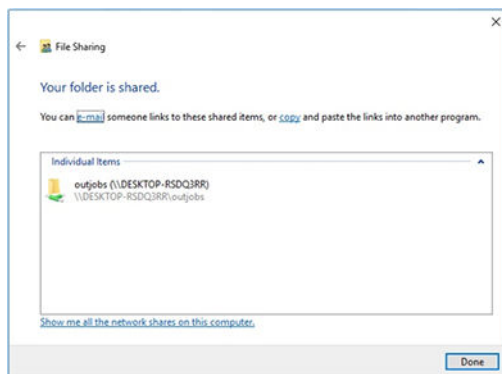
2. Open de mapeigenschappen van de nieuwe map en ga naar het tabblad **Delen** . Klik op **Delen**.



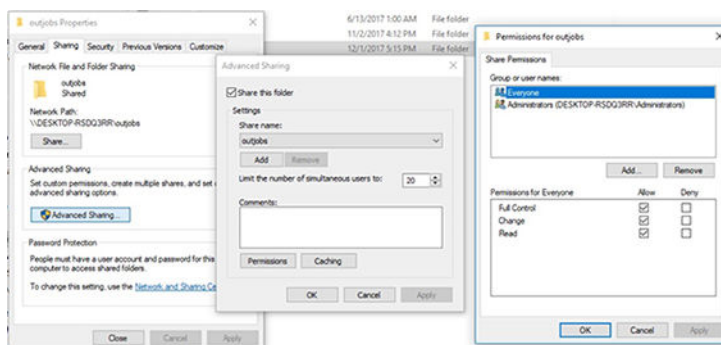
3. Voeg Iedereen toe als naam en zorg ervoor dat deze lees- en schrijfrechten heeft.



4. Klik op **Delen**. Het volgende scherm wordt weergegeven.

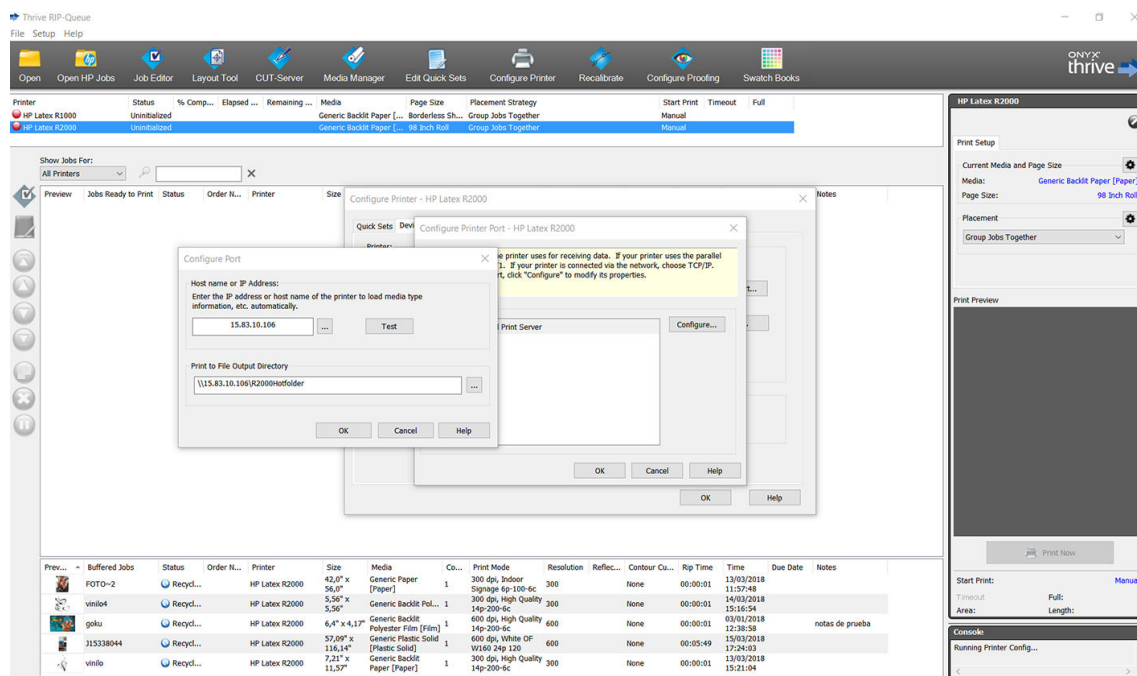


5. Klik op **Geavanceerd delen** om de eigenschappen voor delen te controleren.

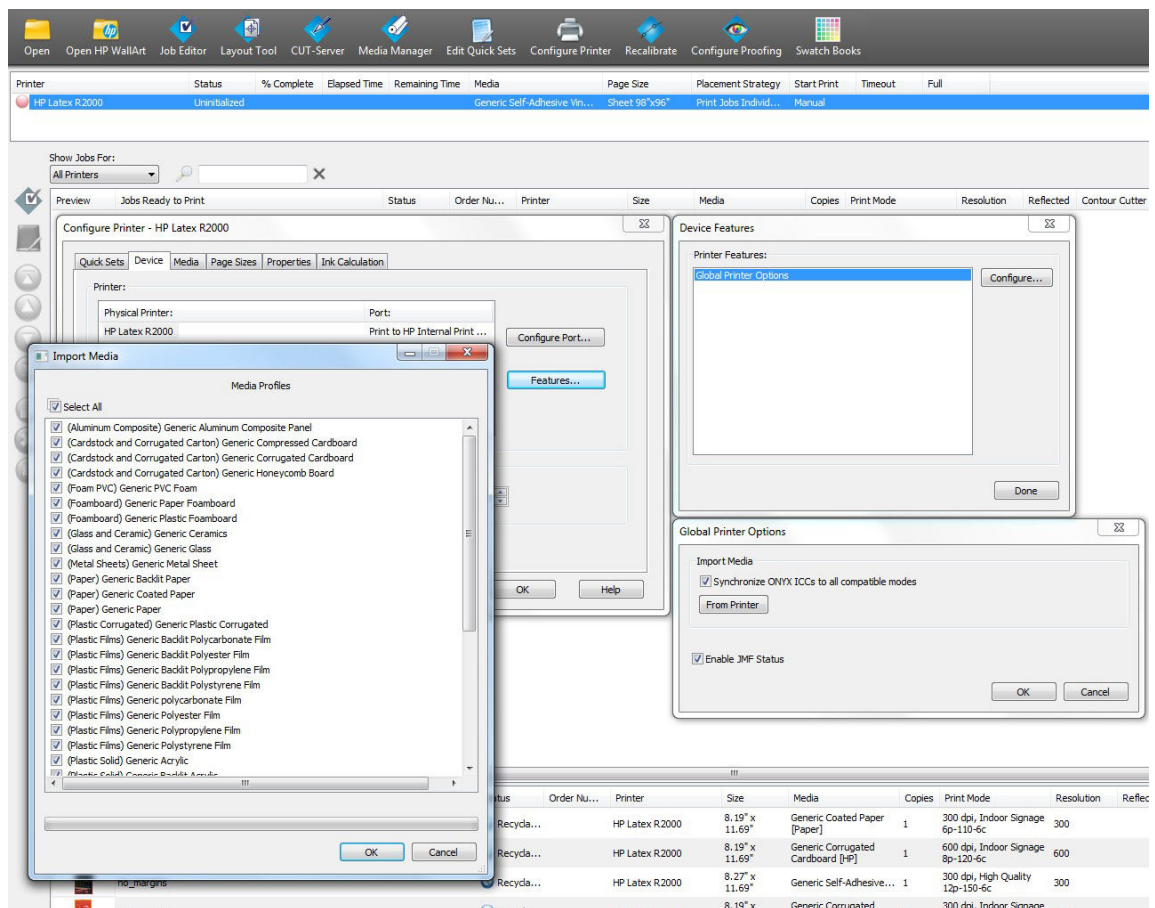


De ONYX-software installeren en de driver instellen

1. Download de ONYX-installatiepakketten en kopieer deze naar het bureaublad van uw computer.
2. Als u ONYX RIP al hebt geïnstalleerd, raadt HP u aan de huidige versie te verwijderen.
3. Installeer de ONYX RIP-software die u zojuist hebt gedownload.
4. Download de nieuwste driver en plaats deze op uw bureaublad.
5. Installeer de driver door te dubbelklikken op het pictogram van het installatieprogramma.
6. Na de installatie opent u de RIP en klikt u op **Printer configurere** > het tabblad **Apparaat** > **Poort configurere** > **Configurere**.
7. Stel de volgende waarden in:
 - **IP-adres:** voer het netwerkadres van uw printer in.
 - **Afdrukken naar bestand uitvoermap:** klik op de knop ... en selecteer de opgegeven actieve map (Hot folder)
(in dit voorbeeld is dit \\<IPS_IP_address>\Users\Public\SKAAR_HOTFOLDER).
8. Klik op **OK** om af te sluiten.
9. U kunt de connectiviteit controleren door op de knop **Testen** te klikken.



10. Ga naar **Printer configureren** > het tabblad **Apparaat** > **Functies** > **Configureren** > **Vanaf printer**. Selecteer alle substraten en klik op **OK** om deze te synchroniseren.



Wanneer u nieuwe firmware voor de Internal Print Server installeert, wordt u aangeraden de knop **Mediabeheerder** te gebruiken om alle substraten te verwijderen en vervolgens opnieuw te synchroniseren.

Installeer de Caldera-software en stel de driver in

Volg de Caldera RIP en de installatie-instructies van de printer driver. Nadat de RIP-software is geïnstalleerd en de printer is toegevoegd aan de RIP, gebruikt u de onderstaande procedures om de driver te configureren

De actieve map van de Internal Print Server koppelen

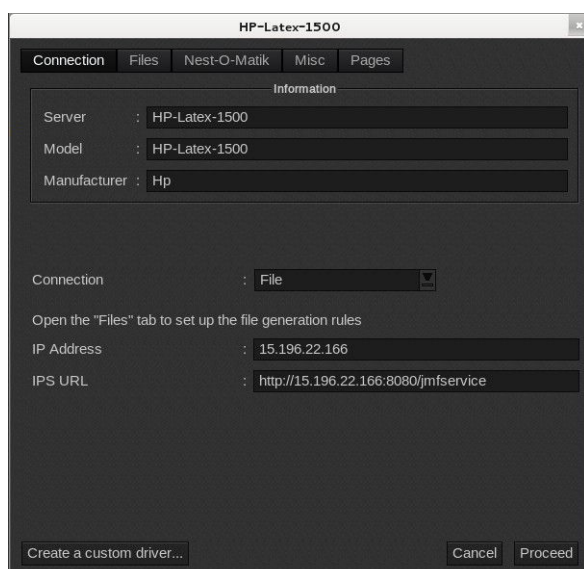
Voordat u de driver instelt, moet u de actieve map van de Internal Print Server met de Caldera-server koppelen.

1. Open een terminalsessie.
2. Installeer cif's door de volgende opdracht in te voeren:
 - `sudo apt-get install cifs-utils`
3. Maak in Debian uw lokale actieve map op /mnt/: (deze wordt gekoppeld aan de actieve map van de Internal Print Server):
 - `cd /mnt`
 - `mkdir /hotfolder`
4. Koppel de actieve map van de Internal Print Server: **(zeer belangrijk)**
 - `sudo mount -t cifs //IPSipaddress/IPShotfolder /mnt/hotfolder -o user=youruseronIPS,domain=yourdomainonIPS,vers=2.0`
(Domeinen zoals WERKGROEP, BCN of AUTH)
5. Geef het Caldera-wachtwoord op wanneer daarom gevraagd wordt: caldera
6. Geef het wachtwoord op voor de computer waarop zich de actieve map bevindt wanneer daarom gevraagd wordt.

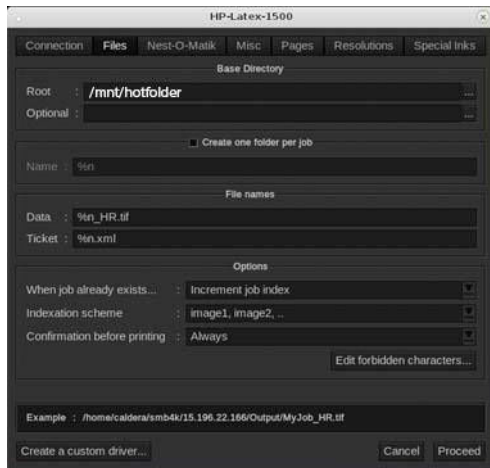
Wanneer u de computer opnieuw opstart, moet u de koppelingsopdracht herhalen.

Het serverbeheer configureren

1. Open de Caldera RIP-software en voer de URL van uw printer in Serverbeheer in: bijvoorbeeld `http://15.196.22.166:8080/jmfservice`.

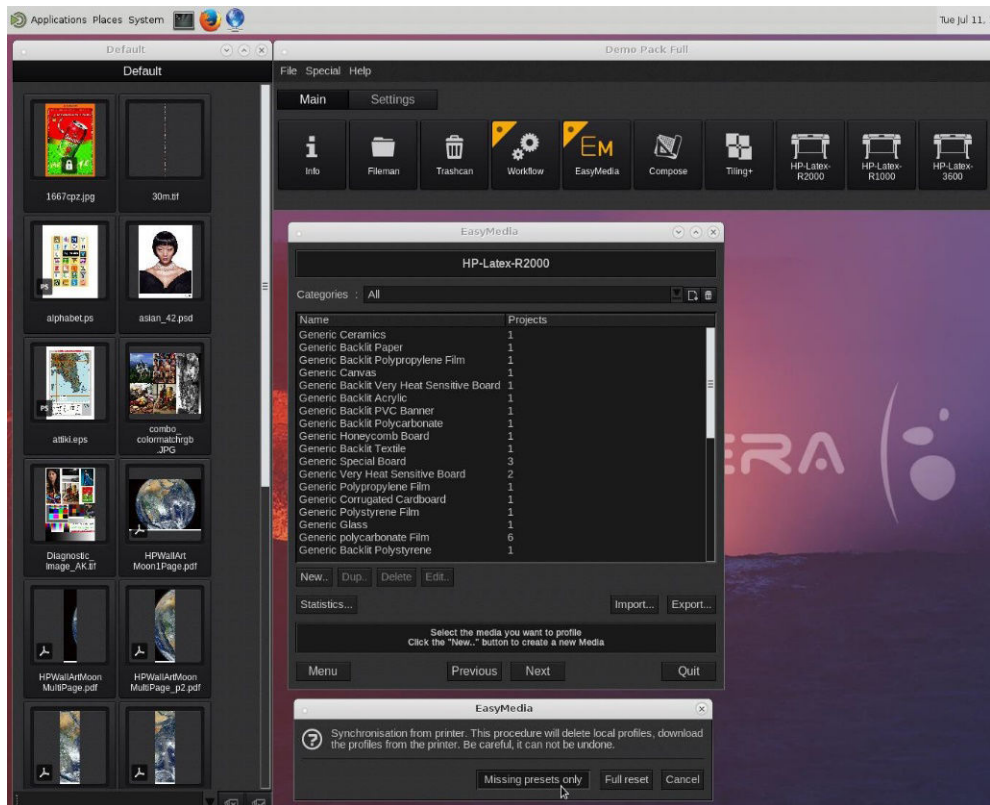


- Geef het pad naar de actieve map op. Klik op de knop ... en selecteer uw gekoppelde actieve map.



Substraten synchroniseren

- ▲ Selecteer in **EasyMedia** de printer en volg de stappen om substraten te synchroniseren: **Importeren** > **Automatisch synchroniseren** > **Ontbrekende voorinstellingen**.



4 Integratie afdrukworkflow

- [Inleiding tot JDF en JMF](#)
 - [Wat is JDF?](#)
 - [Voordelen van werken met JDF voor het indienen van een bestand](#)
- [Werken met JDF](#)
 - [JDF-taaktickets maken](#)
 - [Welke informatie wordt vastgelegd door de printer en wat kan er door JMF worden gecommuniceerd aan een MIS?](#)
 - [Richtlijnen voor integratie](#)
 - [De printerserie integreren in de Caldera RIP](#)
 - [De printer integreren in de Onyx RIP](#)
 - [Methoden om taken te verzenden](#)
 - [De printer integreren in een MIS-systeem of productiecontrolesoftware](#)

Inleiding tot JDF en JMF

Wat is JDF?

JDF is een softwaremethode die apparaten van diverse leveranciers- en softwarefabrikanten in staat stelt samen te werken. De methode gebruikt XML, een op tekst gebaseerde code die met veel apparaten en workflowcontroller kan worden gebruikt in verschillende verticale printmarkten.

JDF-implementatie is doorgaans gebaseerd op een MIS-systeem voor gebruik bij het plannen van taken, indienen, accounting en begroten. Een integrator koppelt doorgaans een MIS-systeem aan de apparaten die in een workflow via JDF-technologie aanwezig zijn.

JMF is een communicatieprotocol (gebaseerd op de JDF-specificatie) die apparaten in staat stelt om taakstatusinformatie en andere realtime metrische gegevens en parameters van de taak te communiceren. Het kan worden gebruikt om de status van een apparaat te pollen of een apparaat op regelmatige intervallen te monitoren.

Voordelen van werken met JDF voor het indienen van een bestand

JDF kan nuttig zijn omdat het een nauwkeurige door MIS aangedreven manier biedt om de taakstatus van inhoud of de voltooiing van een taak door een apparaat te kennen. Omdat het de rol van een MIS is om een taak te traceren, te plannen en er een kostenplaatje voor te maken, stelt JDF/JMF apparaten op een eenvoudige wijze in staat taken te koppelen met een MIS.

JDF en JMF kunnen worden gebruikt om werk dat in een JDF-workflow is gemaakt te analyseren en er vervolgens kostenberekeningen voor uit te voeren. Een gedetailleerde analyse kan worden uitgevoerd na een dag of serie taken om de winstmarge van een taak, de gemaakte kosten en gebruikte materialen in te zien, alsook voor magazijncontrole en voorraadverzending.

HP is een partnerlid van de CIP4-organisatie en op de CIP-website op <http://www.cip4.org> kunt u meer informatie over JDF vinden.

Werken met JDF

JDF-taaktickets maken

Implementaties van JDF gebruiken doorgaans een MIS-systeem om een JDF/JMF-workflow te controleren en monitoren. De MIS kan vervolgens de status van het apparaat monitoren, tijd en verbruiksgoederen bijhouden, en voorzien in koppeling met tel- en magazijncontrole-modi die zijn geïntegreerd in een MIS. Een MIS is doorgaans de bron van een JDF-taak en het resulterende ticket. JMF-communicatie kan worden gebruikt om die ticketinformatie te verzenden naar productiemijlpalen. Een MIS is doorgaans de bron van een JDF-taak en het resulterende ticket. JMF-communicatie kan worden gebruikt om die ticketinformatie te verzenden naar productiemijlpalen.

Welke informatie wordt vastgelegd door de printer en wat kan er door JMF worden gecommuniceerd aan een MIS?

De printer implementeert een subset van de JDF 1.5-specificatie met JMF. Hiermee kunnen de printerstatus, meldingen, de taakstatus, taakinkt en het substraatverbruik aan externe toepassingen worden gecommuniceerd.



OPMERKING: Denk eraan dat de RIP verschillende taken kan combineren tot één taak, voor optimaal gebruik van de substraten én afwerking. In dit voorbeeld ziet de printer de afdruk als één taak. In deze situatie zou de MIS de RIP moeten vragen naar de status van elke, individuele nesttaak.

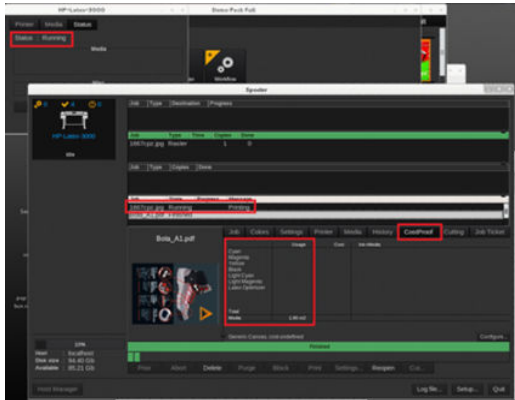
De RIP-toepassing kan traceringsinformatie over substraat- en toebehorenverbruik ophalen en rapporteren aan MIS.

Richtlijnen voor integratie

De printerserie integreren in de Caldera RIP

Caldera 11.2 RIP kan de JDF-interface in de printer gebruiken door de optie in de instellingen van de printer driver te selecteren. Wanneer de JDF-interface is ingeschakeld, worden de printerstatus en -meldingen samen met de taakstatus, de inkt en het substraatgebruik weergegeven.

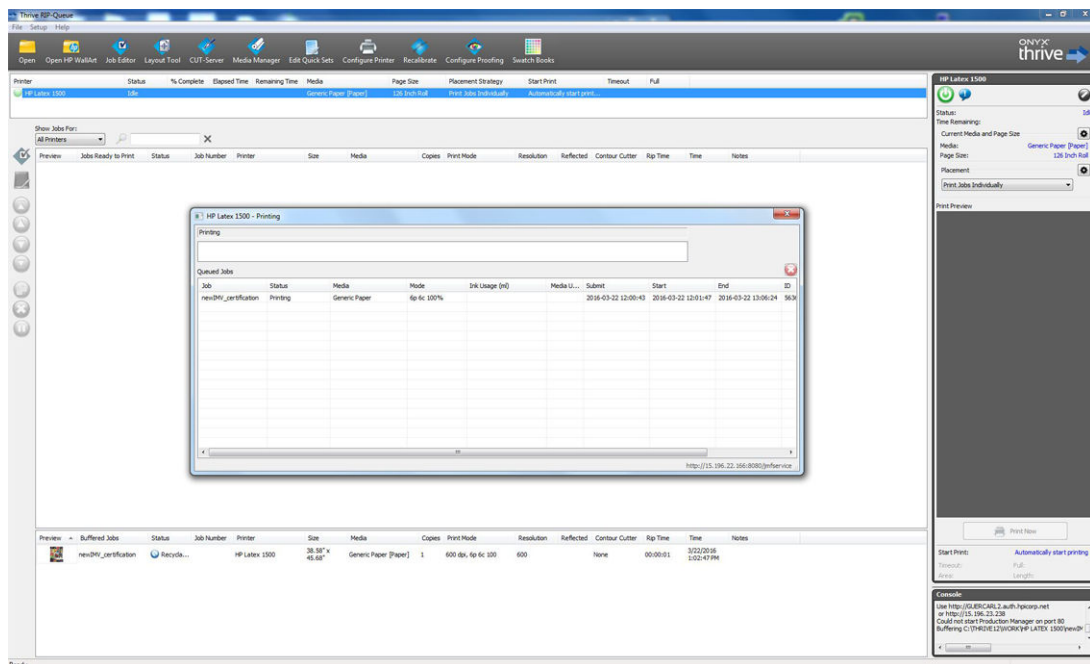
U kunt de printerstatus laten weergegeven door het informatievenster in de afdrukclient te openen en de spooler voor de taakstatus te openen.




De printer integreren in de Onyx RIP

ONYX 12.2 kan de JDF-koppeling in de printer gebruiken door de optie in de instellingen van de printer driver te selecteren. Wanneer de JDF-interface is ingeschakeld, worden de printerstatus en -meldingen samen met de taakstatus, de inkt en het substraatgebruik weergegeven.

U kunt de printer- en taakstatus laten weergegeven door het informatievenster in de RIP-wachtrij te openen.



Ga als volgt te werk om de URL van de JMF te verkrijgen: ga naar de Internal Print Server en tik op  en daarna op **Verbinding**.

Preferences

System
Connectivity
Support Service
HP Cloud Services

JMF connection URL

http://desktop-0biinte:8080/jmfservice

Hot folder

Jobs are automatically added from selected folder to the inbox

☐

Target

Remote assistance

☒

Proxy server

Manual proxy server configuration

☐

Als er problemen zijn bij het gebruik van de hostnaam van de printer, kunt u overschakelen naar het IP-adres van de printer met de systeemconfiguratie van de HP Latex. Raadpleeg voor meer informatie de servicehandleiding of overleg met uw netwerkbeheerder voor een oplossing voor de hostnaam.

Methoden om taken te verzenden

De printer ondersteunt twee methoden om bestanden in te dienen (naast de mogelijkheid om een bestand direct te openen in de Internal Print Server):

Om de verzendmethode te kiezen, tikt u in de Internal Print Server op en daarna op **Verbinding** en kiest u vervolgens of u een actieve map wilt gebruiken. Als u een actieve map wilt gebruiken, selecteert u de gewenste actieve map.

Preferences

System
Connectivity
Support Service
HP Cloud Services

JMF connection URL

http://hplatex:8080/jmfservice

Hot folder

Jobs are automatically added from selected folder to the inbox

☐

Target

Remote assistance

☒

Proxy server

Manual proxy server configuration

☐

- **URL voor JMF-verbinding:** de RIP verzendt de locatie van de taak in een JMF-opdracht; de IPS zoekt daar automatisch naar de bestanden en laadt ze rechtstreeks naar de printerwachtrij.
- **Actieve map:** Selecteer een gedeelde map op de ingebouwde computer en de RIP kopieert de uitvoeropdracht daarheen; de Internal Print Server laadt vervolgens automatisch de taak in de wachtrij.



OPMERKING: De gedeelde map moet hetzelfde zijn als de map die in de RIP is geconfigureerd

U kunt een taak via de RIP-interface direct uit de wachtrij verwijderen, maar alleen als deze via de JMF-methode is verzonden.

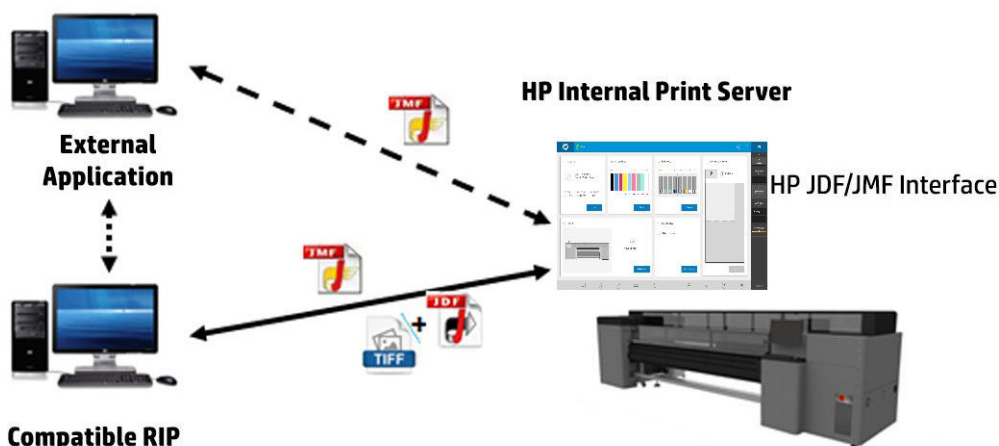
De printer integreren in een MIS-systeem of productiecontrolesoftware

Specifiek RIP/MIS-implementaties vereisen specifiek configuratie afhankelijk van de leverancier.

Toepassingen met MIS- of productiecontrolesoftware kunnen de printerstatus en -meldingen, samen met de taakstatus, taakinkt en het substraatgebruik ophalen van de printer, via de HP JDF/JMF-interface. Het is ook mogelijk een taak uit de printerwachtrij te verwijderen via de HP JDF/JMF-interface.

Zoals beschreven in de vorige sectie, wordt aanbevolen om als de RIP verschillende taken in één combineert voor verzending naar de printer, de MIS of productiecontrolesoftware met de RIP te verbinden in plaats van de Internal Print Server, om de individuele taakstatus van gegroepeerde taken te krijgen.

Zorg ervoor dat u unieke namen toewijst aan iedere taak zodat deze kunt identificeren in de verzamelde informatie van de printer.



Als u Caldera 11.1 RIP gebruikt, kan de MIS communiceren via de Caldera Nexio-module. Caldera Nexio is een tool die de Caldera RIP en andere software van derden verbindt met standaard JDF/JMF-protocollen, waardoor automatische actiereeksen kunnen worden geproduceerd die de productie en geavanceerde rapportages versnellen en zo de werking verbeteren. Neem contact op met Caldera voor meer informatie.

Onyx-klienten die willen integreren met MIS-oplossingen, kunnen de Onyx Connect-module gebruiken om te communiceren via JDF. Onyx Connect ondersteunt momenteel geen JMF. Neem contact op met Onyx voor meer informatie.

Neem, als u een andere RIP-oplossing gebruikt, contact op met uw specifiek RIP-leverancier voor richtlijnen voor de JDF/JMF-configuratie en -koppeling.

MIS-leveranciers of -klienten die de printer direct willen integreren met een oplossing, kunnen de JDF Software Development Kit aanschaffen. Deze wordt door HP ondersteund en is beschikbaar via de HP Solutions Portal: <http://www.hp.com/go/solutions>.

5 Omgaan met het substraat

- [Inleiding](#)
- [Onbuigzame substraattypen](#)
- [Flexibele substraattypen](#)
- [Substraattips](#)
- [Printerconfiguratie](#)
- [Substraatconfigurati](#)
- [Substraat in de printer laden](#)
- [Informatie over het geladen substraat bekijken](#)
- [Substraatrandhouders](#)
- [Afdrukken](#)
- [Een papierrol verwijderen](#)
- [Opwikkelspoel](#)

Inleiding

De printer kan op zowel onbuigzame als flexibel substraten afdrukken. Bij het afdrukken op flexibel substraten raadt HP aan de rolafdrukket te installeren voor de beste resultaten.

De printer werkt op sommige substraten beter dan op andere soorten. Factoren zoals de substraatvlakheid, textuur of gladheid, reactie op warmte, oppervlaktespanning en chemische samenstelling kunnen van invloed zijn op de afdrukkwaliteit, de hechting van de inkt aan het substraat en de algehele bruikbaarheid voor een bepaalde toepassing. Controleer altijd of een nieuw substraat aan uw vereisten voldoet voordat u een grote hoeveelheid aanschaft.

Er zijn wereldwijd verschillende soorten afdruksubstraten verkrijgbaar, maar merken, selecties en kwaliteiten kunnen per regio verschillen.

Onbuigzame substraattypen

De volgende onbuigzame substraattypen zijn compatibel met de printer. Raadpleeg [Aanbevelingen voor onbuigzaam substraat op pagina 307](#) voor tips over het gebruik van elk substraattypen.

Schuimplaten

- Papieren schuimplaat
- Kunststof schuimplaat

PVC-schuim

- PVC-schuim

Gegolfd kunststof

- Geribbeld polypropyleen

Vast kunststof

- Acryl
- Polycarbonaat
- Polypropyleen
- Polystyreen
- Vast PVC

Karton en golfkarton

- Karton
- Golfkarton
- Honingraatkarton

Samengesteld aluminium

- Samengestelde aluminiumplaten

Hout

- Hout

Glas en keramiek

- Glas
- Keramiek

Metalen platen

- Metalen plaat

Speciale materialen

- Speciale platen

Flexibele substraattypen

De volgende flexibel substraattypen zijn compatibel met uw printer. Zie [Ondersteunde flexibel substraten van HP op pagina 333](#) voor gedetailleerde kenmerken en toepassingen van elk substraattypen.

Zelfklevend vinyl

- Zelfklevend vinyl

Banner

- Banner

Papier

- Gecoat papier
- Niet-gecoat papier

Kunststof film

- Polycarbonaatfil
- Polyesterfil
- Polypropyleenfil
- Polystyreenfil

Textiel

- Textiel
- Canvas

Substraattips

De substraten onderhouden

Bewaar substraten in de verzegelde folieverpakking en bewaar rollen verticaal om de migratie van plastificeermiddelen in sommige materialen te voorkomen.

Breng substraten minimaal 24 uur vóór gebruik vanuit het opslaggebied over naar de productieruimte, zodat deze zich aan de temperatuur en luchtvochtigheid kunnen aanpassen.

Algemene tips

Behandel bedrukte en onbedrukte substraten met de grootste zorg. Gebruik bij voorkeur katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen. Gebruik bij onbuigzame vellen of zware rollen een vorkheftruck. Til altijd met twee personen en draag veiligheidsschoenen.

Doe het volgende voordat het substraat geladen wordt:

- controleer of de temperatuur en luchtvochtigheid in de ruimte binnen de aanbevolen waarden voor de printer vallen. Zie [Milieuspecificatie op pagina 305](#).
- Draag handschoenen bij het hanteren van substraat om te voorkomen dat er vingerafdrukken en oliën op terechtkomen.

Als u vingerafdrukken, stof of iets anders op het substraat ziet, kunt u het substraat afvegen met een doek die is bevochtigd met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green).

Om bedrukt substraat te reinigen, kunt u het afvegen met een doek die bevochtigd is met water of een huishoudelijk (geen industrieel) glasreinigingsmiddel.

 **VOORZICHTIG:** Voorkom in beide gevallen dat vloeistof direct op het substraat valt: breng het op de doek aan en veeg het vervolgens schoon.

- Controleer of het substraat of de kern van de rol niet zijn verbogen of vervormd. Dit kan vastlopen van het substraat in de printer veroorzaken.
- Als het substraat was opgeslagen in een ruimte zonder de aanbevolen omgevingscondities, dan moet u de rol enige tijd in de ruimte van de printer laten liggen zodat het substraat zich kan aanpassen aan de heersende temperatuur en luchtvochtigheid.
- Controleer welke zijde de juiste afdrukszijde is. Bij een rol kunt u dit nalezen op het label in de kern of in de begeleidende brief in de verpakking.
- Controleer in het geval van een rol of het substraat juist op de invoerkern is bevestigd. Anders geeft de Internal Print Server een foutmelding.
- Controleer de dikte voordat u een flexibel substraat plaatst en reageer als volgt:
 - Tot 0,4 mm: normaal afdrukken.
 - 0,4 tot 1 mm: breng de wagenbalk omhoog in een aangepaste positie.

De standaardrandhouders zijn ontworpen om te werken met flexibel substraten met een maximale dikte van 0,5 mm.
 - Meer dan 1 mm: laad deze als een vel onbuigzaam substraat.

De printer controleert automatisch de dikte van onbuigzame substraten na het laden.

Doe het volgende nadat u een substraat hebt geladen:

- Als u substraatrandhouders wilt gebruiken, gebruik dan geen randhouders van andere printers.
- Kijk of de wagenbalk in de juiste positie voor afdrukken staat: aangepaste positie voor dikke substraten, afdrukpositie voor andere substraten. Zie [De positie van de wagenbalk instellen op pagina 88](#).
- Controleer of u de juiste voorinstelling voor het substraat gebruikt in de Internal Print Server en het juiste ICC-profiel en andere instellingen in de RIP.
- Substraten van HP zijn speciaal ontwikkeld voor de beste resultaten op uw printer.
- Gebruik de Internal Print Server om te controleren of alle kalibraties die van toepassing zijn op uw substraat zijn uitgevoerd: printkop-uitlijning, kleurkalibratie. Zie [Printer kalibreren op pagina 118](#).

Meer informatie hierover kunt u vinden op internet:

- Zie <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> en <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties> voor de specificatie en informatie over afwerking, verwerking en garanties bij elk substraat van HP.
- Raadpleeg <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence> voor informatie over HP Image Permanence.
- HP biedt voor sommige substraten recycling aan via het terugnampprogramma van HP. Dit geldt bijvoorbeeld voor HP HDPE Reinforced Banner, HP Light Textile Display Banner, HP Heavy Textile Banner, HP Everyday mat polypropyleen, met een kern van 3 inch en HP DuPont Tyvek Banner. Niet in alle regio's bestaan echter mogelijkheden voor recycling. Neem contact op met lokale recyclingbedrijven voor informatie over recycling van deze producten. Ga voor informatie over recyclingdiensten van HP in de Verenigde Staten naar <http://www.hp.com/go/recycleLFmedia/>.

HP biedt voor sommige andere substraten recycling aan via het normale recyclingproces voor papier. Dit geldt bijvoorbeeld voor HP White Satin Poster Paper, HP Photo-realistic Poster Paper, HP Coated Paper (3-in core), HP Universal Coated Paper (3-in core), HP Universal Heavyweight Coated Paper (3-in core), HP Heavyweight Coated Paper (3-in core), and HP Super Heavyweight Plus Matte Paper (3-in core).

Kleurconsistentie

Uw printer is ontworpen om een uitstekende ervaring te leveren op het gebied van kleurconsistentie en -herhaling. Hierdoor kunnen grote taken voor wagenparken etc. en muurbedekkingen worden afgedrukt in tegels en panelen, in het volle vertrouwen dat de kleuren aan de randen van de voltooide panelen overeenkomen, wanneer deze naast elkaar worden geplaatst.

De kleurvariatie binnen een afgedrukte taak wordt gemeten om binnen deze limiet te vallen:

Maximum kleurverschil (95% van kleuren) ≤ 2 dE 2000



OPMERKING: Dit is gebaseerd op reflectieve metingen van een 943-kleurdoel onder de CIE-norm illuminant D50, en conform de CIEDE 2000-norm volgens CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. 5% van de kleuren mogen een variatie boven 2 dE 2000 tonen. Backlit-substraten die worden gemeten in transmissiemodus kunnen een ander resultaat geven. Dit is gebaseerd op reflectieve metingen van een 943-kleurdoel onder de CIE-norm illuminant D50, en conform de CIEDE 2000-norm volgens CIE Draft Standard DS 014-6/E:2012. 5% van de kleuren mogen een variatie boven 2 dE 2000 tonen. Backlit-substraten die worden gemeten in transmissiemodus kunnen een ander resultaat geven.

Kleurafstemming is afhankelijk van veel externe factoren. Neem de volgende punten in aanmerking om dit consistentieniveau te bereiken:

- Als een grote taak wordt afgedrukt in panelen, dan zijn er mogelijk meerdere rollen nodig. Alle rollen moeten uit dezelfde batch komen en worden opgeslagen in omstandigheden die worden aanbevolen in de specificatie van de fabrikant.
- Bedieningsomstandigheden (temperatuur en luchtvochtigheid) moet tijdens het afdrukken van de hele taak constant blijven.
- Zorg ervoor dat u een printkopcontrole en routinematige schoonmaakbeurt uitvoert voordat u aan de taak begint. Al er tijdens de taak printkopwijzigingen nodig zijn, moet u een de printkop uitlijnen en een kleurkalibratie uitvoeren.

Zie ook [Kleurkalibratie op pagina 128](#).

Richtlijnen voor het hanteren van onbuigzaam substraat

- Gebruik nooit een vel substraat dat meer dan 68 kg weegt.
- Om het risico op schade als gevolg van een kopbotsing te beperken, mag u niet op een vel afdrukken dat langer is dan de tafels die bedoeld zijn om het te ondersteunen. Optionele verlengtafels zijn beschikbaar om langere vellen te ondersteunen.

- Tabellen moeten waterpas worden gezet zodat de bovenkant van de tafelrollen vlak en coplanair zijn ten opzichte van het vlakke oppervlak van de substraatband.
- Zorg ervoor dat de tafels stevig op de printer zijn vergrendeld om een goed aardingspad te creëren voor statische elektriciteit die zich op het substraat kan ophopen.
- Generieke substraatinstellingen moeten mogelijk worden aangepast wanneer substraten worden gebruikt die vervormen wanneer ze langdurig worden blootgesteld aan hitte. Deze gevallen vereisen mogelijk een combinatie van een hogere vacuüminstelling, lagere temperaturen, een kophoogte die hoger is dan de standaardhoogte en een printerconfiguratie voor hittegevoelige substraten om de beste resultaten te bereiken.

Eigenschappen van onbuigzame substraten

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printruimte.
- Voor de beste resultaten moeten afzonderlijke vellen een vlak oppervlak hebben. Bochten in beide assen (van links naar rechts of van voor naar achter) kunnen ertoe leiden dat de printkoppen tegen het substraat botsen. De nauwkeurigheid van de puntplaatsing of de algemene toevoernauwkeurigheid kan worden beïnvloed door substraat dat niet vlak is.
- Voor de beste resultaten moeten de randen evenwijdig liggen en hoeken van 90° hebben. Vellen die niet rechthoekig zijn, hebben extra aandacht nodig bij het laden.
- Beide zijden van het substraat moeten schoon en droog zijn.
- Sommige substraten kunnen een oppervlaktecoating hebben. Bepaalde coatings kunnen ervoor zorgen dat de inkt samenvloeit en ongelijk wordt verhard, wat een slechte afdrukkwaliteit oplevert. Voer een test uit om te zien of gecoate substraten geschikt zijn voordat u aanzienlijke hoeveelheden aanschafft.
- Zorg ervoor dat u geen substraten met gebogen of beschadigde randen gebruikt. Vermijd vooral metalen composiet- en gegolfde substraten. Naast het risico op schade als gevolg van een botsing van de kop kunnen ze verschuivingen of vacuümverlies veroorzaken dat leidt tot fouten in de substraattoevoer of scheeftrekken.
- Bij sommige substraten kunnen er dikteverschillen in hetzelfde vel aanwezig zijn. Deze verschillen kunnen problemen met de afdrukkwaliteit of kopbotsingen veroorzaken. Wanneer u substraten met verschillende diktes laadt, zoals acrylplaten of natuurlijke houtsoorten, meet u de dikte van het vel op verschillende punten en voert u de hoogste gemeten waarde handmatig in.

Statische elektriciteit

Statische elektriciteit is vaak een probleem als er met onbuigzame synthetische substraten wordt gewerkt. Deze substraten zijn doorgaans niet geleidend, zodat statische ladingen niet vanzelf kunnen verdwijnen. Naast klein persoonlijk ongemak door statische schokken trekt statische elektriciteit ook vreemde deeltjes op het substraat aan die voorkomen dat de inkt aan het oppervlak wordt vastgehecht. Statische elektriciteit kan ook inktdruppels aantrekken naar delen van het oppervlak die niet mogen worden bedrukt. Lage luchtvochtigheidsniveaus in de printer en de opslagomgeving van het substraat kunnen het probleem erger maken.

Er kunnen een aantal actieve en passieve worden gebruikt om statische elektriciteit te beperken:

- Zorg voor een constante relatieve luchtvochtigheid van 40 tot 60% in zowel de printer als de opslaggebieden van het substraat.
- Leg een geleidend materiaal, zoals koperfolie, over de substraatstapels en koppel het aan een aardingspunt. Dit helpt om de statische lading van elk vel te verwijderen wanneer het van de stapel wordt verwijderd.

- Veeg het substraatooppervlak voor het afdrukken af met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Hierdoor worden vreemde deeltjes verwijderd die door de statische elektriciteit op het substraat zijn terechtgekomen.
- Bij extreme statische problemen kan het zorgvuldige gebruik van een antistatische spray gerechtvaardigd zijn. Breng een beetje spray aan, zodat het niet op het substraat wordt opgehoopt. Houd er rekening mee dat de hechtingseigenschappen van inkt van sommige substraten negatief kunnen worden beïnvloed door de spray. Gebruik daarom de minimale hoeveelheid die nodig is om de gewenste resultaten te bereiken. De hechting neemt met ongeveer 10% af; dit gebeurt meestal op substraten die al zonder de spray slechte hechtingseigenschappen hadden.

Printerconfiguratie

Standaard maakt de printer afdrukken op een vel onbuigzaam substraat; laadinstructies worden weergegeven door de Internal Print Server. Zie [Onbuigzaam substraat laden op pagina 50](#) voor meer informatie.

Als u de rolafdrukket hebt geïnstalleerd, zijn de volgende alternatieve configuratie beschikbaar:

- Afdrukken op een rol flexibele substraat op een as, waarbij de vellen waarop is afgedrukt, vrij op de grond vallen. Zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 57](#) en [Een rol in de printer laden op pagina 59](#).
- Afdrukken op een rol flexibele substraat op een as, waarbij de vellen waarop is afgedrukt, worden verzameld op een opwikkelspoel. Zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 57](#) en [Een rol in de printer laden op pagina 59](#).
- Afdrukken op een rol flexibele substraat zonder as dat rust op de rolhouder van het tafelblad.



OPMERKING: Bij het gebruik van de as of opwikkelspoel zijn optionele accessoires vereist.

Substraatconfiguratie

Verschillende parameters kunnen in het venster **Substraat** worden gewijzigd.

Substrate

Substrate type

Generic Paper

Feed method

Sheet

Edge holders

Remember to remove EH physically if they still installed

☐

Measurements

☐ Auto measure

Sheets per row

-

2

+

Sheet 1

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
0	500	800	0

Sheet 2

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
600	500	800	0

Done

Cancel

Load

Substraatparameters

Bij het laden van substraat kunnen de volgende parameters worden gekozen:

- Substraattype
- Automatische meting

Deze metingen worden alleen gebruikt als automatische meting niet is geactiveerd.

- Positie
- Breedte
- Scheefftrekking
- Dikte



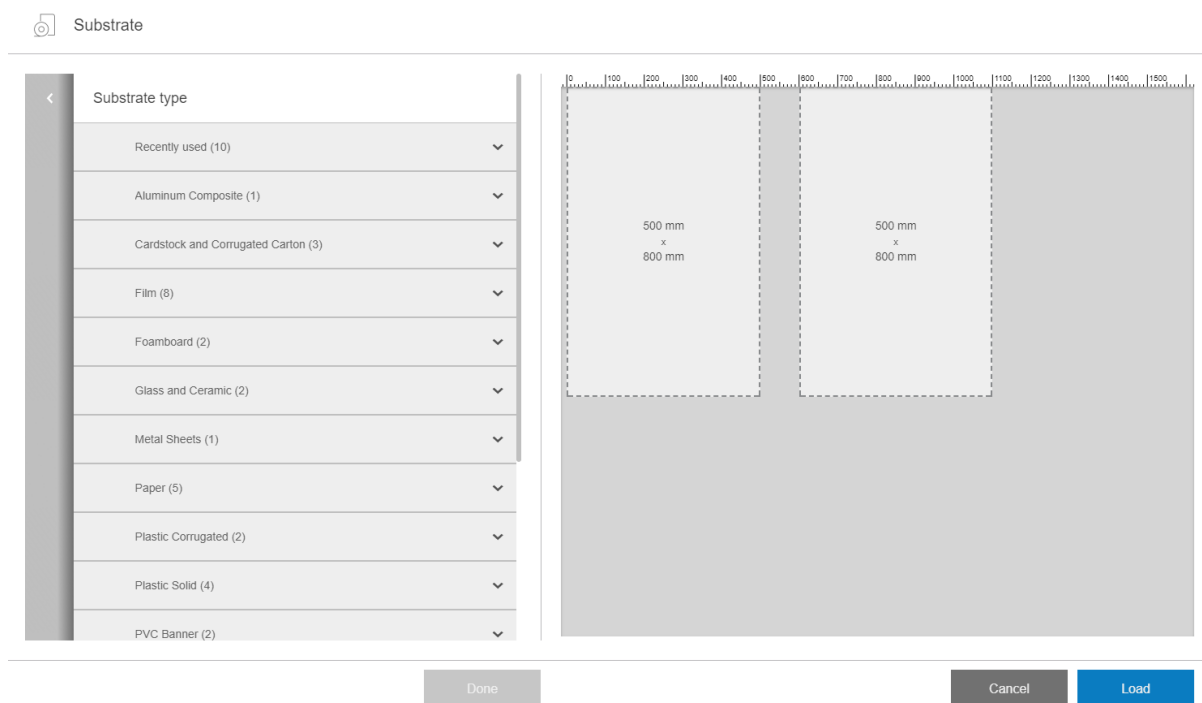
BELANGRIJK: De lengte van een onbuigzaam substraat wordt nooit automatisch gemeten: u moet deze altijd handmatig invoeren.

- Vellen per rij, alleen voor afdrukken op meerdere pagina's (zie [Meerdere vellen laden op pagina 52](#))

Dialoogvenster Substraattype

In het dialoogvenster **Substraattype** kunt u een substraattype kiezen.

U kunt een substraattype kiezen in een lijst met onbuigzame substraten. Als u de rolafdrukkit hebt geïnstalleerd, kunt u ook flexibel substraten kiezen.



Tik op een substraatnaam om deze te selecteren.

Automatische metingen

Als automatische metingen zijn ingeschakeld, meet de printer automatisch het substraat wanneer het is geladen. De volgende eigenschappen worden gemeten:

- Breedte
- Dikte
- Scheef trekking

Substraatstatus

De substraatstatus wordt weergegeven in het afdrukvoorbeeld.

- **Geladen:** wanneer de geselecteerde substraatconfiguratie overeenkomt met hetgeen fysiek in de printer is geladen.

Substrate

Substrate type: Generic Paper

Feed method: Sheet

Edge holders: Remember to remove EH physically if they still installed

Measurements

☐ Auto measure

Sheets per row: 2

Sheet 1

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
0	500	800	0

Sheet 2

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
600	500	800	0

Done Cancel Load

Als u meer dan één vel achter elkaar wilt afdrukken, kunt u N-up-afdrukken gebruiken. Zie [Meerdere vellen N-up op pagina 56](#).

Substraatafmetingen

De substraatafmetingen kunnen worden gewijzigd in het substraatdialogvenster.



BELANGRIJK: Wanneer u een onbuigzaam substraat plaatst, moet u altijd de lengte ervan handmatig invoeren.

Substrate

Substrate type Generic Paper

Feed method Sheet

Edge holders
Remember to remove EH physically if they still installed

Measurements

☐ Auto measure

Sheets per row - 2 +

Sheet 1

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
0	500	800	0

Sheet 2

Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
600	500	800	0

Done Cancel Load

Taakeigenschappen

Dubbeltik in het hoofdvenster van de Internal Print Server met de rechtermuisknop op de afdrukwachtrij om het venster Taakeigenschappen te openen.

Job properties

Job name snake

Copies - 1 +

Substrate type Generic Paper

Color mode No printing methods available

Printing method No printing methods available

Print mode No print modes available

☐ Choke white ink

Layout

Margins (mm) _____

Size 902.75 x 507.66 mm Resolution 600 dpi

Close Save as Save


Klik op de knop **Opslaan als** om een kopie van een bestaande taak te maken met een andere naam.

Dit dialoogvenster heeft de volgende basisopties:

- **Kopieën**
- **Witte modus:** alleen zichtbaar wanneer **Kleur + wit** is geselecteerd
- **Afdrukmodus**
- **Onderdrukking**
- **Marges:** links, rechts, boven, onder
- **Uitlijning:** links, midden, rechts

Marges, uitlijning en aantal kopieën kunnen ook rechts van het voorbeeldgebied worden geselecteerd.

Hoewel u het substraat en de afdrukmodus in dit venster kunt wijzigen met de wijzigingsknop, raadt HP aan om dit niet te doen omdat dit een nadelig effect op de afdrukkwaliteit heeft. Het is beter om het substraat en de afdrukmodus in de RIP te wijzigen.

 **OPMERKING:** De Internal Print Server geeft u een waarschuwing als u indelingen wijzigt die niet compatibel zijn met uw selecties in de RIP.

Substraat in de printer laden


De laadprocedure is afhankelijk van of u een onbuigzaam of flexibel substraat laadt.

Zie ook [Substraatrandhouders op pagina 61](#).

Onbuigzaam substraat laden



http://www.hp.com/go/latexRseries/load_and_print_rigid

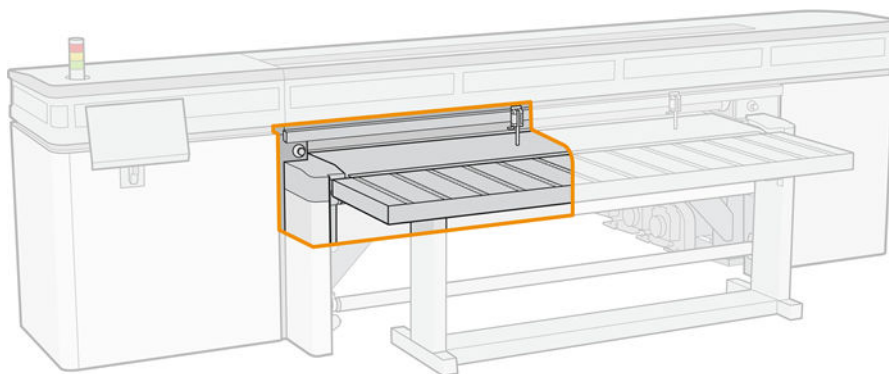
 **VOORZICHTIG:** Als u ziet dat het substraat op de een of andere manier is vervormd, mag u het niet gebruiken. Vervormde substraten kunnen in de printer vastlopen en de kop laten botsen.

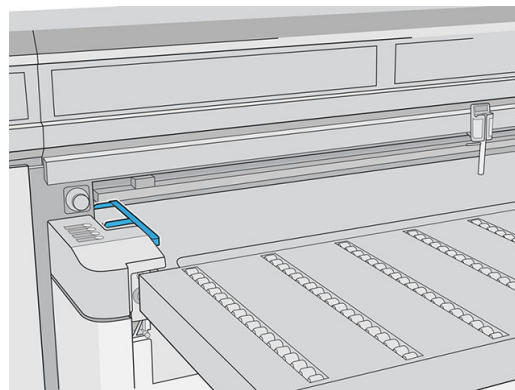
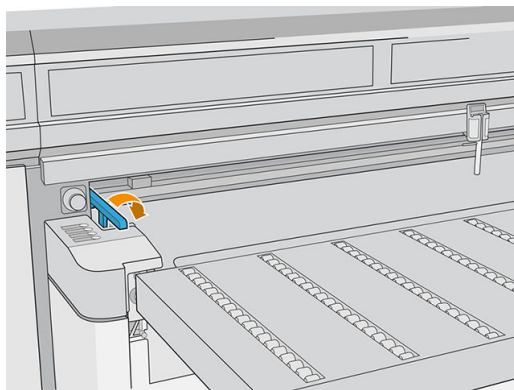
VOORZICHTIG: Onder bepaalde omstandigheden kunnen substraten gevoelig zijn voor warmte. Raadpleeg [Gebruik de gevoelige modus bij hittegevoelige substraten op pagina 308](#) voordat u begint met afdrucken.

 **BELANGRIJK:** De maximale laadbare dikte is 50,8 mm.

Eén vel laden

1. Trek de linker uitlijningsbalk naar beneden.

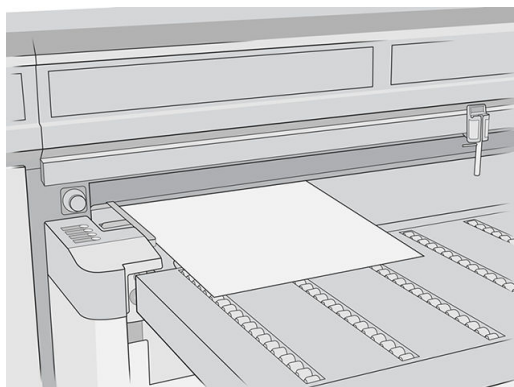
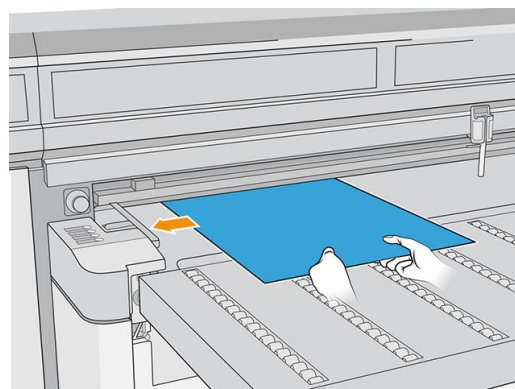
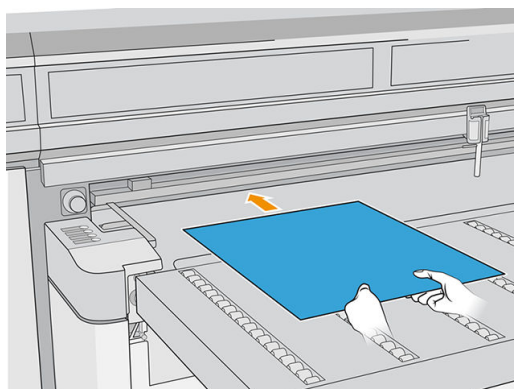




2. Plaats het substraat op de substraatdoorvoerriem en lijn het uit tegen de voorste uitlijningsbalk en daarna tegen de linker uitlijningsbalk.



OPMERKING: Voor de beste resultaten moet de uitlijning in deze volgorde worden uitgevoerd.



3. Verwijder de linker uitlijningsbalk.

4. Tik op **Substraat gereed** op het aanraakscherm of druk op de gelijkwaardige sneltoets op de printer.



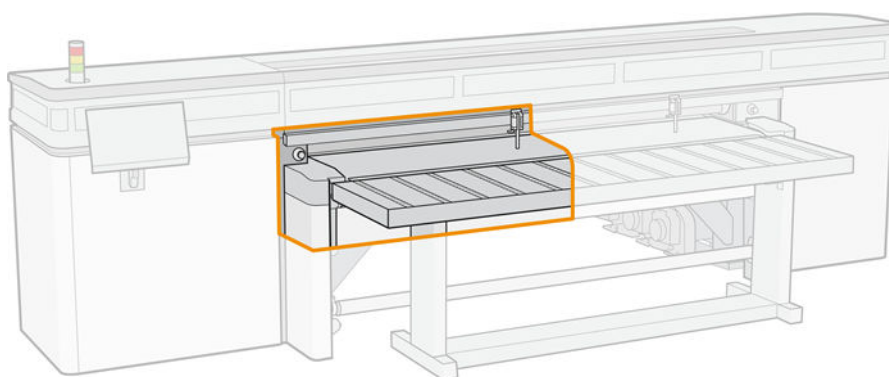
Meerdere vellen laden

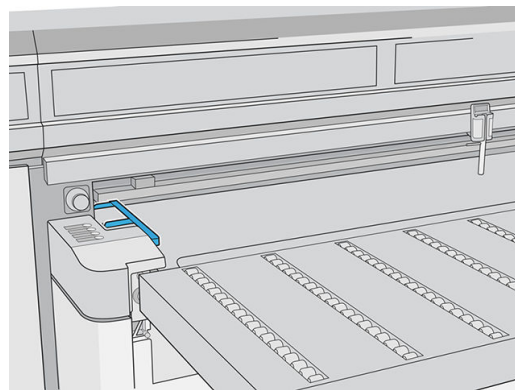
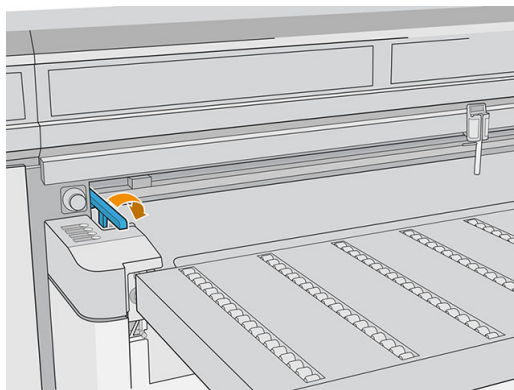
Met meerdere vellen N-up kunt u meer dan één kopie van dezelfde afdruktaak of meerdere taken op meerdere vellen over de transportband met dezelfde of verschillende afmetingen afdrucken terwijl er gebruik wordt gemaakt van meerdere rijen vellen totdat de afdruktaak is voltooid. Gebruik de ingebouwde substraatuitlijnpinnen om de vellen snel te plaatsen over de breedte van de printer. Lijn de linkerkant van elk vel uit met een van de pinnen, met een smalle ruimte tussen de rechterrand van het vel en de volgende pin, zodat variaties in de afmetingen van de vellen mogelijk zijn. Als u de pinnen zo plaatst dat er geen ruimte is tussen de pinnen en de ruimte, moet u er voor iedere afdruk voor zorgen dat de pinnen hoger zijn dan de dikte van de vellen; anders kunnen de vellen worden scheefgetrokken.

 **OPMERKING:** Dit type afdrucken werkt het best met een afbeelding die brede marges heeft aan alle vier de randen, maar van rand tot rand afdrucken is ook mogelijk als u de afmetingen van de afbeelding zorgvuldig aanpast aan de afmetingen van de substraatvellen. Marges kunnen worden gedefinieerd door de RIP of ingesteld en aangepast op de printer.

Bij het laden van substraat plaatst u het aantal vellen dat u wilt afdrucken zodanig, dat deze over de breedte van de printer worden geladen. Vellen mogen niet meer dan 7,6 cm uit elkaar liggen. Gebruik de uitlijnpinnen als u meerdere rijen wilt afdrucken.

1. Trek de linker uitlijningsbalk naar beneden.

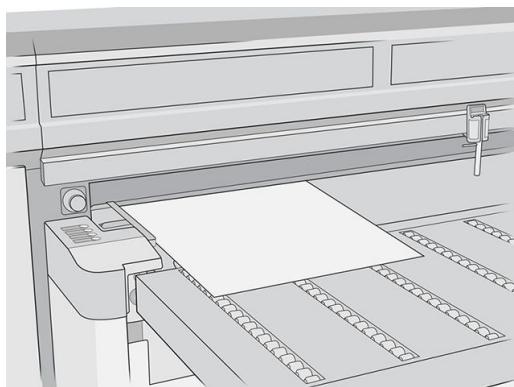
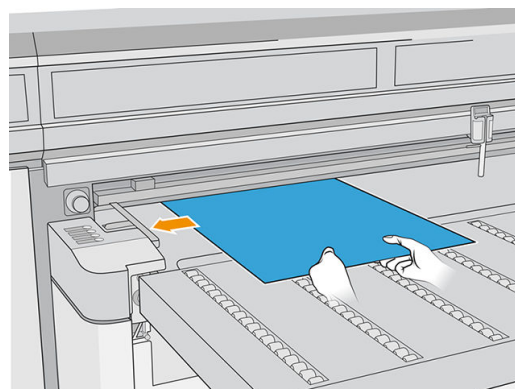
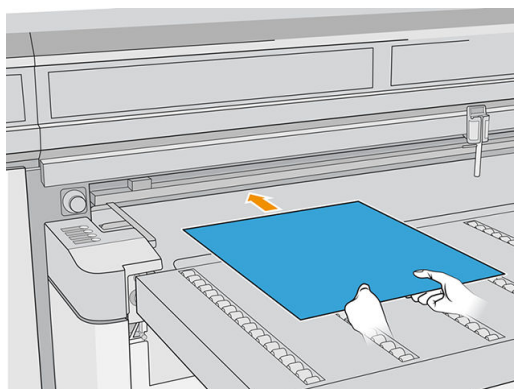




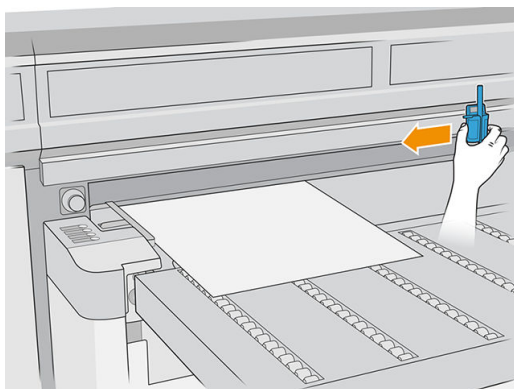
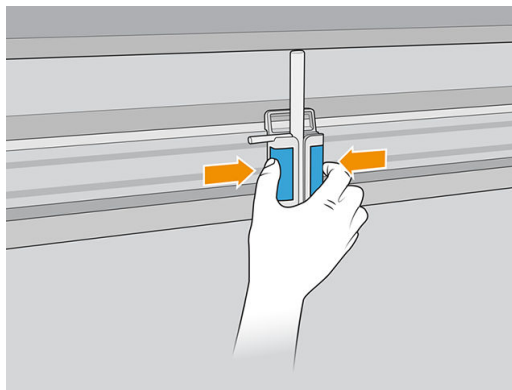
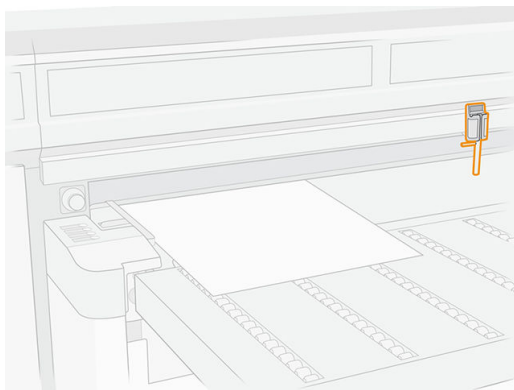
2. Plaats het substraat op de substraatdoorvoerriem en lijn het uit tegen de voorste uitlijningsbalk en daarna tegen de linker uitlijningsbalk.



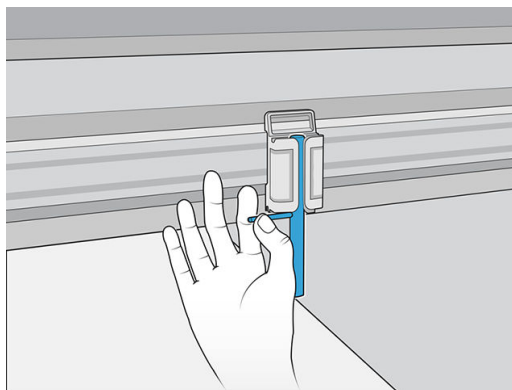
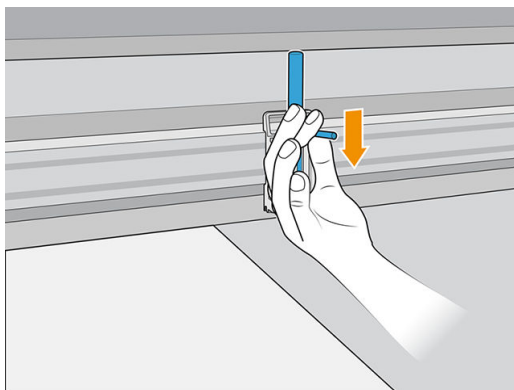
OPMERKING: Voor de beste resultaten moet de uitlijning in deze volgorde worden uitgevoerd.



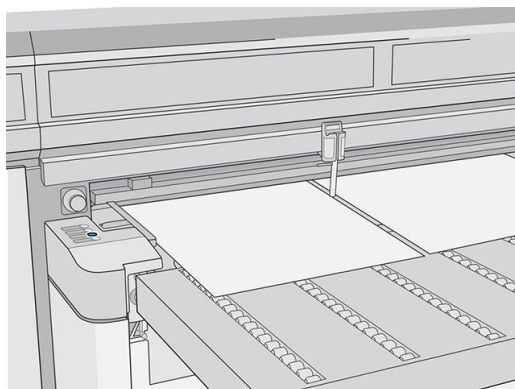
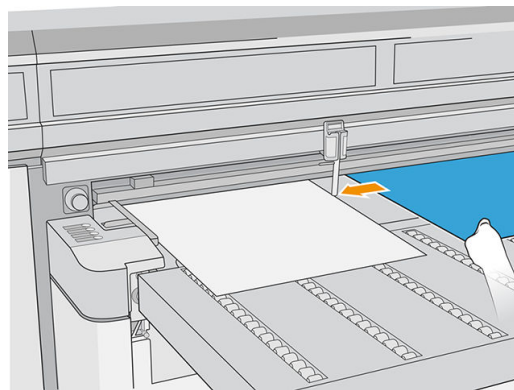
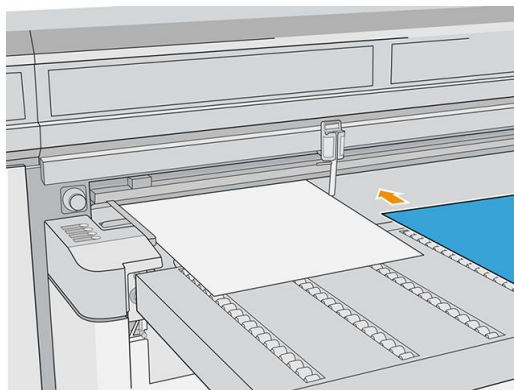
3. Zoek de dichtstbijzijnde pin, houd de handgreep vast en schuif de pin naar de positie waar de linkerrand van het volgende blad wordt geplaatst.



4. Draai aan de pinhendel, trek deze omlaag en vergrendel deze.



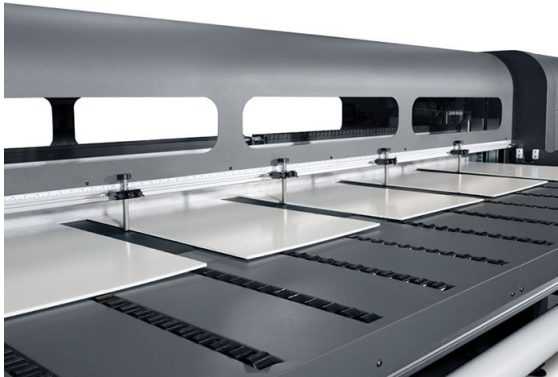
5. Plaats het volgende vel op de substraatdoorvoerriem en lijn deze uit tegen de voorste uitlijningsbalk en de pin.




6. Herhaal de bovenstaande stappen voor het aantal vellen dat u wilt laden.
7. Tik op **Substraat gereed** of druk op de gelijkwaardige sneltoets.



Meerdere vellen N-up



Met meerdere vellen N-up kunt u meer dan één kopie van dezelfde afdruktaak of meerdere taken op meerdere vellen over de transportband met dezelfde of verschillende afmetingen afdrucken terwijl er gebruik wordt gemaakt van meerdere rijen vellen totdat de afdruktaak is voltooid. Gebruik de ingebouwde substraatuitlijnpinnen om de vellen snel te plaatsen over de breedte van de printer. Lijn de linkerkant van elk vel uit met een van de pinnen, met een smalle ruimte tussen de rechterrاند van het vel en de volgende pin, zodat variaties in de afmetingen van de vellen mogelijk zijn. Als u de pinnen zo plaatst dat er geen ruimte is tussen de pinnen en de ruimte, moet u er voor iedere afdruk voor zorgen dat de pinnen hoger zijn dan de dikte van de vellen; anders kunnen de vellen worden scheefgetrokken.

 **OPMERKING:** Als u meerdere vellen N-up afdruckt op substraat dat niet door de substraatsensor van de printer kan worden gedetecteerd (zwart, donker, reflectie of transparant), moet er tussen de vellen in iedere rij evenveel ruimte zitten.

Dit type afdrucken werkt het beste met een afbeelding die brede marges heeft aan alle vier de randen, maar van rand tot rand afdrucken is ook mogelijk als u de afmetingen van de afbeelding(en) zorgvuldig aanpast aan de afmetingen van de vellen. Marges kunnen worden gedefinieerd door de RIP of ingesteld en aangepast op de printer.

Selecteer een van de opties voor **N-up velinvoer** om dit in te schakelen als u substraat laadt en zorg dat u het aantal vellen dat u over de breedte van de printer wilt afdrucken, klaar hebt liggen om te laden. Vellen mogen niet meer dan 7,6 cm uit elkaar liggen. Gebruik de uitlijnpinnen als u meerdere rijen wilt afdrucken.

	Eén afbeelding	Meerdere afbeeldingen	Resterende kopie	Tweezijdig	Nesting
Los vel	Ja (N exemplaren)	Ja	Ja	Ja	Ja
Meerdere vellen (dezelfde afmetingen)	Ja (N exemplaren)	Ja	Ja	Ja	Nee
Meerdere vellen (verschillende afmetingen)	Ja	Ja	Nee	Nee	Nee

Meerdere vellen afdrucken (dezelfde afmetingen)

Meerdere exemplaren van **één afbeelding** kunnen worden gemaakt door de hoeveelheid in te stellen op een getal dat even groot of groter is dan het aantal vellen dat u hebt geladen. De printer vraagt u vervolgens meer vellen te laden totdat het aantal exemplaren dat u hebt geselecteerd is afgedrukt. U kunt om het even welk aantal exemplaren afdrucken met deze configuratie zelfs als het totaal niet gelijkmatig kan worden verdeeld over het aantal vellen per rij. Alleen de laatste rij mag een verschillend aantal vellen hebben.

De functie **Meerdere afbeeldingen** wordt ingeschakeld door de knop **Tweezijdig afdrucken / Meerdere afbeeldingen N-up** in de rechterbenedenhoek te selecteren in het scherm **Opgeslagen taken** en door vervolgens **Meerdere afbeeldingen N-up** te selecteren in het volgende scherm. Alle taken over de transportband kunnen verschillend zijn, maar alle taken moeten dezelfde kleurencombinatie en resolutie hebben. Als de eerste taak is geselecteerd, geeft het printerscherm taken met een niet-passende kleurencombinatie of resolutie weer met

een ronde rand. Als u een andere afdrukmodus wilt kiezen, of als verschillende afdruktaken verschillende afdrukmodi hebben maar dezelfde resolutie, dan kan een enkele afdrukmodus worden gewijzigd door **Afdrukmodus** te selecteren in het overzichtsscherm. Voer het aantal afbeeldingsgroepen of 'rijen' in dat moet worden afgedrukt en tik op **Doorgaan**.

Meerdere vellen afdrukken (verschillende afmetingen)

Net zoals bij het afdrukken van meerdere vellen met dezelfde afmetingen kunnen er meerdere exemplaren van **één afbeelding** worden gemaakt door de hoeveelheid in te stellen op een getal dat even groot of groter is dan het aantal vellen dat u hebt geladen. Omdat vellen verschillende formaten kunnen hebben en de afbeelding slechts één grootte, moet u op de taakuitlijning en afdrukken op de transportband letten.

Net zoals bij het afdrukken van meerdere pagina's met dezelfde afmetingen, moet de functie **Meerdere afbeeldingen** worden geselecteerd in het scherm **Opgeslagen taken**, gevolgd door hetzelfde proces. Omdat vellen en afbeeldingen verschillende formaten kunnen hebben, moet u op de taakgrootte en taakuitlijning letten wanneer u afdruktaken selecteert.

Flexibel substraat laden



http://www.hp.com/go/latexRseries/load_and_print_flexibl

Om op flexibel substraten af te drukken, hebt u het accessoire rolafdrukkit nodig; zie [Rolafdrukkit op pagina 289](#).


Invoer-/uitvoerassen gebruiken

1. Plaats een rol op de as: zie [Een rol op de as plaatsen op pagina 57](#).
2. Plaats een rol en de as in de printer: zie [Een rol in de printer laden op pagina 59](#).

 **OPMERKING:** De rolhouder van het tafelblad wordt geleverd met het accessoire rolafdrukkit; zie [Rolafdrukkit op pagina 289](#).

Een rol op de as plaatsen

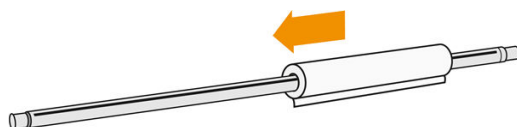
 **OPMERKING:** Om af te drukken met een as, hebt u een optioneel accessoire nodig; zie [Rolafdrukkit op pagina 289](#).

 **OPMERKING:** Neem contact op met HP voor meer informatie over de aanbevolen oplossingen van andere fabrikanten voor substraatlichters en kernadapters.

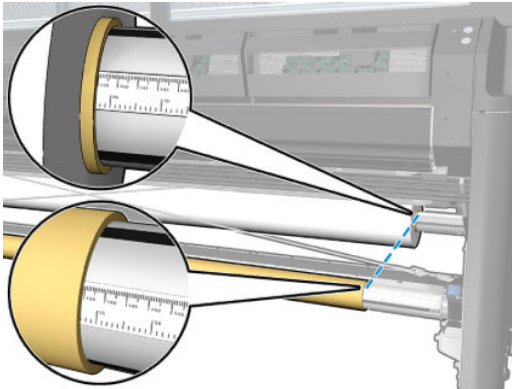
De as heeft een pneumatische connector aan de ene kant en een drijfwerk aan de andere kant.

1. Controleer of de aandrijving zich aan de juiste kant bevindt.
2. Plaats de as in de rol en houd daarbij rekening met de draairichting.

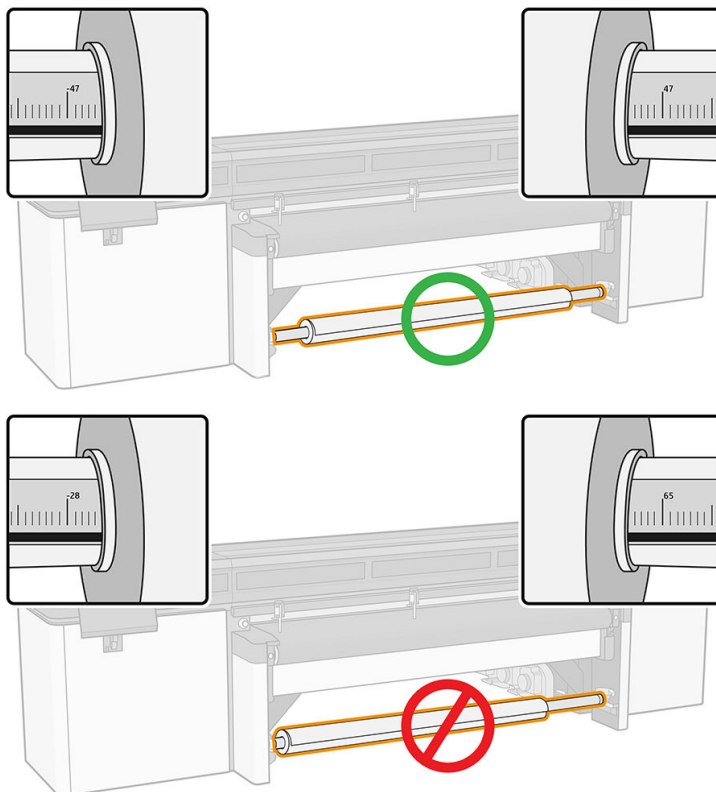
 **TIP:** De as is heel zwaar om te zorgen dat het substraat goed opgespannen blijft en niet gaat scheef trekken en kreuen. Plaats de as daarom bij voorkeur met twee personen.



3. Let op de positie van het uiteinde van de rol op de schaalverdeling die is gemarkeerd aan beide zijden van het middelpunt van de as. De invoer- en uitvoerassen moeten op identieke wijze op de respectievelijke assen worden geplaatst.





 **TIP:** De rollen moeten gecentreerd zijn, zodat het risico op scheeftrekken, kreuken en het telescoopeffect minimaal is.



4. Sluit het luchtpistool aan op de pneumatische connector op de as en blaas de as op zodat deze onbeweeglijk in de rol vastzit.

 **TIP:** Gebruik, voor het opblazen, het pneumatische pistool om lucht rond het ventiel te blazen en vuil te verwijderen.

 **WAARSCHUWING!** Het luchtpistool geleverd bij de printer is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt bij aanbevolen gebruik voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

 **TIP:** Als het telescoopeffect zich voordoet op de invoerrol, dan kan het substraat vastlopen en schade aan de printkoppen veroorzaken. Probeer voordat u het substraat in de printer laadt de randen van het substraat recht te trekken om het telescoopeffect op de invoerrol te voorkomen.

TIP: Controleer of het substraat goed vast zit in de invoerkern.

De rol is nu klaar en kan in de printer worden geladen.

TIP: Als u regelmatig van substraattypen verandert, kunt u de rollen sneller vervangen door rollen met verschillende typen substraat vooraf op verschillende assen te plaatsen. Extra assen kunnen afzonderlijk worden aangeschaft.

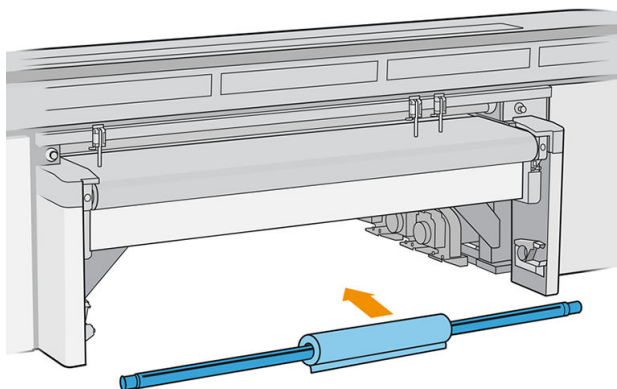
Een rol in de printer laden

Bij het laden van het substraat is het de bedoeling om een gelijkmatige spanning over de breedte en lengte te krijgen, zodat het risico op scheeftrekken, kreuken en het telescoopeffect minimaal is.

De substraatrol wordt op de invoeras gemonteerd en kan vrij op de grond vallen of op de opwikkelspoel worden verzameld.

Elke as heeft een eigen motor. De motoren zorgen voor constante druk op het substraat. Er wordt vacuüm op de band toegepast om het substraat vlak te houden. Het substraat wordt naar voren bewogen door de aandrijfrolmotor en het vacuüm aan de band voorkomt dat het substraat wegglijdt.

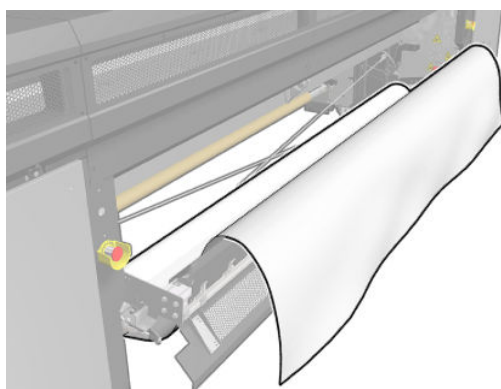
1. Plaats de as met de nieuwe rol op de invoerkant van de printer, met het aangedreven uiteinde van de as aan de linkerkant.




2. Rust de uiteinden van de as op de platformen geleverd aan de achterzijde van de printer; plastic contactvlakken zijn geleverd om de impact te absorberen.
3. Ga naar de Internal Print Server en tik op **Laden**. Selecteer vervolgens de gewenste configuratie
4. Kies in de lijst met substraattypen van Internal Print Server het type dat u op de as hebt geladen.
5. Controleer de automatische meetopties die u de printer wilt laten gebruiken.

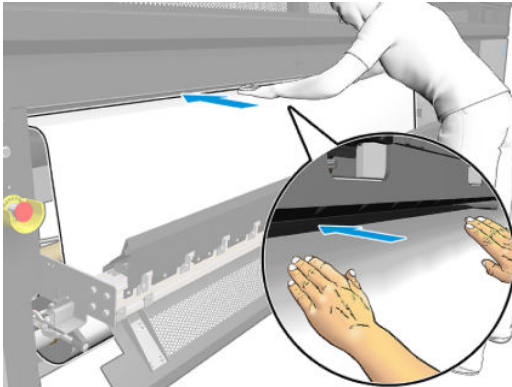
Substraat laden

1. Wikkel een stuk substraat af.




2. Plaats deze bovenop de substraatdoorvoerriem met de voorrand van het substraat onder de voorste uitlijningsbalk.

 **BELANGRIJK:** Als de printer wacht om een taak af te drukken, begint deze af te drukken zodra u het substraat onder de uitlijningsbalk plaatst.



 **TIP:** Gebruik de knoppen aan uw linkerkant om het substraat door te voeren of houd het substraat op de substraatdoorvoerriem totdat het de juiste positie bereikt.

3. Ga naar de Internal Print Server en tik op de knop **Laden**. De printer draait de invoerrol om de diameter te controleren en controleert ook de breedte van de rol, de opwikkelrichting, de substraatdoorvoerkalibratie en het automatische rechte trekproces als dit is geselecteerd (dit duurt ongeveer een minuut).

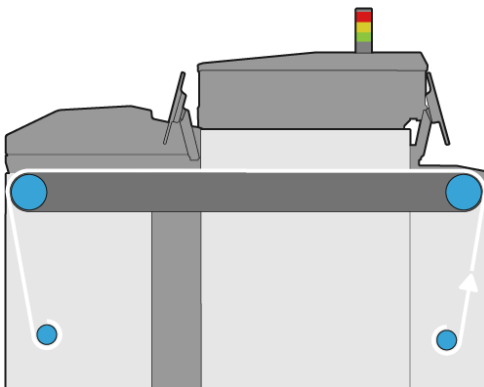
 **OPMERKING:** Sommige substraten (zoals transparante en donkere substraten) kunnen niet op deze manier worden gemeten door de printer. U wordt dan gevraagd de linkerrand- en breedtevelen zelf in te vullen in de Internal Print Server. Gebruik de liniaal op de as om deze waarden te controleren.

4. Wanneer de printer gereed is en als u akkoord gaat met de informatie die wordt weergegeven door de Internal Print Server, tikt u op **Gereed**.

De printer is nu klaar om afdrukken te maken.

Uitvoeropties

- Laat het substraat vrij op de grond vallen.
- Verzamel het substraat in de verzamelaar.



Informatie over het geladen substraat bekijken

Informatie over het geladen substraat wordt weergegeven door de Internal Print Server. Tik in het hoofdvenster op de toepassing **Substraat**.

Substraatrandhouders

Gebruiksrichtlijnen

De randhouders voorkomen dat de randen van het substraat omkrullen waardoor het substraat vastloopt. Als zich een soortgelijk probleem voordoet tijdens het afdrukken, dan kunt u proberen het te verhelpen met behulp van de randhouders.

Nadat de substraatrandhouders op de printer zijn geïnstalleerd, is de maximale breedte van het geladen substraat (onbuigzaam of flexibel) als volgt:

- HP Latex R2000: 2440 mm
- HP Latex R1000: 1545 mm

 **BELANGRIJK:** Om substraat met deze maximale breedte te gebruiken, moet u de linker en rechter uitlijningsbalk verhogen.

BELANGRIJK: Er kunnen niet meer dan vijf substraatrandhouders in het afdrukgebied worden geplaatst.

De maximale substraatdikte is 18 mm.

HP raadt ten sterkste aan de randhouders regelmatig te reinigen.

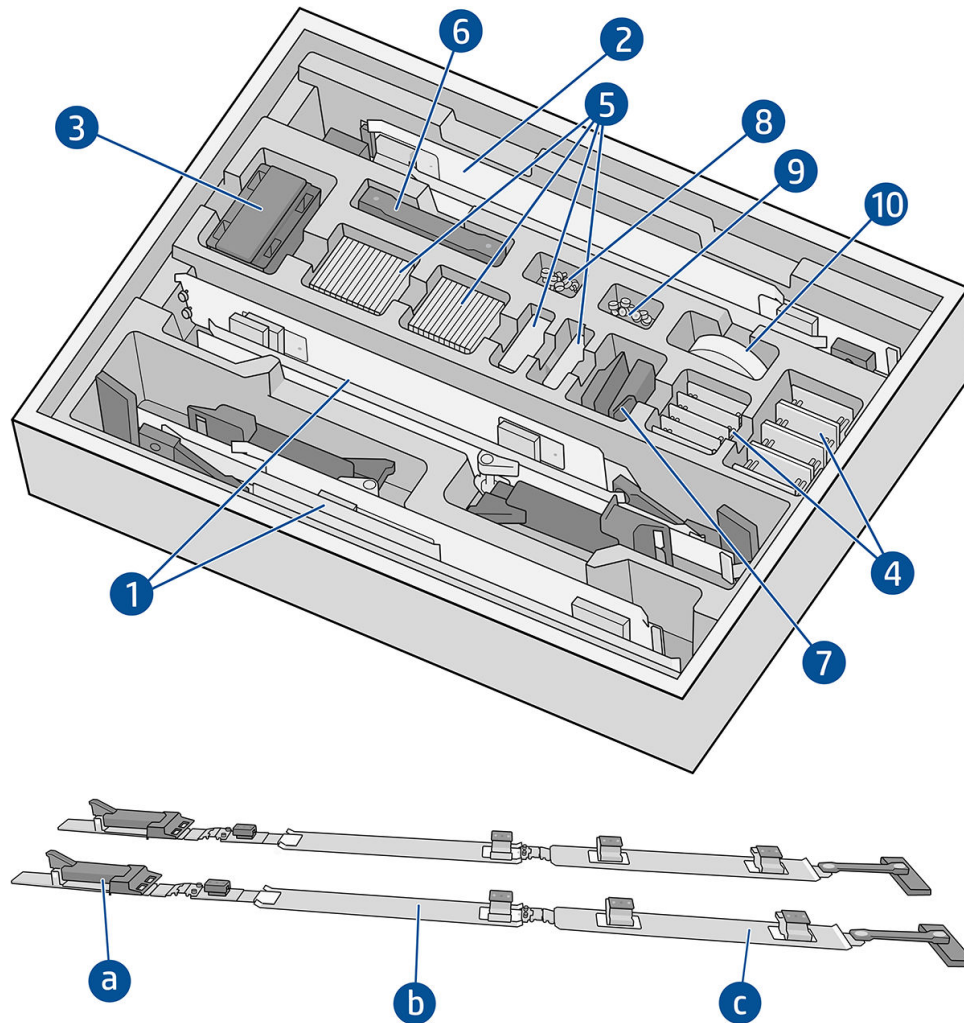
De substraatrandhouders instellen

De substraatrandhouders zijn al vooraf gemonteerd voor gebruik met flexibel substraten. Als u onbuigzame substraten wilt gebruiken, moet u de afdrukgebiedmodules installeren die geschikt zijn voor onbuigzame substraten.

Om een video over het instellen en het gebruik van randhouders te bekijken, gaat u naar http://www.hp.com/go/latexRseries/use_edge_holders.



Inhoud van de kit



1. Gemonteerde substraatrandhouders voor flexibel substraten:

- a. Invoermodule
- b. Afdrukgebiedmodule met het label $\leq 0,5 \text{ mm} / \leq 0,02 \text{ inch}$
- c. Uitvoermodule



BELANGRIJK: Zorg ervoor dat beschermfil is aangebracht op alle afdrukgebiedmodules voor flexibele substraat.

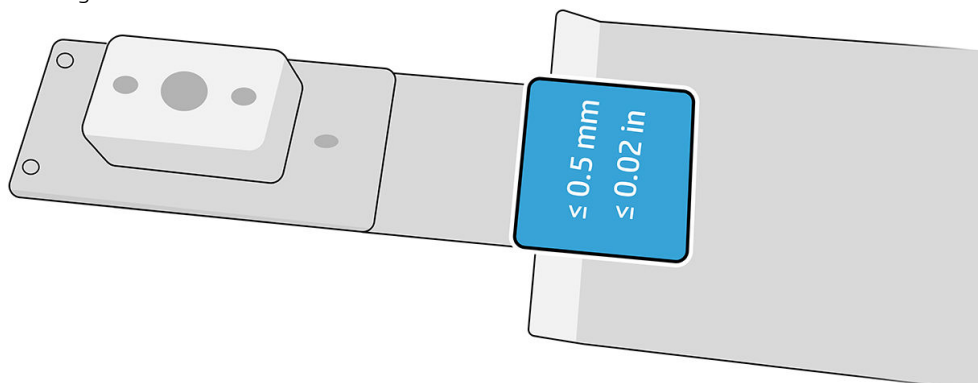
- 2. Afdrukgebiedmodules met het label $> 0,5 \text{ mm} / > 0,02 \text{ inch}$ (2)
- 3. Verlengstukken voor de uitlijningsbalk (5)
- 4. Basis voor opvulplaatjes
- 5. Opvulplaatjes
- 6. Extra riemen
- 7. Achtereindstukken (2)
- 8. Schroeven en moeren
- 9. Schroeven en moeren
- 10. Beschermfil met extra lage wrijving

Installatieprocedure

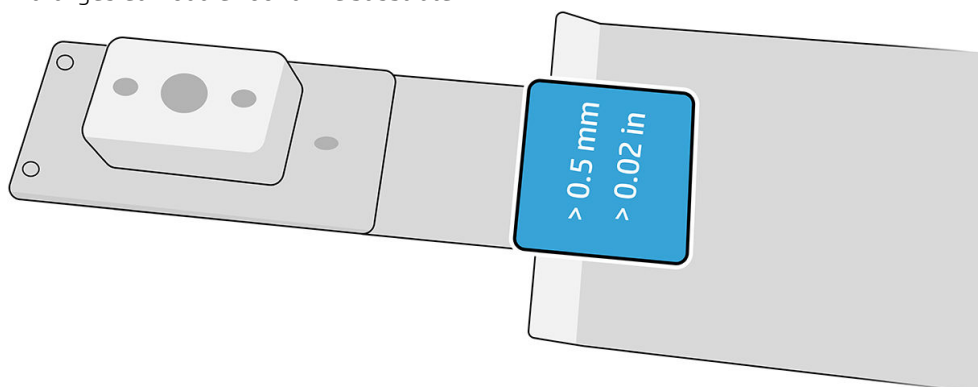
De randhouders moeten voorafgaand aan het gebruik worden gemonteerd.

De in de afbeelding weergegeven onderdelen worden geleverd in de kit met de substraatrandhouders. De afdrukgebiedmodule moet worden gekozen op basis van de dikte van het te gebruiken substraat. Raadpleeg het label op elke afdrukgebiedmodule om te weten welke u nodig hebt.

Afdrukgebiedmodule voor dunne substraten

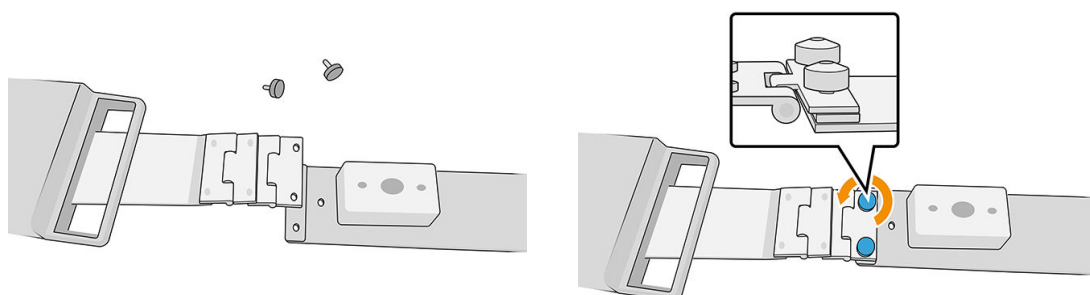


Afdrukgebiedmodule voor dikke substraten

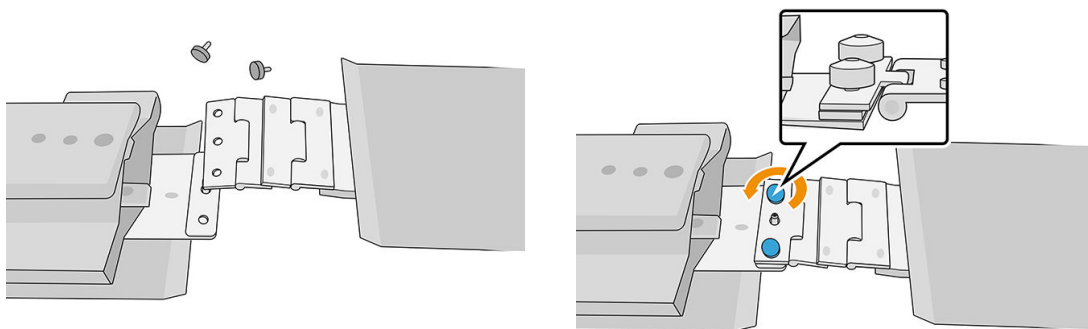


Om de randhouders te monteren, zoekt u naar een vlak oppervlak waarop u de onderdelen kunt plaatsen.

1. Pak de afdrukgebiedmodule op die u wilt gebruiken.
2. Vouw het scharnier open.
3. Overlap een invoermodule met de afdrukgebiedmodule.
4. Bevestig de twee modules aan elkaar met de meegeleverde schroeven.




5. Herhaal de handeling aan het andere uiteinde van de afdrukgebiedmodule om deze aan de uitvoermodule te bevestigen.



6. Herhaal beide handelingen om de tweede randhouder te monteren.

Nadat de randhouders zijn gemonteerd, kunnen ze in de meegeleverde doos worden bewaard.

 **BELANGRIJK:** Als u met dikkere substraten werkt, moeten opvulplaatjes op de randhouders worden gemonteerd zodat u ermee kunt werken. Zie [De opvulplaatjes monteren op pagina 64](#).

De substraatrandhouders gebruiken

De opvulplaatjes monteren

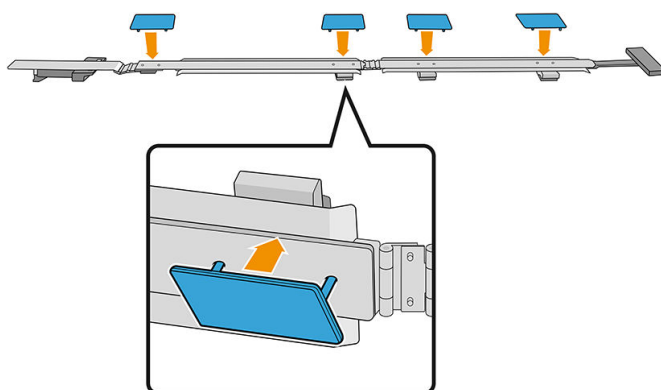
Er zijn opvulplaatjes met de kit met substraatrandhouders meegeleverd, zodat de randhouders geschikt zijn voor dikkere onbuigzame substraten.

Voordat u de opvulplaatjes monteert, moet u eerst de hoogte van de randhouders bepalen, afhankelijk van de dikte van het substraat. Er is een basis waaraan opvulplaatjes kunnen worden toegevoegd om de vereiste hoogte te bereiken. Gebruik de onderstaande tabel om te beslissen welk basisstation en welke opvulplaatjes er nodig zijn

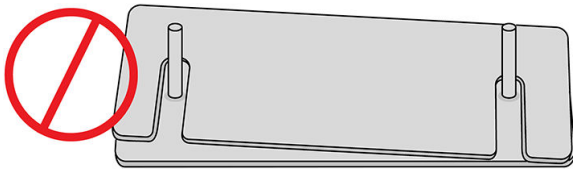
Substraatkte	Dikte van de opvulplaatjes				Basis
	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	
0–0,5 mm					Niet gebruikt
0,6–1,5 mm					Niet gebruikt
1,6–2,5 mm					≤9,5 mm
2,6–3,0 mm	1				≤9,5 mm
3,1–3,5 mm		1			≤9,5 mm
3,6–4,0 mm	1	1			≤9,5 mm
4,1–4,5 mm		2			≤9,5 mm
4,6–5,0 mm	1	2			≤9,5 mm
5,1–5,5 mm			1		≤9,5 mm
5,6–6,0 mm	1		1		≤9,5 mm
6,1–6,5 mm		1	1		≤9,5 mm
6,6–7,0 mm	1	1	1		≤9,5 mm
7,1–7,5 mm				1	≤9,5 mm
7,6–8,0 mm	1			1	≤9,5 mm
8,1–8,5 mm			2		≤9,5 mm
8,6–9,0 mm	1		2		≤9,5 mm

Substraatkdikte	Dikte van de opvulplaatjes				Basis
	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	
9,1–9,5 mm		1	2		≤9,5 mm
9,6–10,0 mm			2		>9,5 mm
10,1–10,5 mm	1	1		1	>9,5 mm
10,6–11,0 mm		2		1	>9,5 mm
11,1–11,5 mm	1	2		1	>9,5 mm
11,6–12,0 mm			1	1	>9,5 mm
12,1–12,5 mm	1		1	1	>9,5 mm
12,6–13,0 mm			3		>9,5 mm
13,1–13,5 mm	1		3		>9,5 mm
13,6–14,0 mm				2	>9,5 mm
14,1–14,5 mm	1			2	>9,5 mm
14,6–15,0 mm		1		2	>9,5 mm
15,1–15,5 mm	1	1		2	>9,5 mm
15,6–16,0 mm		2		2	>9,5 mm
16,1–16,5 mm	1	2		2	>9,5 mm
16,6–17,0 mm			1	2	>9,5 mm
17,1–17,5 mm	1		1	2	>9,5 mm
17,6–18,0 mm		1	1	2	>9,5 mm

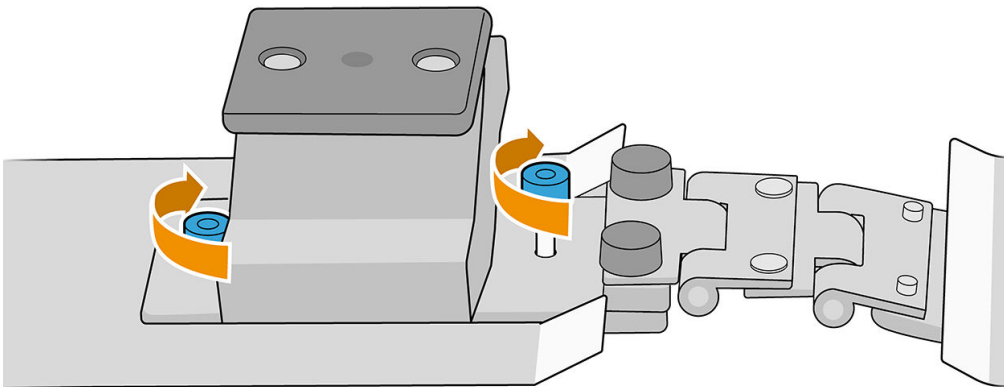
1. Bevestig elk geheel (basis en opvulplaatjes) aan de onderkant van de randhouder op de vier punten die in de onderstaande afbeelding worden weergegeven.




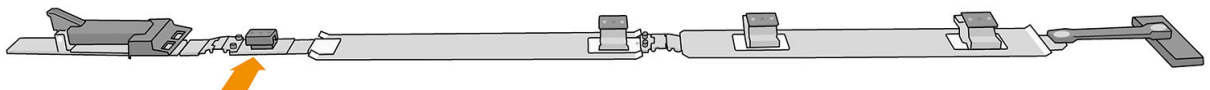
BELANGRIJK: De opvulplaatjes moeten ten opzichte van elkaar worden uitgelijnd.



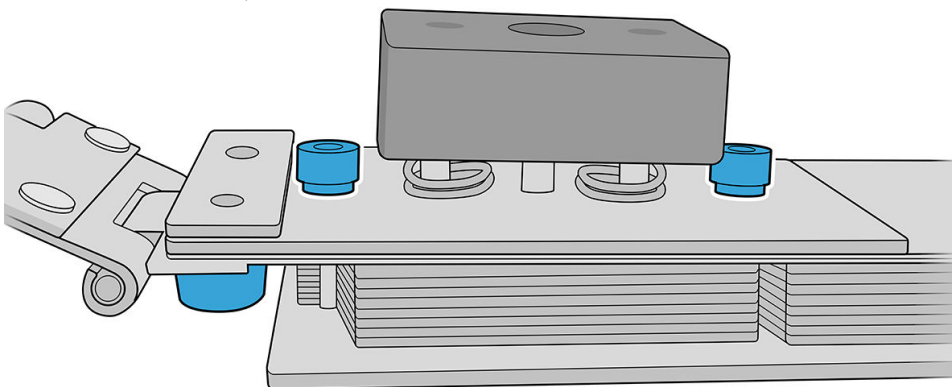
2. Bevestig het geheel op de bovenkant van de randhouder.



 **BELANGRIJK:** Als de substraaddikte maximaal 9,5 mm is, moeten de schroeven voor het monteren van de randhouders bovenaan worden geplaatst; Als de substraaddikte hoger is dan 9,5 mm, moeten de schroeven onderaan worden geplaatst, zoals wordt weergegeven in de afbeelding.



Substraat dikker dan 9,5 mm

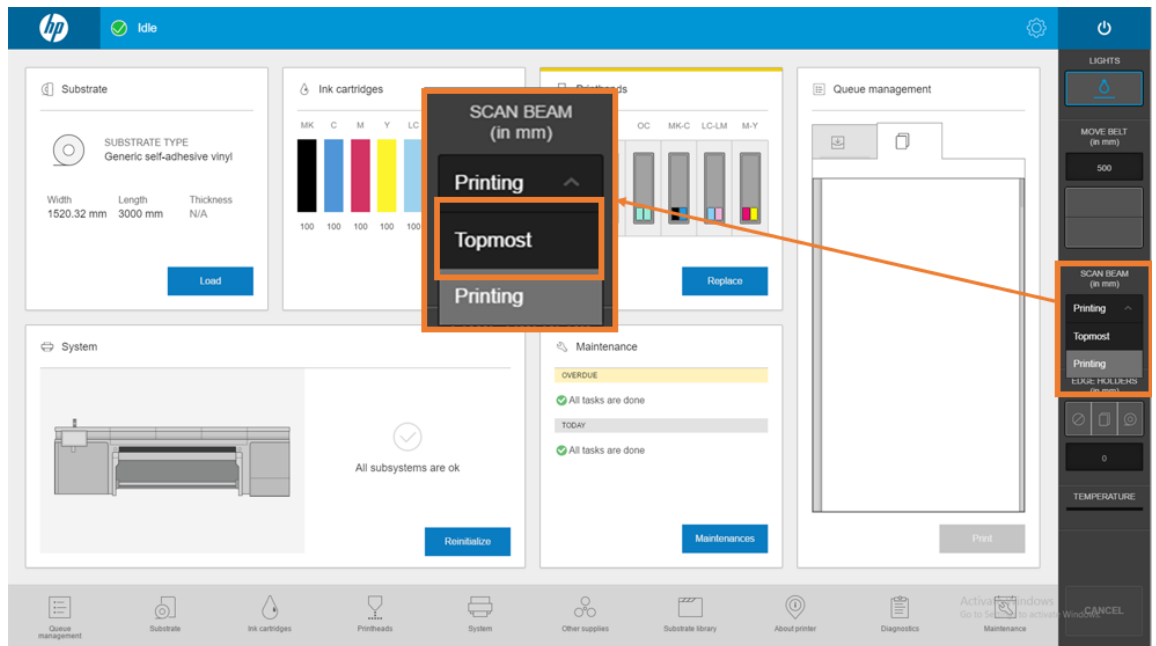


De randhouders positioneren

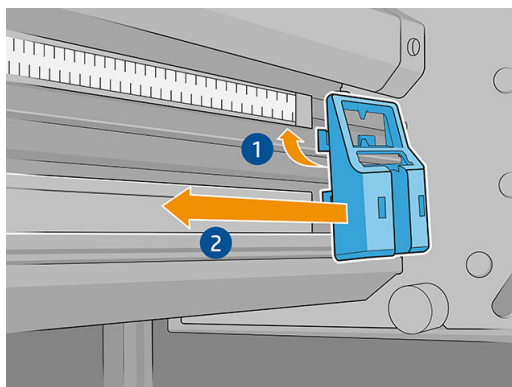
Gebruik het substraat als referentie om de randhouders te positioneren.

De randhouders installeren

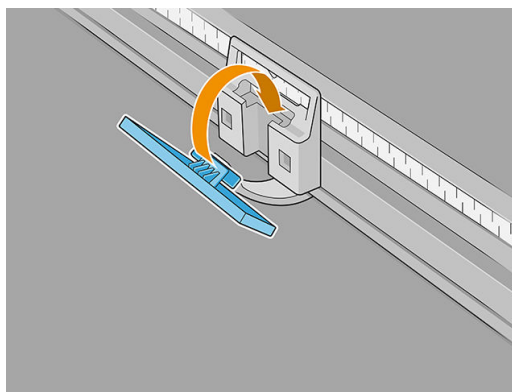
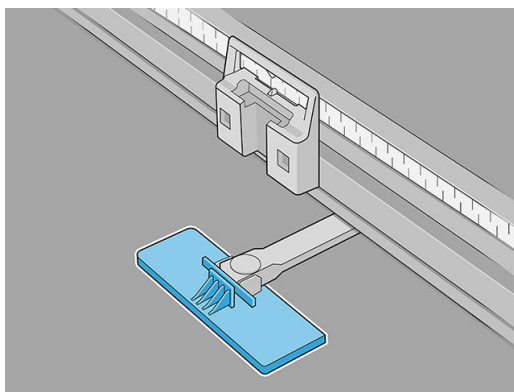
1. Tik in de Internal Print Server op **Bovenste** in het menu Scanstraal. Hierdoor worden de scan-asstraal en de uithardingsmodule naar de hoogste positie verplaatst.



2. Zorg ervoor dat het substraat is geladen.
3. Plaats de randhouders aan beide zijden van het substraat.
4. Duw de nok omlaag tot deze de riem bereikt.
5. Verplaats de randhouders tot alle nokken het substraat bereikt.
6. Noteer de positie van de randhouders en ga dan naar de uitvoerkant van de printer.
7. Monteer aan de uitvoerkant van de printer het achtereindstuk tegen de liniaal door hem er met de rand in te plaatsen en hem naar dezelfde positie te schuiven die u hebt gebruikt aan de invoerkant van de printer.

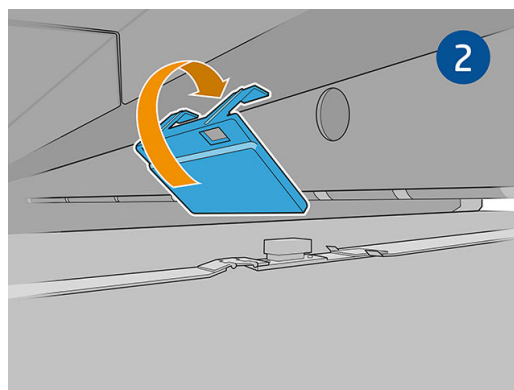
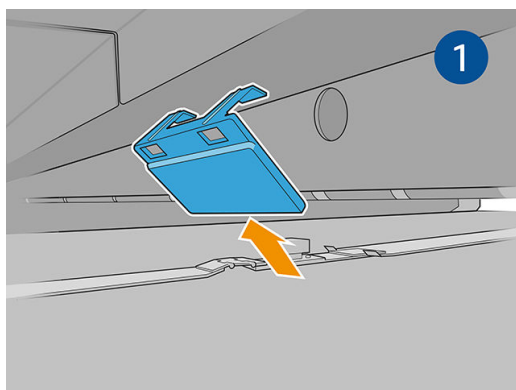


8. Trek aan de handgreep en steek deze in het achtereindstuk. Bekijk het afdrukgebied en controleer of de randhouders recht zijn wanneer u aan de handgreep trekt.

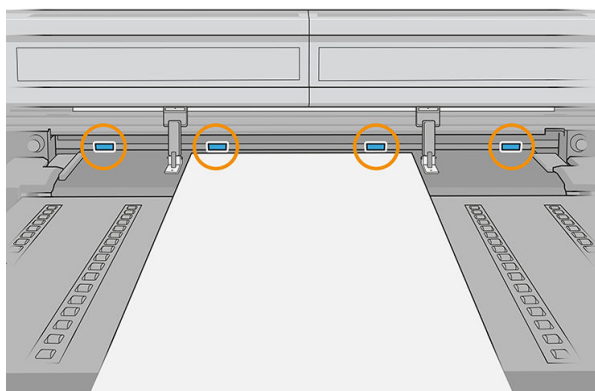


9. Pak de verlengstukken voor de uitlijningsbalk vast en monteer ze op de uitlijningsbalk. Hieronder vindt u het gedetailleerde installatieproces:

- a. Plaats de flenze aan de onderkant van de uitlijningsbalk en druk vervolgens bovenaan tegen de verlengingsbalk.

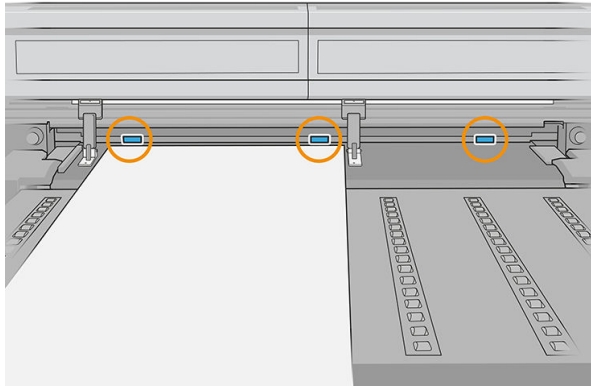


- b. Plaats twee verlengstukken voor de uitlijningsbalk aan de randen van de uitlijningsbalk.
c. Plaats nog twee verlengstukken voor de uitlijningsbalk tussen elk paar randhouders die zullen worden gebruikt.

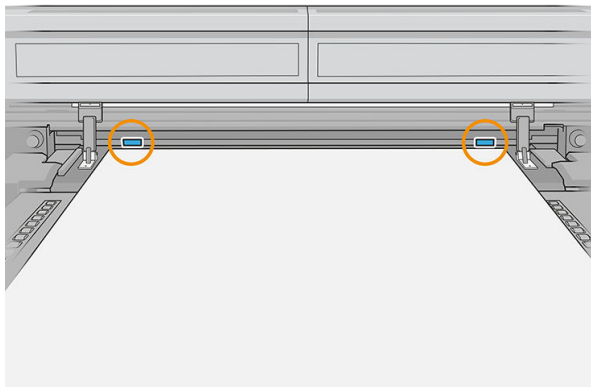


BELANGRIJK: Plaats de verlengstukken niet over de grote gaten in de uitlijningsbalk.

Als een randhouder zich aan de rand van de uitlijningsbalk bevindt, hoeft u geen verlengstuk op deze rand te plaatsen.



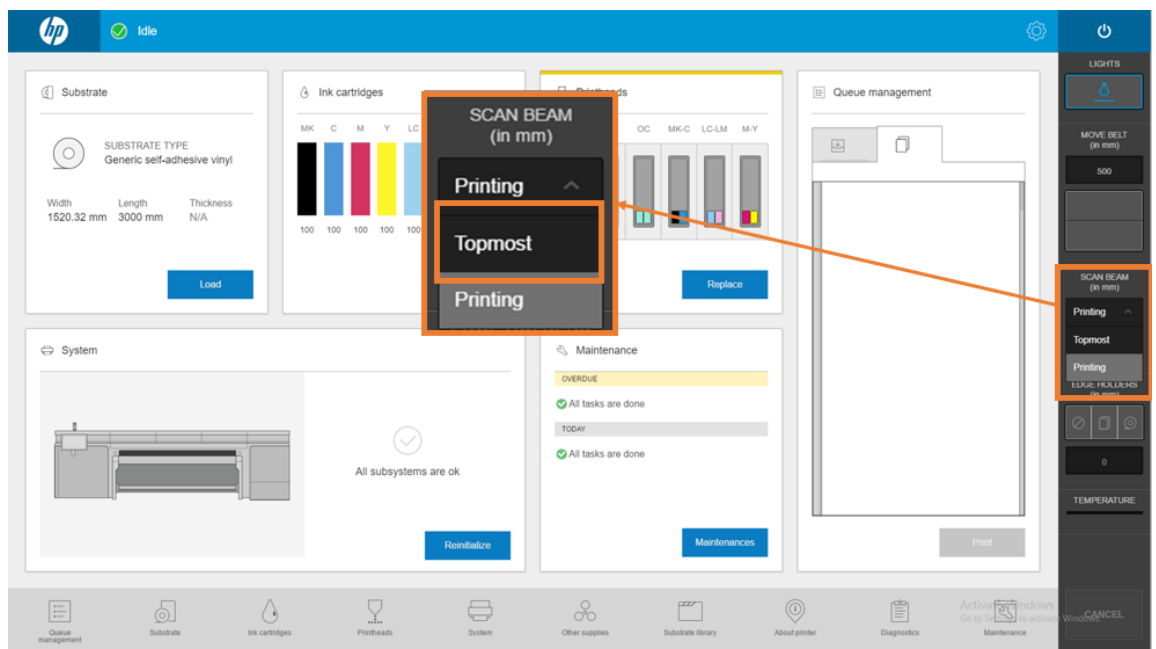
Als de randhouders aan de randen van de substraatdoorvoerriem worden geplaatst vanwege de grootte van het substraat, monteert u slechts twee verlengstukken voor de uitlijningsbalk, zoals hieronder wordt weergegeven.



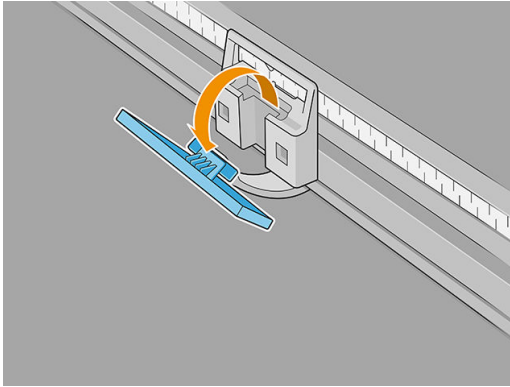
U kunt nu normaal afdrukken.

De randhouders verwijderen

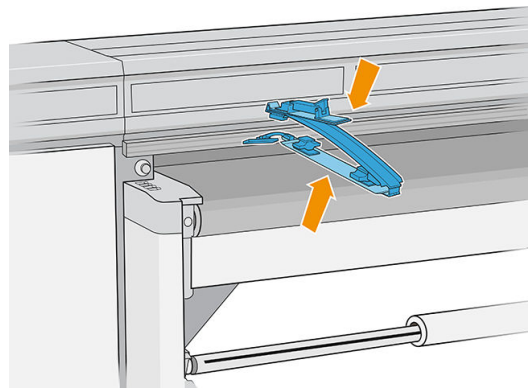
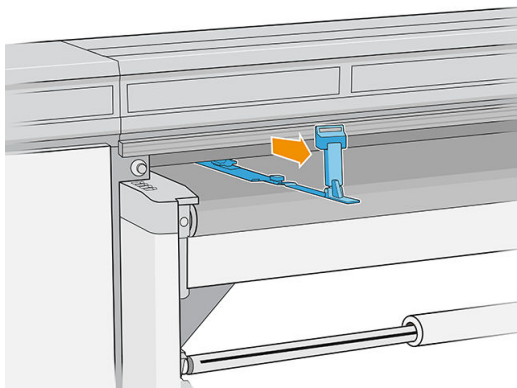
1. Tik in de Internal Print Server op **Bovenste** in het menu Scanstraal. Hierdoor worden de scan-asstraal en de uithardingsmodule naar de hoogste positie verplaatst.



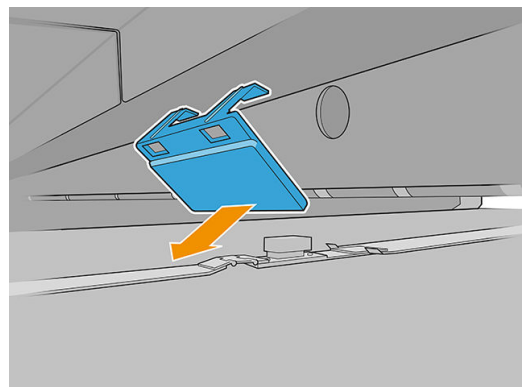
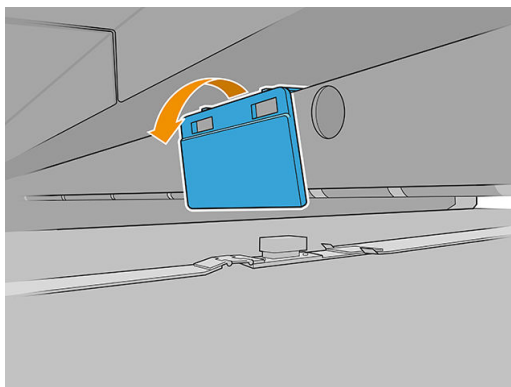
2. Aan de uitvoerkant van de printer maakt u de handgreep uit het achtereindstuk los.



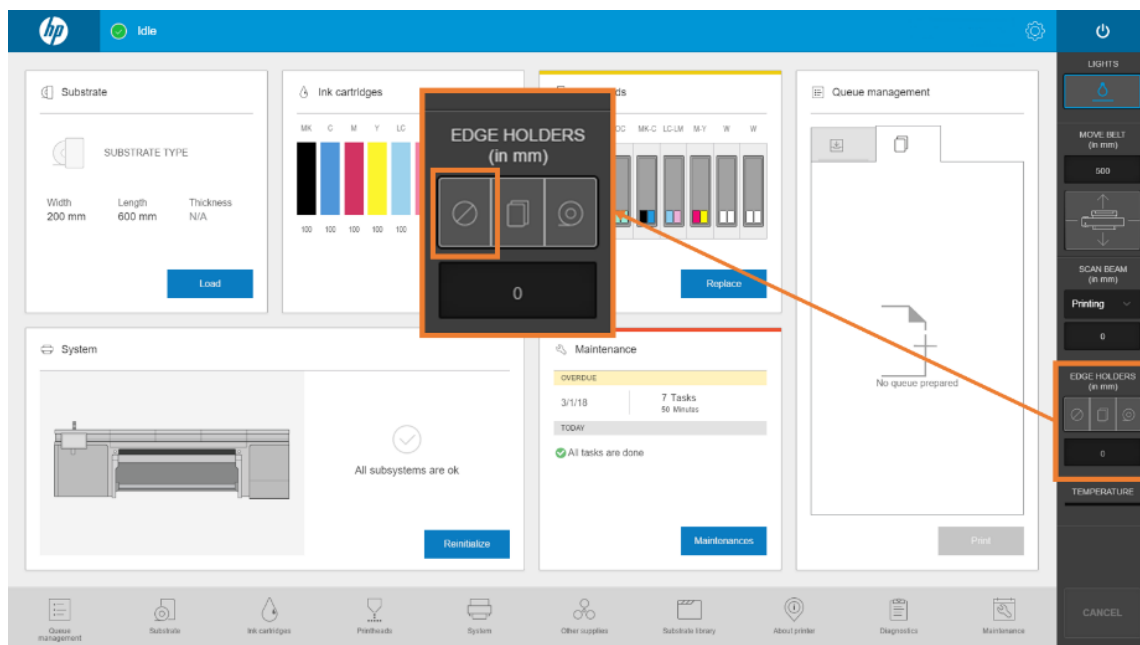
3. Ga naar de invoerkant van de printer, trek de randhouder uit de plaatsbepaler en vouw deze op wanneer deze uit het afdrukgebied komt.



4. Verwijder het verlengstuk van de uitlijningsbalk uit de uitlijningsbalk. Verwijder dit eerst uit de bovenrand en vervolgens uit de onderkant.



5. Tik in de Internal Print Server op de optie geen randhouders.



Wanneer u de randhouders hebt verwijderd, kunt u het afdrukken gewoon hervatten.

Belangrijkste onderhoudstaken

De substraatrandhouders reinigen

Zorg ervoor dat de substraatrandhouders schoon zijn voordat u ze monteert.

Controleer de boven- en onderkant, vooral die van de afdrukgebiedmodules.

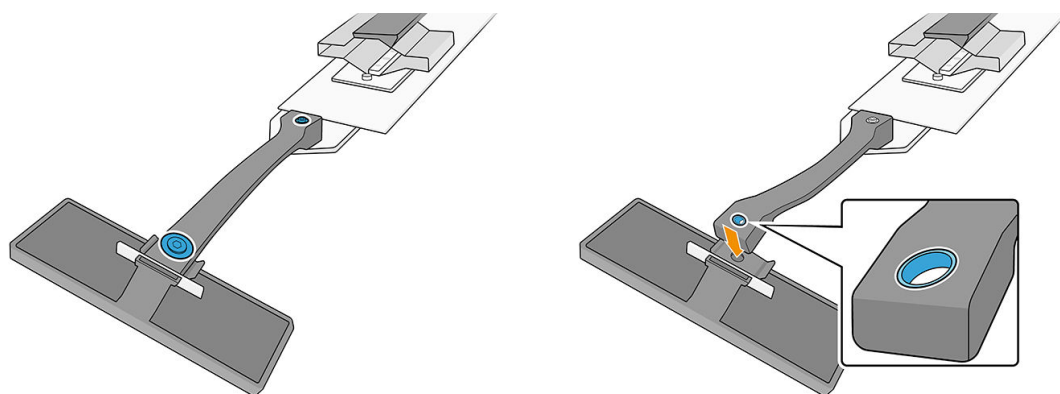
Reinig de substraatrandhouders met een pluisvrije doek die is bevochtigd met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik, zoals Simple Green. Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.

Een riem vervangen

De riemen van de randhouders moeten worden vervangen als ze gebroken of beschadigd zijn.

1. Verwijder de twee schroeven en verwijder vervolgens de riem van de randhouder.

 **BELANGRIJK:** Bewaar de schroeven en sluitringen.



2. Neem de nieuwe riem en bevestig deze met de verwijderde schroeven en ringen.

 **BELANGRIJK:** Slechts een van de twee gaten in de riem heeft een huls. Dit gat moet aan de handgreep worden bevestigd.

Een onderdeel van de randhouder vervangen

Alle onderdelen van een randhouder die stuk of beschadigd zijn, moeten worden vervangen.

Raadpleeg [De substraatrandhouders instellen op pagina 61](#) om een nieuwe onderdeel te monteren.

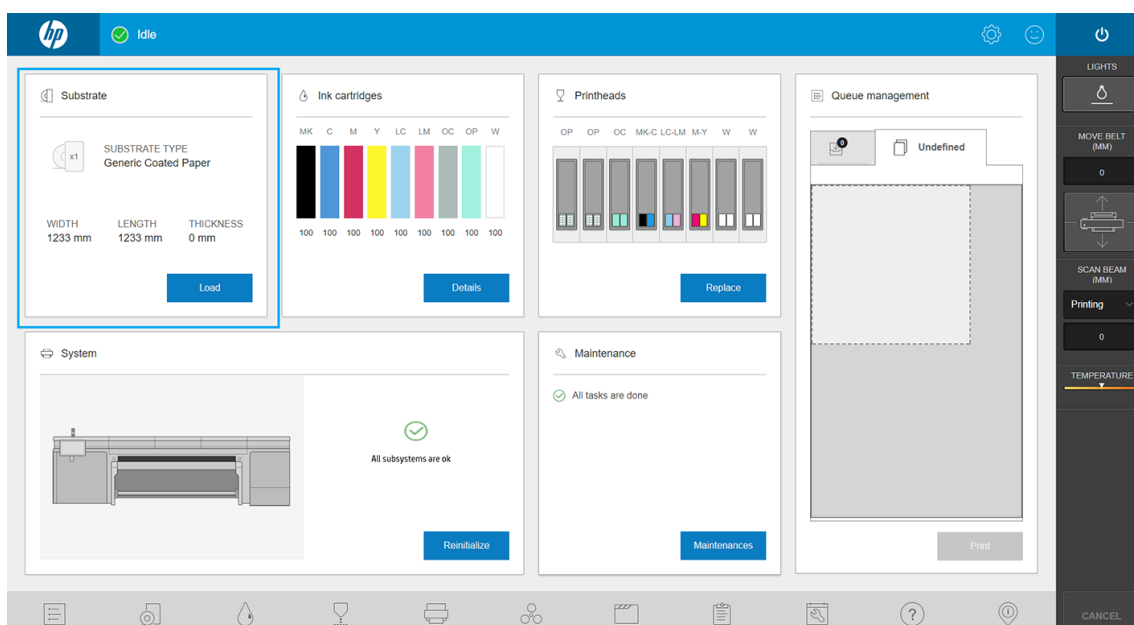
De beschermfil met extra lage wrijving vervangen

1. Verwijder de beschermfil uit de afdrukgebiedmodule.
2. Reinig het oppervlak van de module.
3. Plaats de beschermfil terug.

Afdrukken

Volg deze stappen om een taak voor te bereiden en af te drukken:

1. Bereid de taak voor met de RIP-software.
2. Tik in de Internal Print Server op de toepassing **Substraat**.



- In het venster **Substraat** kiest u het substraat waarop u wilt afdrukken en stelt u de parameters ervan in.

Substrate

Substrate type: Generic Paper

Feed method: Sheet

Edge holders: ☐ Remember to remove EH physically if they still installed

Measurements: ☐ Auto measure

Sheets per row: 2

Sheet	Position (mm)	Width (mm)	Length (mm)	Thickness (mm)
Sheet 1	0	500	800	0
Sheet 2	600	500	800	0

Diagram: Two sheets of 500 mm x 800 mm on a 1500 mm wide substrate.

Buttons: Done, Cancel, Load

Zie [Substraatconfigurati op pagina 46](#) voor meer informatie.

- Plaats het substraat op de substraatdoorvoerriem met behulp van de uitlijningsbalken aan de voorkant en de zijkant. Wanneer het substraat juist is geladen, wordt het door de printer gecontroleerd en gemeten.

Raadpleeg [Substraat in de printer laden op pagina 50](#) voor meer informatie over het laden van substraten.

- Tik op **Afdrukken**.
- Controleer het afdrukvoorbeeld in het venster **Wachtrijbeheer** van de Internal Print Server.

Wachtrijbeheer

Job information: Undefined (Not loaded)

Diagram: Two sheets of 500 mm x 800 mm on a 1500 mm wide substrate.

Queue settings: Copies: 1, Position: 0, Substrate properties: Margins (mm): 1000, Full bleed: ☐, Nesting: ☐

Buttons: Clear queue, Substrate ready, Print

Control panel: LIGHTS, MOVE BELT (MM): 0, SCAN BEAM (MM): 20, TEMPERATURE, CANCEL

- Tik op **Afdrukken** om het afdrukken te starten.

Een papierrol verwijderen



OPMERKING: Neem contact op met HP voor meer informatie over de aanbevolen oplossingen van andere fabrikanten voor substraatlichters en kernadapters.

1. Controleer of de printer niet afdrukt.
2. Ga naar de Internal Print Server en tik op **Laden/verwijderen**.
3. Snij het substraat.






VOORZICHTIG: Zorg ervoor dat u de substraatdoorvoerriem niet beschadigt bij het snijden van het substraat.

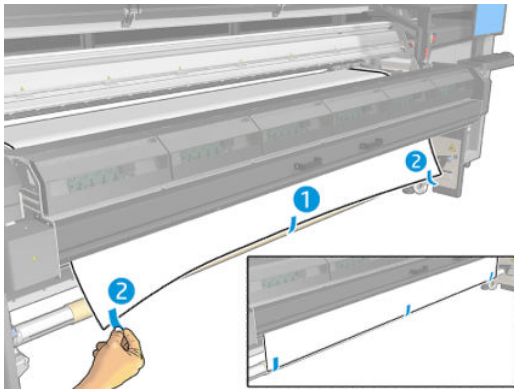
4. Wikkel het substraat handmatig op de uitvoerrol, als dit niet automatisch is gedaan.
5. Open de twee vergrendelingen aan beide kanten van de assen.
6. Verwijder de uitvoerrol uit de printer.
7. Verwijder de as uit de rol.
8. Spoel het substraat handmatig terug tot de invoerrol.
9. Open de twee vergrendelingen aan beide kanten van de assen.
10. Verwijder de invoerrol uit de printer.
11. Verwijder de as uit de rol.

De printer is nu gereed en u kunt nieuw (onbuigzaam of flexibel) substraat plaatsen.

Opwikkelspoel

-  **OPMERKING:** Gebruik voor de uitvoerrol een enkele lege kern van dezelfde lengte als de invoerkern. Plaats niet twee of meer kortere kernen op dezelfde as. Dit kan problemen geven met de doorvoer van het substraat.
-  **OPMERKING:** De opwikkelspoel wordt gedeactiveerd tijdens het laden van het substraat en het automatisch afwikkelen.
-  **TIP:** De as en een rol van het substraat kunnen zwaar zijn. Het wordt aanbevolen een vorkheftruck of ander gereedschap te gebruiken om het in positie te verplaatsen; u kunt ook één uiteinde in de printer tillen, en vervolgens het andere uiteinde.

Wanneer het substraat gelijkmatig gespannen en vlak is (geen kreukels of bobbels), bevestigt u het met plakband aan de lege kern. Plak vanuit het midden naar de randen toe en let op dat u het substraat niet te veel aantrekt of juist laat kreuken.



Gebruik de fysieke knoppen op de printer om de opwikkelspoel te beheren, waarbij u er rekening mee houdt dat de opwikkelspoel onafhankelijk van de printer werkt en dat de beweging ervan niet is gekoppeld aan de beweging van de substraatdoorvoerriem.

Druk één keer op een knop om de bewegingsrichting van de opwikkelspoel in te stellen. Houd de knop ingedrukt om de spoel vooruit te draaien; de spoel stopt met draaien wanneer u de knop loslaat.

Het lampje naast de knop gaat branden om aan te geven welke bewegingsrichting momenteel actief is.

6 Afdruktaken maken en beheren


- [Een nieuwe afdruktaak toevoegen](#)
- [Voorinstellingen substraat](#)
- [Een nieuw substraat gebruiken](#)
- [De printer voorbereiden voor een nieuw substraat](#)
- [Een substraatvoorinstelling toevoegen](#)
- [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken](#)
- [Een substraatvoorinstelling verwijderen](#)
- [De positie van de wagenbalk instellen](#)

Een nieuwe afdruktaak toevoegen

Iedere afdruktaak moet worden gemaakt in uw Rasterafbeeldingsprocessor (RIP) en vervolgens toegevoegd aan de Internal Print Server.

Wanneer in de RIP een afdruktaak is gegenereerd, bevat de uitvoermap minimaal drie bestanden:

- Een XML- of JDF-bestand met de instellingen voor de afdruktaak
- Een TIFF-bestand met lage resolutie voor gebruik in voorbeeldweergaven
- Minimaal één TIFF-bestand met hoge resolutie met de af te drukken afbeelding

 **BELANGRIJK:** De uitvoermap moet de gedeelde map op de Internal Print Server-computer zijn, die aangemaakt is tijdens installatie van de printer. De Internal Print Server kan geen bestanden rechtstreeks van het netwerk halen omdat toegang niet snel genoeg is.

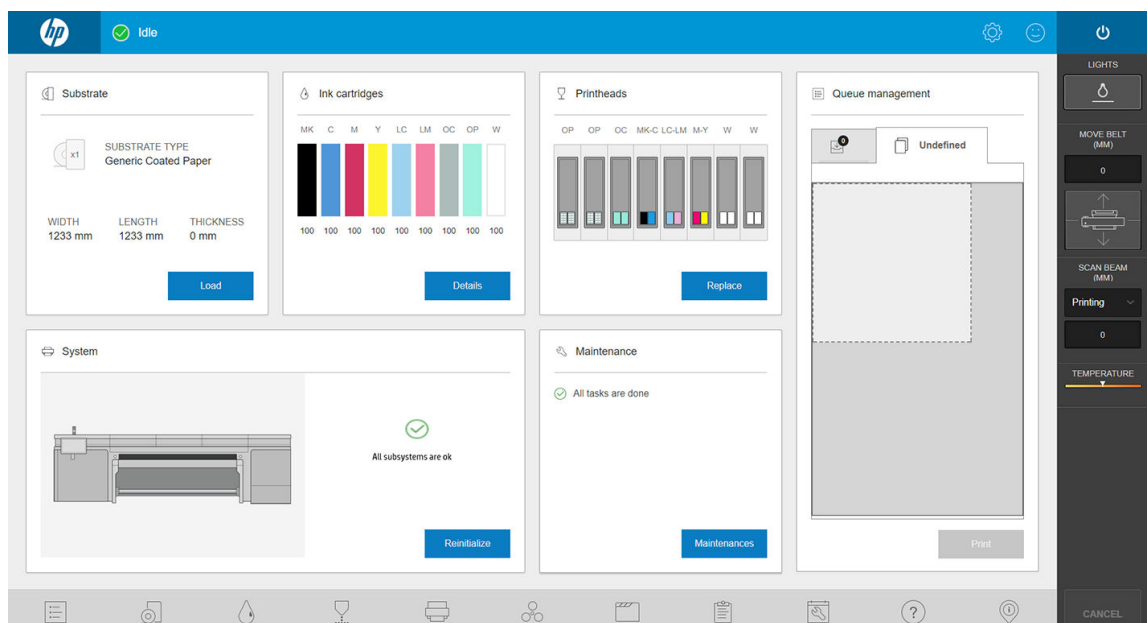
BELANGRIJK: Om het toevoegen van nieuwe taken gemakkelijker te maken, raadt HP aan de printer als volgt te configureren


- Maak een gedeelde map (actieve map) op de ingebouwde computer van de printer (dit gebeurt wanneer de printer wordt geïnstalleerd).
- Configureer de RIP-software om de bovenstaande actieve map als uitvoermap te gebruiken.

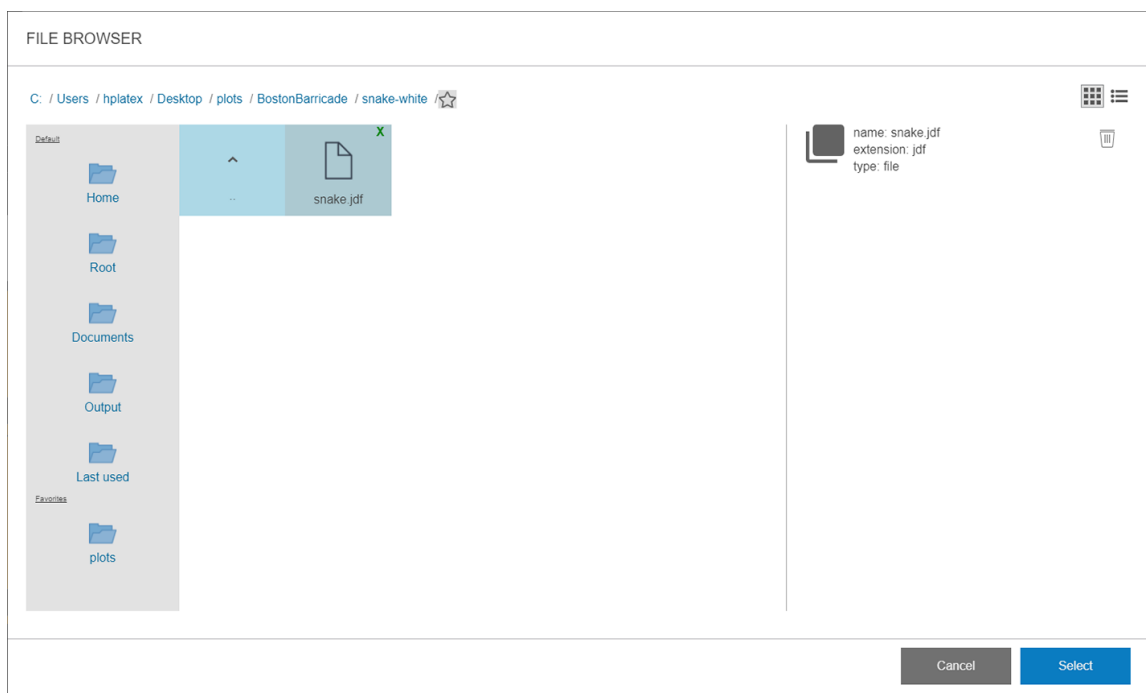
Met deze configuratie wordt elke taak die door de RIP is gemaakt, automatisch toegevoegd aan de afdrukwachtrij.


Volg deze stappen om een nieuwe taak vanaf een andere locatie toe te voegen:

1. Ga naar de Internal Print Server en tik op **Wachtrijbeheer**.



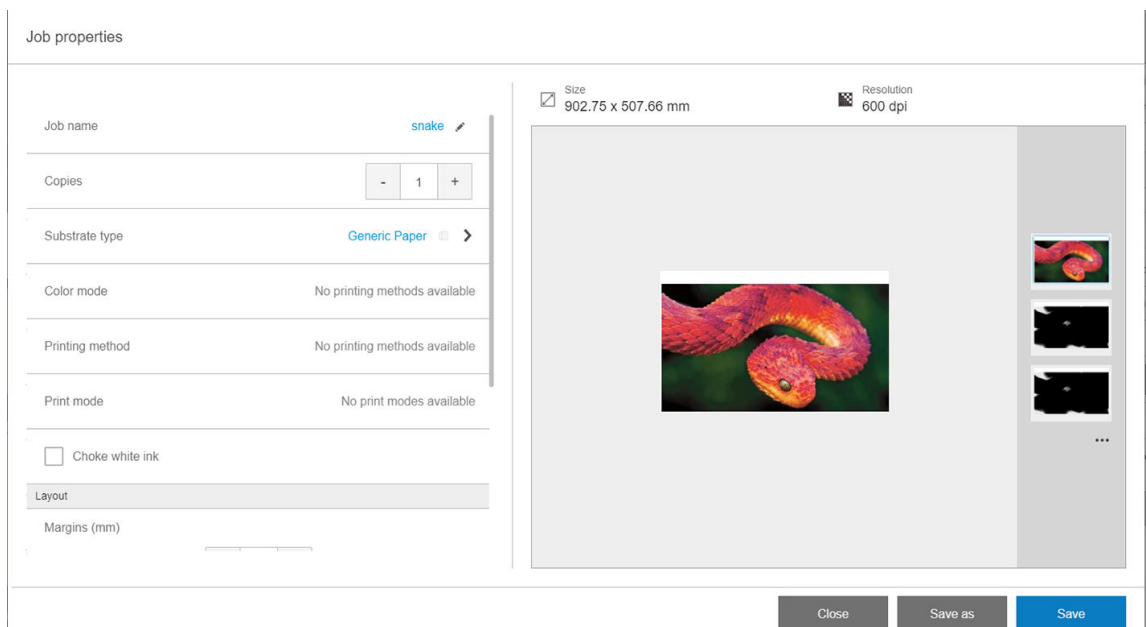
2. Tik op  . Navigeer naar de map met de afdruktaakbestanden en tik op **Openen** om de taak te importeren in de Internal Print Server.



 **TIP:** U kunt de lijst op iedere kolom sorteren.

3. Uw taak wordt toegevoegd aan de overeenkomstige sleuf van de opslagplaats van de taak. Dubbeltik op de taak.

In het volgende dialoogvenster wordt informatie over de taak weergegeven.



Tik op **Opslaan** als u de weergegeven eigenschappen accepteert. Raadpleeg [Taakeigenschappen op pagina 49](#) voor meer informatie over het wijzigen van de taakeigenschappen.

Voorinstellingen substraat

Elk ondersteund substraattype heeft zijn eigen kenmerken. Voor de beste afdrukkwaliteit past de printer de afdrukprocedure aan het gebruikte substraattype aan. Sommige typen hebben bijvoorbeeld meer inkt nodig en andere hogere temperaturen voor drogen en uitharden. Daarom moet de printer een beschrijving krijgen van de vereisten van elk substraattype. Deze beschrijving wordt een substraatvoorinstelling genoemd. De printer wordt geleverd met voorinstellingen van bepaalde substraattypen, evenals voorinstellingen van enkele algemene substraattypen.

Aangezien het onhandig is om te bladeren in een lijst met alle substraattypen die beschikbaar zijn voor uw printer, bevat de printer alleen substraatvoorinstellingen van veelvoorkomende substraattypen.

Generieke substraatvoorinstellingen kunnen niet worden gewijzigd, maar u kunt uw eigen substraatvoorinstellingen maken (zie [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#)) of zoeken naar verder kant-en-klare voorinstellingen in de Media Locator: <https://www.printos.com/ml/#/medialocator>.

Een nieuw substraat gebruiken

Wanneer u een nieuw substraattype in de printer laadt, moet u een voorinstelling voor dit substraat selecteren.

1. Probeer een algemene voorinstelling in dezelfde substraatcategorie als er geen specifiek voorinstelling beschikbaar is.
2. Kloon voor volledige controle over uw voorinstelling, een generieke voorinstelling en pas de instellingen handmatig aan. Zie [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 85](#). Dit wordt alleen aanbevolen voor geavanceerde gebruikers.

De printer voorbereiden voor een nieuw substraat

1. Zorg waar mogelijk dat de printer in optimale staat is voordat u een nieuwe voorinstelling maakt: voer eventuele wachtende onderhoudstaken uit, vooral controles van printkoppen en uitlijning.
2. Stop de afdrukwachtrij en wacht totdat de huidige afdrukaak is voltooid. Verzend geen volgende taken meer naar de printer totdat de voorinstellingen van het nieuwe substraat klaar zijn.
3. Laad het nieuwe substraat. Het laden van het substraat in de printer is volledig onafhankelijk van het substraattype. Volg bij het laden de juiste laadprocedure en zorg dat de rolbreedte en de roldikte van het substraat worden opgegeven, ofwel automatisch door de printer of door uzelf. U krijgt een slechter resultaat als er grote verschillen zijn tussen de opgegeven en daadwerkelijke breedte en dikte.



OPMERKING: Bij flexibel substraten wordt het aanbevolen de rol-naar-rolconfiguratie te gebruiken als u een nieuwe voorinstelling maakt.

4. Stel de wagenbalk op de juiste positie in: zie [De positie van de wagenbalk instellen op pagina 88](#).

Een substraatvoorinstelling toevoegen




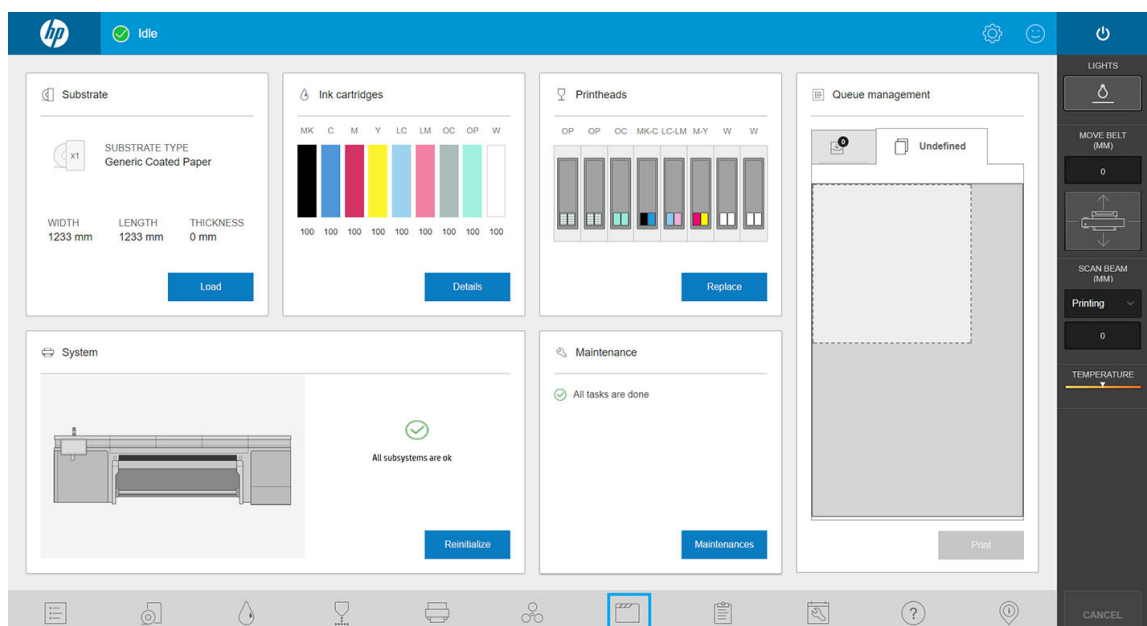
http://www.hp.com/go/latexRseries/add_new_media

Er kunnen verschillende redenen bestaan om een nieuwe substraatvoorinstelling toe te voegen:

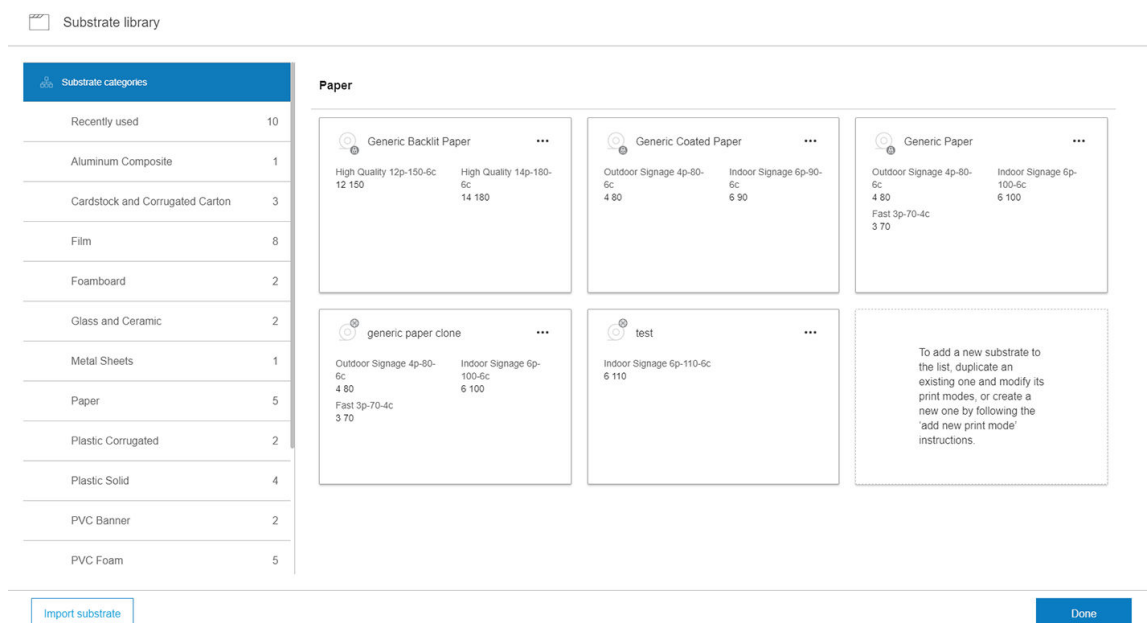
- Zelf een naam toewijzen aan een substraat.
- De voorinstelling aanpassen aan de precieze kenmerken van uw substraat.
- De voorinstelling aanpassen aan uw gebruik van het substraat, van de beste afdrukkwaliteit tot conceptuitvoer.

Om een substraatvoorinstelling te klonen, volgt u deze stappen:

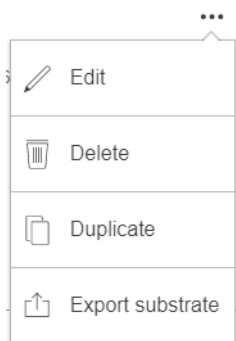
1. HP raadt u ten eerste aan het substraat waarop de voorinstelling van toepassing is, in de printer te laden voordat u verdergaat met dit proces.
2. Ga naar de Internal Print Server en tik op  tussen de pictogrammen onderaan het scherm.




3. Selecteer een voorinstelling in de substraatbibliotheek.





4. Tik op **Dupliceren** om de voorinstelling te klonen en voer een naam in voor de nieuwe voorinstelling.



5. Tik op **Bewerken** om de instellingen van de nieuwe voorinstelling te wijzigen.
6. Tik op het pictogram  van de afdrukmodus die u wilt wijzigen; of tik op **Nieuwe afdrukmodus toevoegen**. U kunt de naam van elke afdrukmodus verwijderen of wijzigen, hoewel u minstens één afdrukmodus moet behouden.

The 'Job properties' dialog box is shown. On the left, there are fields for 'Job name' (snake), 'Copies' (1), 'Substrate type' (Generic Paper), 'Color mode' (No printing methods available), 'Printing method' (No printing methods available), 'Print mode' (No print modes available), a 'Choke white ink' checkbox, and a 'Layout' section with 'Margins (mm)'. On the right, there is a preview area showing a snake image. Above the preview, it says 'Size 902.75 x 507.66 mm' and 'Resolution 600 dpi'. At the bottom right of the preview area, there are three small thumbnail images of the snake in different colors. At the bottom of the dialog, there are 'Close', 'Save as', and 'Save' buttons.

 **OPMERKING:** De afdrukmethode en het aantal passages in een bestaande afdrukmodus kunnen niet worden gewijzigd. Als u een van beide wilt wijzigen, moet u een nieuwe afdrukmodus maken.

 **OPMERKING:** Het is niet toegestaan om twee afdrukmodi te maken met dezelfde afdrukmethode, hetzelfde aantal passages en dezelfde inkt dichtheid.

7. Als u **Nieuwe afdrukmodus toevoegen** hebt geselecteerd, moet u de nieuwe afdrukmodus definiëren door de eigenschappen te bewerken en deze vervolgens te testen.

1 Define print mode and test it	Name	<input type="text"/>
	Color mode	Select an option ▼
	Printing method ?	None... ▼
	Heat-sensitive substrate	Select an option ▼
	Number of passes <small>If there are substrate wrinkles, increase passes and decrease temperature</small>	Select an option ▼
	White density <small>This value cannot be manually set</small>	Select an option ▼
	Print ink drying and color saturation test (optional) <small>To enable the "Test plot" button, make sure that substrate is loaded and all fields filled in</small>	<input type="button" value="Print test"/>
2 Select ink density and overcoat level from the print test	Ink density (%)	Select an option ▼
	Ink density B (%)	Select an option ▼
	<input type="text"/>	

1. De afdrukmodus definiëren en testen

- **Naam afdrukmodus:** kies een naam om de nieuw gemaakte afdrukmodus te identificeren
- **Warmtegevoelig substraat:** schakel deze optie in als bij hoge temperaturen vervormingen in het substraat optreden. Als u deze optie inschakelt, verhoogt u het aantal passages en verlaagt u de doorvoersnelheid. Gebruik deze alleen als dit nodig is.



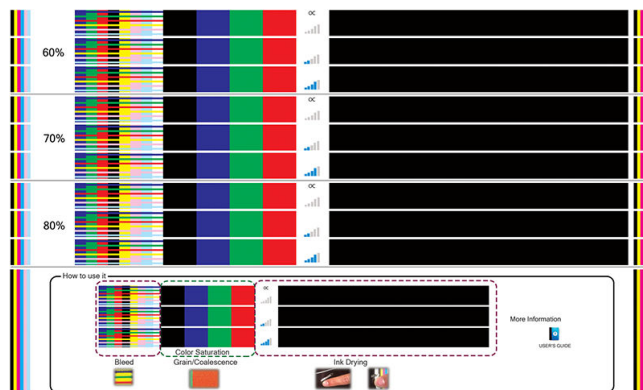
OPMERKING: Als u het substraat nog niet hebt geladen, kunt u dit nu doen.

- **Kleur:** kies de kleurmodus uit de beschikbare modi.
 - **CMYK** (4 kleuren)
 - **CMYKCM** (6 kleuren)
 - **CMYKCM + W** (6 kleuren + wit)

In dit geval moet u de hoeveelheid witte inkt selecteren die u wilt gebruiken en de positie van de witte laag ten opzichte van de gekleurde laag opgeven:

- **Ondervloeiing:** de witte laag wordt afgedrukt onder de gekleurde laag.
- **Overvloeiing:** de witte laag wordt afgedrukt boven op de gekleurde laag.
- **Spot:** de witte inkt wordt op hetzelfde moment en op dezelfde manier afgedrukt als de andere inkt.
- **CMYKcmWCMYKcm** (sandwich)

- Geen lampje aan achterkant: Bedoeld voor dubbelzijdige toepassingen. Alleen beschikbaar voor frontlit-substraten. U kunt de afdruk vanaf beide zijden van het substraat bekijken.
- Lampje aan achterkant vanaf de bedrukte zijde: Bedoeld voor dag- en nachttoepassingen. Alleen beschikbaar voor backlit-substraten. U kunt de afdruk altijd door het substraat bekijken. Met het lampje aan de voorkant kunt u zijde A zien; wanneer het substraat wordt verlicht met een retro-effect ziet u een combinatie van beide kanten.
- Lampje aan achterkant vanaf de niet-bedrukte zijde: Bedoeld voor dag- en nachttoepassingen. Alleen beschikbaar voor backlit-substraten. U ziet de afdruk altijd vanaf de bedrukte kant en niet door het substraat. Met het lampje aan de voorkant kunt u zijde B zien (de bedrukte zijde); wanneer het substraat wordt verlicht met een retro-effect ziet u een combinatie van beide kanten.
- **Aantal passages:** kies het aantal passages. Deze zijn omgekeerd evenredig aan de doorvoer. Een hoger aantal passages betekent een lagere afdruksnelheid, maar zorgt wel voor een hogere inkt dichtheid en/of hogere uithardingscapaciteit. Zie [Aanbevolen afdrukmodi op pagina 87](#).
- Sla de instellingen op.
- Laad het substraat.
- Tik op **Test afdrukken** om de inkt drogings- en kleurverzadigingstest af te drukken.



Door deze test af te drukken, kunt u verschillende kleurdichtheden en verschillende overcoatniveaus beoordelen, wat leidt tot verschillen in kleurverzadiging, krasbestendigheid, duurzaamheid en inkt droogcapaciteit op dezelfde plot.

Volg de instructies op de afdruk om de resultaten te beoordelen:

- Controleer de uitvloeijing en samensmelting om de juiste inkt dichtheid te identificeren
- Voor de gekozen inkt dichtheid test u het overcoatniveau door met uw nagel een kras op de afdruk te maken.

Ga naar deel 2 en pas de waarden aan volgens uw waarnemingen van de testafdruk.

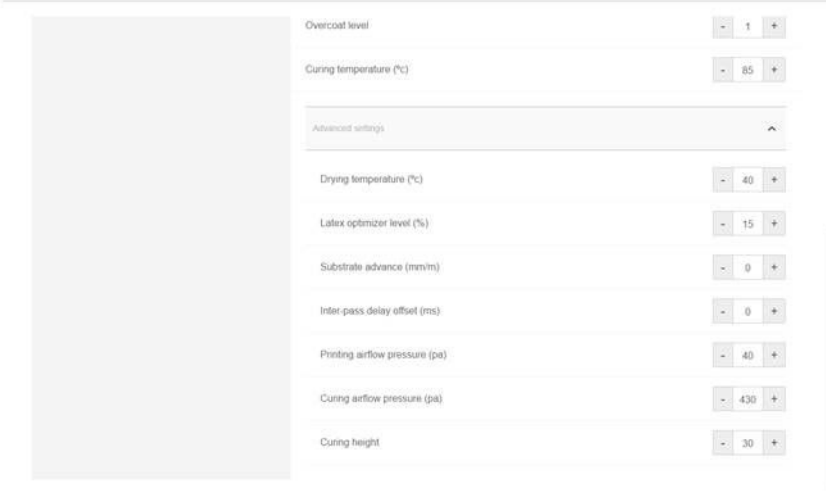
2. Het gewenste overcoatniveau en de gewenste inkt dichtheid selecteren

- **Overcoatniveau:** om duurzaamheid, waaronder de weerstand tegen wrijven of krassen, te verbeteren, kunnen er verschillende OC-niveaus worden geselecteerd. Een laag overcoatniveau kan voldoende zijn voor afdrukken die u wilt lamineren; afdrukken voor langdurige toepassingen kunnen echter een hoger overcoatniveau vereisen.
- **Inkt dichtheid:** de inkt dichtheid is gerelateerd aan de kleurverzadiging. Als u meer verzadigde kleuren wilt, moet u de inkt dichtheid verhogen.

 **BELANGRIJK:** Om de waarden voor de inkt dichtheid en het overcoatniveau te wijzigen, kunt u de hierboven beschreven test afdrucken. Controleer de afdruk en kies het nummer in de vervolgkeuzelijst van de kleurverzadiging dat overeenkomt met uw voorkeuren wat uitharden en drogen betreft.

Als u geen bevredigende resultaten krijgt, probeert u dan de temperatuur te wijzigen en opnieuw af te drukken. U kunt ook de geavanceerde instellingen wijzigen.

Substrate details



Parameter	Value
Overcoat level	1
Curing temperature (°C)	85
Advanced settings	
Drying temperature (°C)	40
Latex optimizer level (%)	15
Substrate advance (mm/m)	0
Inter pass delay offset (ms)	0
Printing airflow pressure (pa)	40
Curing airflow pressure (pa)	430
Curing height	30

Close Save

- **Uithardingstemperatuur:** de uithardingstemperatuur maakt uitharding van latex en filmvormin mogelijk. U kunt de temperatuur verhogen als u ziet dat de inkt nog niet voldoende gedroogd is. Houd er rekening mee dat sommige substraten warmtegevoelig zijn. Een verhoging van de temperatuur kan het substraat kromtrekken of vervormen of rimpels veroorzaken.
- **Geavanceerde instellingen**
 - **Droogtemperatuur (°C):** verhoog de warmte van het afdrukgebied om het substraat sneller te laten drogen. Houd er rekening mee dat sommige substraten warmtegevoelig zijn. Een verhoging van de temperatuur kan het substraat kromtrekken of vervormen of rimpels veroorzaken.
 - **Latex-optimalisatieniveau:** verhoog het optimalisatieniveau om uitvloeiingen en samensmeltingen te verminderen en de scherpte van de afbeelding te verhogen.
 - **Vertragingscompensatie tussen passages:** voeg een vertragingscompensatie tussen passages toe als de afdruk niet voldoende droog of uitgehard is. Hierdoor wordt de afdruksnelheid en de doorvoer verlaagd voor hetzelfde aantal passages.
 - **Luchtstroomdruk bij het afdrukken:** verhoog de droogdruk om een groter gebied te drogen. Hierdoor worden de droogprestaties verbeterd.
 - **Luchtstroomdruk bij het uitharden:** verhoog de uithardingsdruk om een groter gebied uit te harden. Hierdoor worden de uithardingsprestaties verbeterd.
 - **Uithardingshoogte:** een hogere uithardingshoogte verlaagt de uithardingsprestaties, maar kan helpen vervorming van warmtegevoelige substraten te voorkomen en afdrukstoringen te beperken die worden veroorzaakt door de luchtblaasopeningen van de botsende plaat.

Als u deze instellingen wilt wijzigen, raadpleegt u de aanbevelingen in de onderstaande tabel. In de tabel vindt u de aanbevolen stap (aantal te verhogen of te verlagen eenheden) voor elke aanpasbare instelling om het impactsignaal te zien.

Instelling	Eenheid	Aanbevolen stapsgewijze wijziging
Droogtemperatuur	°C	5
AF drogen	Pa	10
Uithardingstemperatuur	°C	5
AF uitharden	Pa	100
Uithardingshoogte	mm	5
PT	%	3
OC	niveau	0,5
Tijd tussen banen	ms	250
Vacuüm	Pa	250

3. Kleurkalibratie uitvoeren en optioneel een ICC-profiel maken

- **Automatische kleurkalibratie:** kleurkalibratie wordt aanbevolen om de kleurconsistentie te garanderen. Dit proces verloopt automatisch en duurt ongeveer 15 minuten.

Kleurkalibratie wordt alleen ondersteund bij witte frontlit-substraten. HP raadt niet aan om dit proberen te doen met backlit, transparante of niet-witte substraten.

- Als u uw eigen ICC-profiel wilt gebruiken, kunt u dit nu maken.

Naast het toevoegen van een nieuwe afdrukmodus kunt u bij een nieuw substraat ook de inkt drogings- en kleurverzadigingstest afdrukken met de bestaande afdrukmodi. De workflow lijkt op die van het toevoegen van een nieuwe afdrukmodus.

Raadpleeg [Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen op pagina 250](#) voor meer informatie over het oplossen van problemen met de afdrukkwaliteit.

Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken

De voorinstelling optimaliseren voor een hogere afdruksnelheid

Actie

Reduceer het aantal passages.

Mogelijke risico's en compensaties

- **Risico:** slechte hardingsprestatie.
 - **Compensatie 1:** verminder de inkt dichtheid met één of twee niveaus voor elk niveau waarmee het aantal passages is verminderd.

Voorbeeld: voor de meeste frontlit materialen, 6-passage 100% inkt > 4-passage 80% inkt > 3-passage 60% inkt
 - **Compensatie 2:** verhoog de hardingsluchtstroom enigszins om kleine hardingsartefacten te elimineren.
 - **Compensatie 3:** verhoog de hardingstemperatuur als u niet met de inkt dichtheid wilt compenseren.



OPMERKING: Dit is alleen uitvoerbaar met substraten die geen thermische vervormingsdefecten tonen bij hoge temperaturen.

- **Risico:** wanneer u het aantal passages reduceert, met name 4 of minder, worden sommige artefacten, zoals korrels, uitvloeiing, samensmelting en streepvorming zichtbaar. Het is mogelijk om dit tot op zekere hoogte te compenseren met de volgende instellingen:
 - **Compensatie 1:** verminder de inkt dichtheid zoals hierboven beschreven.
 - **Compensatie 2:** verminder het inkt optimalisatieniveau in 2% stappen voor elk niveau waarmee het aantal passages is verminderd.
Voorbeeld: 6-passage 12% optimalisatie > 4-passage 14% optimalisatie.
 - **Compensatie 3:** verhoog de droogtemperatuur in stappen van 5 graden Celsius.
Voorbeeld: 6 passages 50 °C > 4 passages 55 °C

Optimaliseer voor de beste afdrukkwaliteit en/of breedste spectrum

Acties

- Gebruik een 6-kleursinktset.
- verhoogt u het aantal passages.
- Verhoog de inkt dichtheid.

Bezwaren

- Met een 6-kleursinktset krijgt u vloeiende overgangen; gebruik deze optie altijd voor de beste afdrukkwaliteit.
- Gebruik minstens een 8-passageafdrukmodus voor de beste afdrukkwaliteit met frontlit substraten.
- Gebruik een 14- of 18-passageafdrukmodus voor de beste afdrukkwaliteit met backlit substraten en textiel.
- Wanneer u een hoog aantal passages gebruikt, kunnen substraten verzadigd raken boven 100% inkt (bijvoorbeeld: 130% frontlit, 300% backlit). Hogere inkt dichtheden kunnen het spectrum en kleurverzadiging verhogen en, in backlit materialen, de ondoorzichtigheid van afgedrukte gebieden verhogen.



OPMERKING: Dit is erg afhankelijk van het substraat.

Optimaliseer voor inktgebruik

Acties

- Inkt dichtheid verminderen.
- Gebruik een 4-kleurige inktset.

Bezwaren

- Het verminderen van de inkt dichtheid leidt meestal tot een vermindering van het spectrum en de kleurverzadiging.
- Een lagere inkt dichtheid kan een lager aantal passages toestaan.

- Een 4-kleursinktset kan het totale inktgebruik verminderen, omdat de inktkleuren licht cyaan en licht magenta niet worden gebruikt bij het afdrucken.



OPMERKING: Er wordt nog steeds een beetje inkt van elke printkop gebruikt om de printkop gezond te houden.

- Een 4-kleursinktset is minder bestand tegen sommige afdrukkwaliteitsproblemen zoals het weergeven van contouren.

Aanbevolen afdrukmodi

Betekenis van kleuren

Acceptable for non-heat-sensitive substrates
Acceptable for heat-sensitive substrates
Acceptable for heat- and non-heat-sensitive substrates

Fronlit-afdrukmodi

		Passes	InkDensity%	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	180	200	230	260
Frontlit	Color Modes	2																	
		3																	
		4																	
		6																	
		8																	
		10																	
		12																	
		14																	
		16																	
		18																	
		20																	
	Spot	5																	
		7																	
		11																	
		17																	
	Underflood	10																	
		16																	
		25																	
		33																	
	Overflood	10																	
		15																	
		24																	
		31																	
	Sandwich - DS (5 layers)	69	side A																
			side B																

Backlit-afdrukmodi

		Passes	InkDensity%	60	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	180	200	230	260
Backlit	Color Modes	2																	
		3																	
		4																	
		6																	
		8																	
		10																	
		12																	
		14																	
		16																	
		18																	
	OverFlood	26																	
	Sandwich- D&N (3 layers)	51	Backlit side																
			Frontlit side																

De afdrukstroom aanpassen voor optimale kleurprestaties

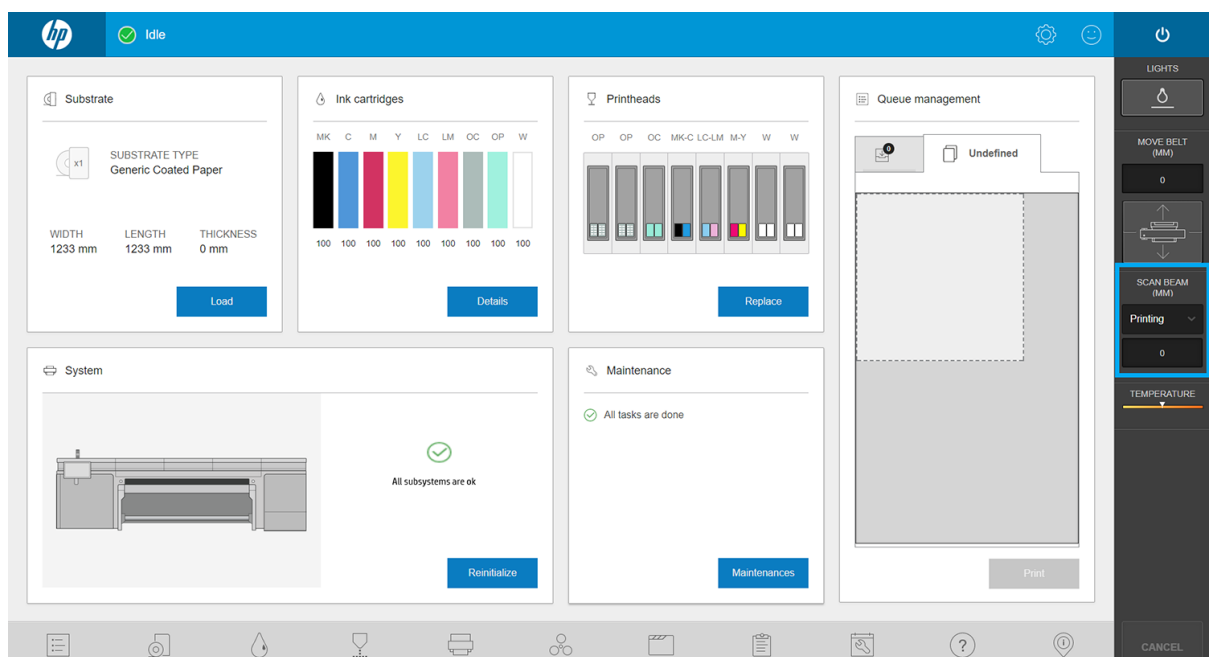
1. Controleer de kleurkalibratie van uw substraat en kalibreer als dit wordt aangeraden. Tik hiertoe op **Substraat** > **Kleurkalibratie** in de Internal Print Server. Zie [Printer kalibreren op pagina 118](#).
2. Maak ICC-profielen voor uw substraat; zie uw RIP-documentatie voor instructies.

Een substraatvoorinstelling verwijderen

Als u een substraatvoorinstelling van uw printer wilt verwijderen, gaat u naar de Internal Print Server en tikt u op , selecteert u het substraat dat u wilt verwijderen en tikt u op het prullenbakpictogram. Selecteer vervolgens de categorie en het type substraat dat u wilt verwijderen in een lijst met substraten die kunnen worden verwijderd.

De positie van de wagenbalk instellen

De positie van de wagenbalk bepaalt de afstand van de printkoppen tot de substraatdoorvoerriem. Deze wordt meestal ingesteld op de dikte van het geladen onbuigzame substraat of op nul voor flexibel substraten.



- De positie **Afdrukken** wordt na het laden van het substraat ingesteld op de dikte die door de printer is gemeten tijdens het laden of op de handmatige dikte die de gebruiker heeft ingevoerd.
- De positie **Max. hoogte** wordt niet gebruikt om af te drukken. Deze stelt de hoogte in op de maximale hoogte voor onderhoudswerkzaamheden of handmatige interventies van de substraatdoorvoerriem.
- Wanneer een substraat is geladen, kan de waarde handmatig worden gewijzigd door de status te wijzigen naar **Aangepast** om de hoogte naar boven te corrigeren vanaf de oorspronkelijke positie **Afdrukken**. Aangepaste waarden kunnen nooit lager zijn dan de waarden die zijn gemeten of ingevoerd tijdens het laden van het substraat om te voorkomen dat de kop tegen het substraat botst wanneer de wagen beweegt.

Het handmatig verhogen van de printkoppen kan nadelige gevolgen hebben voor de afdrukkwaliteit.

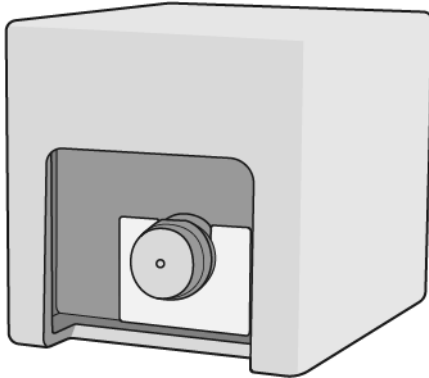
7 Werken met het inksysteem

- [Inktsysteemonderdelen](#)
 - [Inktpatronen](#)
 - [Printkoppen](#)
 - [Printkopreinigingsrol](#)
 - [Rubberen printkopreinigingsbladen](#)
 - [Aerosolfilter](#)
 - [Linker lekbak](#)
 - [Fles afvalinkt](#)
 - [Tank met gedestilleerd water](#)
 - [Schuimblok van de lekbak van de druppeldetector](#)
- [Werken met de onderdelen van het inksysteem](#)
 - [Inktpatronen](#)
 - [Printkoppen](#)
 - [Veilige modus](#)
 - [De onderdelen van de printkopreinigingsrolkit vervangen](#)

Inktsysteemonderdelen

Inktpatronen

Inktpatronen bevatten inkt of andere vloeistoffe die zijn verbonden met de printkoppen waaruit de inkt op het substraat wordt afgezet.



Elk patroon bevat HP Latex-inkt en bestaat uit een recyclebare kartonnen doos met een zak erin.

Er zijn twee soorten printkoppen:

- Optimalisatie voor gebruik met optimalisatie-inkt
- Universeel, voor gebruik met alle andere inkten: zwart, cyaan, magenta, geel, zwart, lichtcyaan, lichtmagenta en overcoat.

Als u de witte upgradekit hebt, beschikt u over drie extra printkoppen:

- Twee witte printkoppen
- Eén optimalisatieprintkop

⚠ VOORZICHTIG: Neem de veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u met inktpatronen werkt omdat de patronen gevoelig zijn voor ESD (zie de [Woordenlijst op pagina 337](#)). Voorkom contact met de pennen, geleiders en het circuit.

📝 OPMERKING: Printer met dynamische beveiliging. Alleen bedoeld voor gebruik met patronen met een originele HP chip. Patronen die gebruik maken van een niet-HP chip zouden niet kunnen werken en niet-HP chips die nu wel werken zouden in de toekomst mogelijk niet meer kunnen werken. Voor meer info, zie: <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.

📝 OPMERKING: Deze printer is niet bedoeld om continue inktssystemen te gebruiken. Om het afdrukken te hervatten, verwijdt u het continue inktstelsel en installeert u originele (of compatibele) HP-inktpatronen.

📝 OPMERKING: Deze printer is ontworpen om inktpatronen te gebruiken totdat deze leeg zijn. Het opnieuw vullen van patronen voordat deze leeg zijn kan leiden tot defecten aan de printer. Plaats als dit gebeurt een nieuwe patroon (van HP of een compatibele patroon) om te blijven afdrukken.

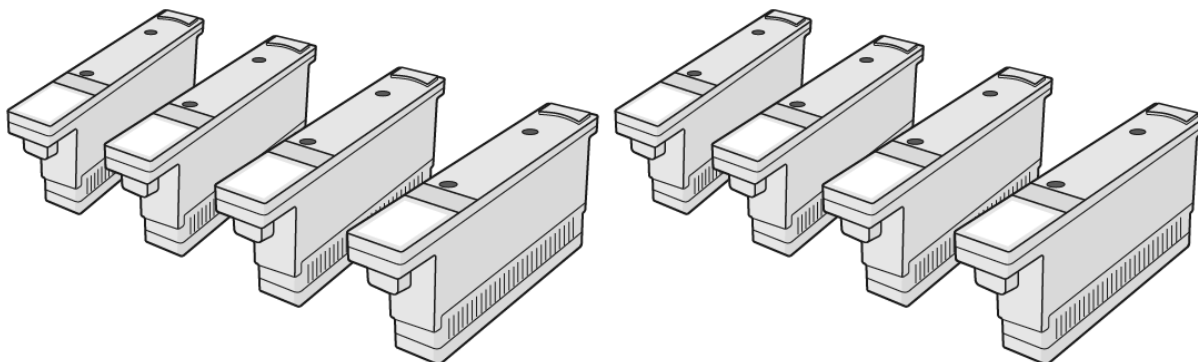
Als er druk op de patroon wordt uitgeoefend terwijl het aangesloten is op de printer, dan kan de druk worden overgedragen naar de inktgedruksensor die daardoor kan breken; waardoor inkt uit de patroon kan lekken. Vermijd druk op de patronen wanneer deze aangesloten zijn op de printer om zulke inktlekken te voorkomen. Met name:

- Koppel de patronen altijd los van de printer voordat u ze oppakt.
- Plaats nooit voorwerpen zwaarder dan 1 kg bovenop een patroon.
- Laat patronen nooit vallen.
- Probeer het laatste beetje inkt nooit uit een bijna lege patroon te forceren door op de inktzak in de patroon te drukken.

Patronen moeten worden vervangen wanneer de einddatum van de garantie die op de doos is gedrukt, is bereikt.

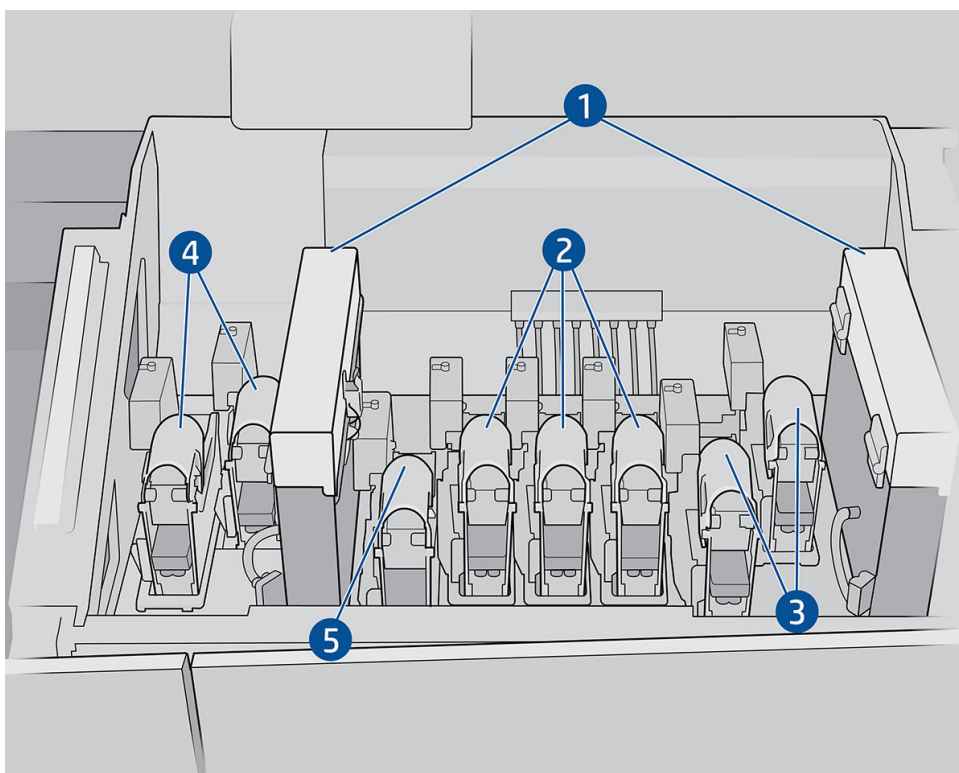
Printkoppen

De inkt uit de inktpatronen wordt via de printkoppen op het substraat afgezet.



⚠ VOORZICHTIG: Neem de veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u met printkoppen werkt omdat deze gevoelig zijn voor ESD (zie de [Woordenlijst op pagina 337](#)). Voorkom contact met de pennen, geleiders en het circuit.

Het schrijfsysteem met zes kleuren van de printer gebruikt drie tweekleurige printkoppen met in totaal 31.680 spuitopeningen en een HP Latex-optimalisatieprintkop met 10.560 spuitopeningen.



1. Aerosolfilter
2. Vergrendeling van kleurprintkop
3. Vergrendeling van witte printkop
4. Optimizer-printkopvergrendeling
5. Overcoat-printkopvergrendeling

Er zijn drie categorieën printkoppen. Wanneer u de printkop voor de eerste keer in de printer plaatst, kunt u elke printkop aansluiten op een sleuf van de juiste categorie:

- Universele printkoppen. Wanneer deze printkoppen nieuw zijn, kunnen ze op elke sleuf, behalve op de optimalisatiesleuf en witte sleuven, worden aangesloten. Ze kunnen die bepaalde kleur afdrucken wanneer ze gezuiverd en gereed zijn.
- Optimalisatieprintkoppen, ongeacht of deze nieuw of gebruikt zijn, kunnen alleen in de optimalisatiesleuven en nooit in andere sleuven worden geplaatst.

 **TIP:** Wanneer u een printkop voor de eerste keer in een sleuf plaatst, raadt HP aan om de printkop zichtbaar te markeren om de positie te bepalen, omdat de printkop op elk moment en om verschillende redenen uit de sleuf kan worden gehaald. De printkop zal alleen opnieuw werken wanneer deze in dezelfde sleuf wordt geplaatst.

Als u de witte upgradekit hebt geïnstalleerd, beschikt u over een extra categorie:

- Witte printkoppen, ongeacht of deze nieuw of gebruikt zijn, kunnen alleen in de witte sleuven en nooit in andere sleuven worden geplaatst.

Printkopreinigingsrol


De reinigingsrol van de printkop is een rol absorberend materiaal die tijdens het normale afdrucken wordt gebruikt om de printkoppen te reinigen (aan het begin en einde van het afdrucken, bij het controleren en reinigen van de printkop en dergelijke). Hierdoor leveren de printkoppen continu inkt en blijft de afdrukkwaliteit behouden.

De rol moet worden vervangen wanneer deze op is om schade aan de printkoppen te voorkomen. De vervangingsfrequentie hangt af van het gebruik van de printer. De gemiddelde levensduur van een enkele rol is 20 liter inkt, maar er wordt een aanzienlijke variabiliteit verwacht, afhankelijk van de manier waarop u de printer gebruikt.

Er wordt een waarschuwing weergegeven als 95% van de rol is gebruikt. U kunt de rol op elk moment vervangen. De printer drukt niet af wanneer de rol 100% is opgebruikt.

Als er onvoldoende rol is om te beginnen aan een nieuwe taak, wordt de taak geannuleerd.

Zie [Vervang de reinigingsrol voor de printkoppen, op pagina 112](#) voor informatie over het verwisselen van de printkopreinigingsrol. Het reinigingspakket voor de printkoppen kan op de gebruikelijke wijze worden besteld.

 **TIP:** Raak de printkopreinigingsrol alleen aan als u deze moet vervangen. Elk contact met de rol kan tot gevolg hebben dat de printer het verbruik van de rol niet meer bijhoudt, zodat ten onrechte foutmeldingen verschijnen en een afdruktaak mogelijk onnodig wordt geannuleerd. Wanneer u een rol moet vervangen, volgt u altijd de instructies van de Internal Print Server.

Rubberen printkopreinigingsbladen

De rubberen printkopreinigingsblad worden gebruikt om de spuitmondplaat van de printkop bij elke wagenpassage schoon te vegen. De printer gebruikt twee bladen aan de rechterkant (hard en zacht) en een blad aan de linkerkant (hetzelfde harde blad als aan de rechterkant). Elk blad heeft een beperkte levensduur en u dient ze te vervangen wanneer de printer hierom vraagt. Wanneer een blad wordt vervangen, kalibreert de printer de hoogte ten opzichte van het onderstel voor optimale prestaties.

Het linkerblad moet dubbel zo vaak worden vervangen als de reinigingsrol en het rechterblad moet ongeveer elke 750.000 wagenpassages worden vervangen. Vervangingen worden automatisch door de printer gevraagd. Telkens wanneer een nieuw blad in de printer wordt gemonteerd, moet de hoogte worden gekalibreerd ten opzichte van het scan-asonderstel aan de hand van de juiste diagnosetest van de Internal Print Server. Bladen worden tijdens het gebruik automatisch opnieuw gekalibreerd om slijtage te compenseren.

Aerosolfilter

De printkoppen produceren veel fijn inktdruppeltjes die voor het overgrote deel op het substraat terechtkomen. Een klein deel van deze druppeltjes lopen langs de zijkant; de twee aerosolfilter worden op elke kant van de printkopwagen geplaatst om de druppeltjes op te vangen.


De filter moeten worden vervangen wanneer de printkopreinigingsrol wordt vervangen. Ze worden meegeleverd met het reinigingspakket voor printkoppen.

Linker lekbak

De linker lekbak is een rechthoekig stuk schuim waarmee de printkopspuitmondjes aan de linkerkant kan worden vervangen, voordat een passage van links naar rechts wordt afgedrukt.

Vervang het schuimblok van de linker lekbak wanneer de onderdelen van het reinigingspakket worden vervangen. De schuimblokken worden meegeleverd met het reinigingspakket voor printkoppen.

Het schuim van de linkse lekbak moet vier keer zo vaak worden vervangen als de printkopreinigingsrol; de printer vraagt automatisch om vervanging.

 **VOORZICHTIG:** Als u het schuim van de lekbak niet vervangt wanneer daarom wordt gevraagd, kan dit leiden tot kruisbesmetting tussen printkoppen, waardoor mogelijk alle getroffen printkoppen moeten worden vervangen.

Fles afvalinkt


De fles afvalinkt bevat een mengsel van inktadditieven en water uit het reinigingsrolsysteem voor de printkoppen.

 **BELANGRIJK:** Verwijder dit mengsel volgens de plaatselijke milieuvoorschriften. U vindt de veiligheidsinformatie (SDS) voor de inkt op <http://www.hp.com/go/msds>.

Tank met gedestilleerd water

De tank met gedestilleerd water heeft een capaciteit van 10 liter en moet worden gevuld met gedestilleerd water wanneer de printkopreinigingsrol wordt vervangen of wanneer de printer hierom vraagt.

 **BELANGRIJK:** U kunt mogelijk niet afdrukken als het niveau van gedestilleerd water te laag is.

 **VOORZICHTIG:** Vul de tank alleen met gedestilleerd water. Elke andere vorm van water kan een printerstoring veroorzaken.

Schuimblok van de lekbak van de druppeldetector

De printer kan de sproeicapaciteit van iedere afzonderlijke sproeier controleren. Als dit gebeurt, wordt er inkt verzameld op het rechthoekige stuk schuim in het gebied van de druppeldetector. Elke keer dat de reinigingsrol wordt vervangen, moeten deze schuimblokken ook worden vervangen. Het schuimblok wordt meegeleverd met het reinigingspakket voor printkoppen.

Werken met de onderdelen van het inksysteem

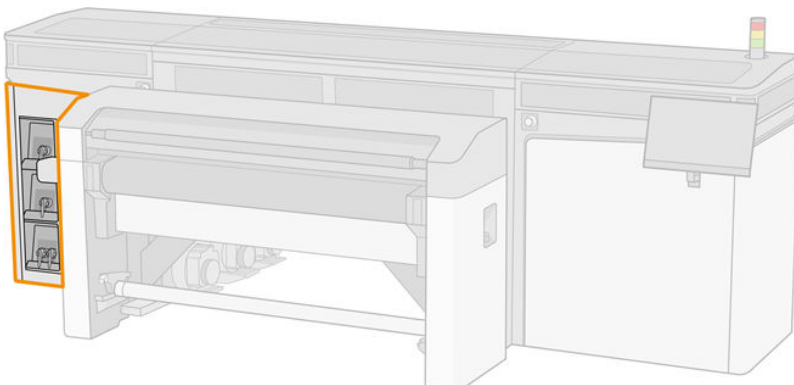
Inkpatronen

Een inktpatroon verwijderen

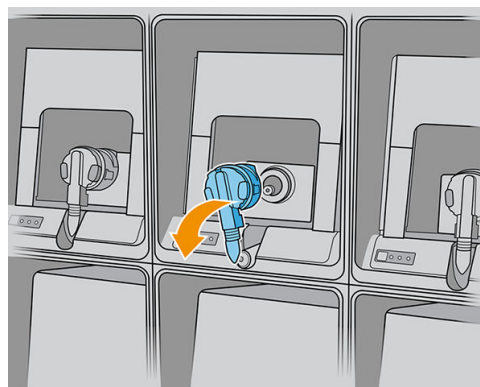
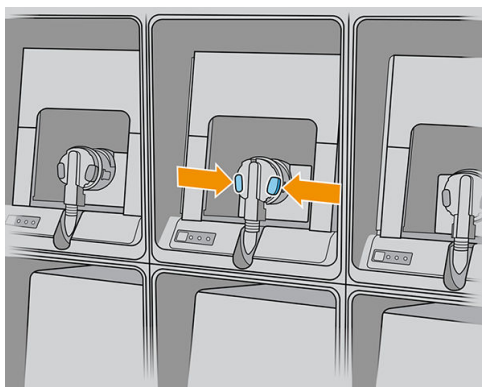
Inktcartridges die leeg of over datum zijn, moeten worden verwijderd en vervangen. Een lege cartridge wordt aangegeven in de Internal Print Server en door een rood lampje naast de cartridge. U kunt een inktcartridge ook verwijderen als deze te weinig inkt bevat en u lange tijd ononderbroken wilt afdrukken.

De printer kan minimaal 10 minuten zonder inktpatronen werken, afhankelijk van de afdrukmodus en de afdruktaak. U kunt de inktpatronen dus tijdens het afdrucken vervangen. Als u een nieuwe afdruktaak start, moet een werkende inktpatroon aanwezig zijn.

1. Ga naar de inktpatroon die u wilt verwijderen. De patronen bevinden zich links vooraan op de printer.

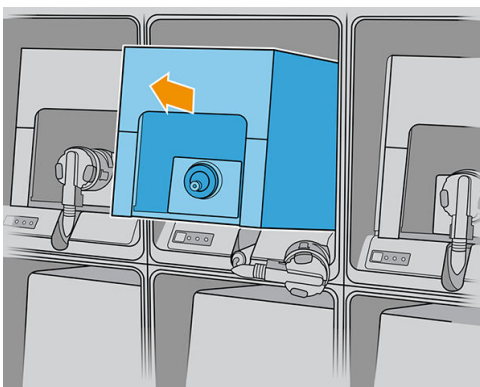


2. Koppel de inktpatronen los door de tabjes aan elke kant van de patroon in te drukken en rustig naar u toe te trekken.



3. Verwijder de lege inktpatroon uit de printer.

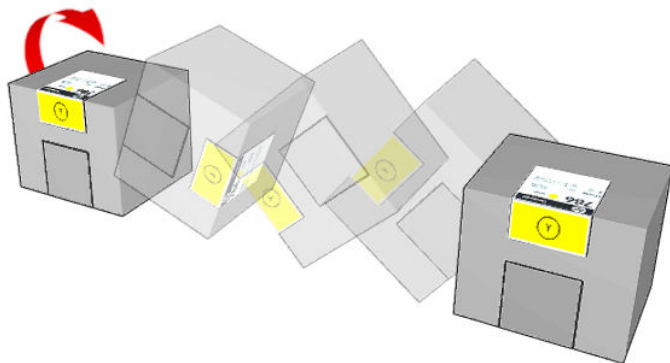
 **OPMERKING:** Er blijft mogelijk wat resterende inkt achter in het patroon, ongeveer 2% tot 5% van de originele inhoud.



Een inktpatroon plaatsen

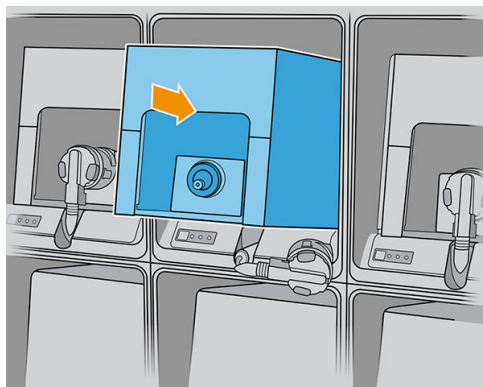
 **OPMERKING:** De inktpatroon wordt geleverd in een geïsoleerde zak; open deze pas op het moment dat u de patroon gaat gebruiken.

1. Controleer of de nieuwe inktpatroon van de juiste kleur is.
2. Plaats de inktpatroon op een vlakke ondergrond en draai deze viermaal rond (360 graden draaien) zoals aangegeven op het etiket, om te zorgen dat de inkt voor gebruik goed gemengd is.

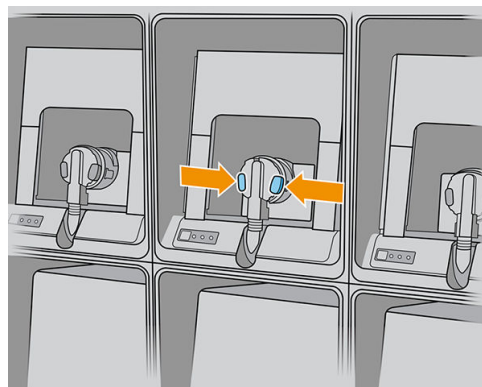
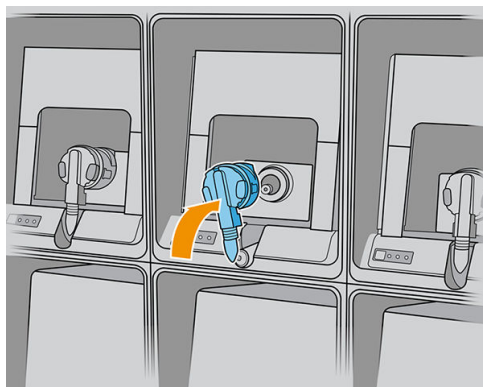



3. Scheur het vierkant af en vouw deze in de hendel zoals afgebeeld.
4. Duw de nieuwe patroon op zijn plaats in de printer.

 **TIP:** Gebruik beide handen: de patroon is vrij zwaar.



5. Controleer of het rubberen gedeelte rond de naald in de inktpatroon-aansluiting schoon is. Maak dit gedeelte indien nodig schoon.
6. Sluit de patroonconnector aan op de patroon.



 **OPMERKING:** De aansluitingen kunnen niet worden aangesloten op inktpatronen van het verkeerde type of de verkeerde kleur. Als u de connector niet gemakkelijk op de patroon kunt aansluiten, controleer dan of u de juiste patroon hebt.

7. Zorg ervoor dat de lipjes aan beide kanten van de inktpatroon-aansluiting zijn geopend maar op hun plaats staan wat aangeeft dat er verbinding is. U hoort een klikgeluid.
8. Enkele seconden na het plaatsen van de patroon moet de witte led gaan branden. Sluit de patroon opnieuw aan als deze na 10 seconden niet brandt. Als de patroon verouderd of ongeldig is, zal de led rood worden; raadpleeg de Internal Print Server voor meer informatie en herstelhandelingen.



OPMERKING: Printer met dynamische beveiliging. Alleen bedoeld voor gebruik met patronen met een originele HP chip. Patronen die gebruik maken van een niet-HP chip zouden niet kunnen werken en niet-HP chips die nu wel werken zouden in de toekomst mogelijk niet meer kunnen werken. Voor meer info, zie: <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.

Het is weliswaar mogelijk inktpatronen of patronen van een andere leverancier dan HP te gebruiken, maar deze optie kent verschillende ernstige nadelen: Misschien is het niet mogelijk om met voldoende nauwkeurigheid het inktniveau of de status van gebruikte, opnieuw gevulde of vervalste inktpatronen te bepalen. Alle service of reparatie aan de printer als gevolg hiervan valt niet onder de garantie. Systeeminkt uitbotten, kleurkalibratie en uitlijning van de printkop zijn aanbevolen. Als u problemen met de afdrukkwaliteit ervaart, adviseert HP over te stappen op originele HP-inkt.

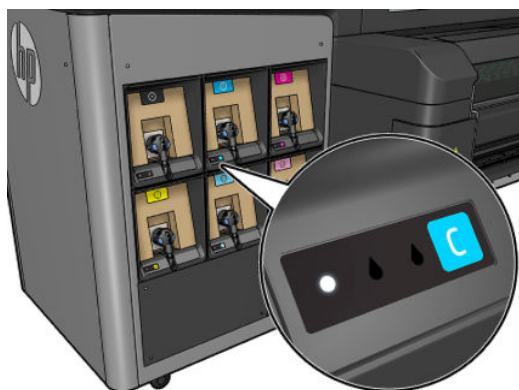
De inktpatronen onderhouden

Tijdens de normale levensduur van een patroon is geen specifiek onderhoud nodig. Voor de beste afdrukkwaliteit wordt echter aangeraden een patroon te vervangen wanneer de vervaldatum is verstreken. Er verschijnt een melding als een patroon de vervaldatum heeft bereikt.

U kunt de vervaldatum van een patroon op elk moment controleren: zie [Printerstatus en meldingen op pagina 25](#).


De status van de inktpatronen controleren

De Internal Print Server geeft informatie over de status van de inktpatronen. U kunt aanvullende informatie krijgen uit de statuslampjes aan de voorkant van iedere inktpatroon (op de linkerkant).



- Wit lampje brandt continu: patroon verbonden en gecontroleerd
- Wit lampje knippert: patroon aangesloten en gecontroleerd, bezig met het vulproces van de tussentank (inktpomp ingeschakeld)
- Oranje lampje brandt: patroon aangesloten en gecontroleerd, weinig inkt
- Oranje lampje knippert: patroon aangesloten en gecontroleerd, zeer weinig inkt
- Rood lampje brandt: patroon niet aangesloten, defect of leeg

Het resterende inktniveau van iedere kleur wordt weergegeven aan de rechterbovenkant van het hoofdscherm van de Internal Print Server. U kunt meer details over de status van het inktpatroon of de printkop bekijken door respectievelijk op de widget van de inkt of de printkop te tikken.

 **OPMERKING:** De nauwkeurigheid van deze schattingen is niet gegarandeerd.

 **OPMERKING:** Als de garantiestatus **Zie garantieverklaring** is, betekent dit dat u inkt van een andere leverancier dan HP gebruikt. Als de garantiestatus **Buiten de garantie** is, betekent dit dat u inkt van een andere leverancier dan HP gebruikt. Zie het beperkte garantiedocument dat wordt geleverd met uw printer voor details over de implicaties van de garantie.

Printkoppen

Een printkop verwijderen

 **WAARSCHUWING!** Deze bewerking kan alleen door opgeleid personeel worden uitgevoerd!

 **OPMERKING:** Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken
van vingers



Gevaarlijk bewegend
onderdeel

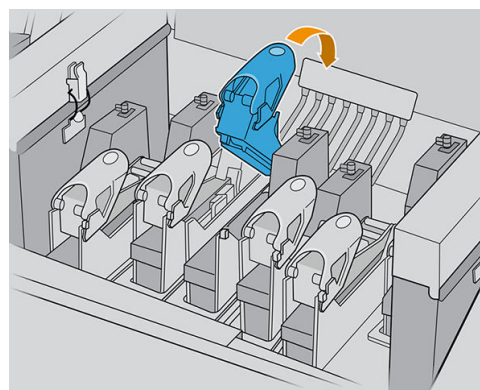
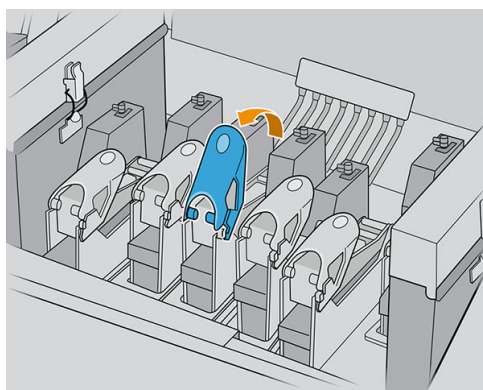


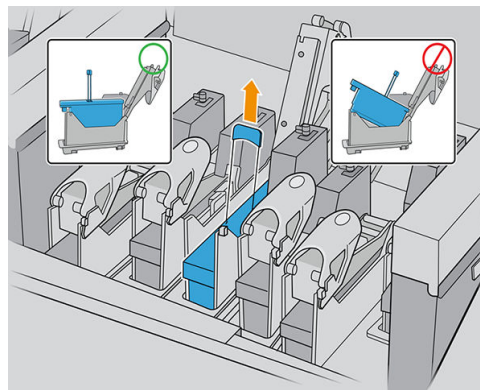
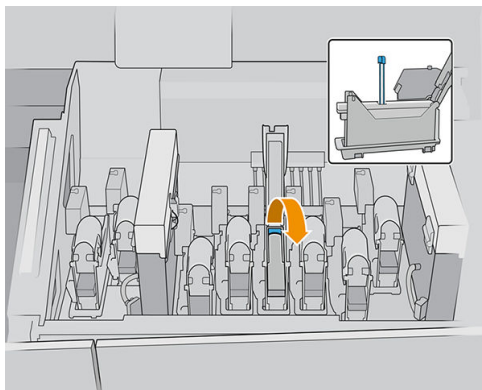
Gevaar van elektrische
schok

Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#)

Als een printkop een elektrische storing krijgt of oververhit raakt, stuurt de Internal Print Server een bericht dat u de printkop moet vervangen of opnieuw moet plaatsen. U kunt de printkop ook vervangen als de garantieperiode is verlopen of als u merkt dat de printkop niet goed meer werkt.

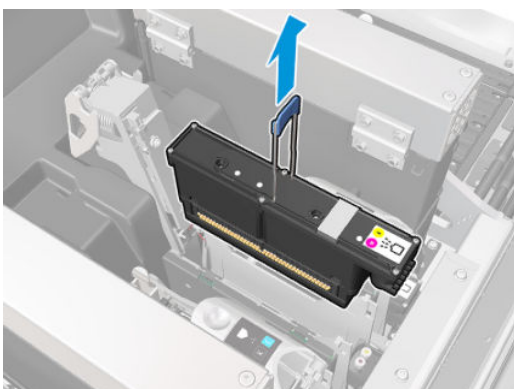
1. Zorg dat op de printer niets wordt afgedrukt: stop de afdrukwachtrij.
2. Tik in de Internal Print Server op de widget printkop en vervolgens op **Vervangen**.
3. Open de afdekking van de afdrukwagen om toegang krijgen tot de printkoppen.
4. De Internal Print Server tells geeft aan welke printkop u moet verwijderen. Maak de vergrendeling van de printkop los en til de printkop op.





5. Til de blauwe hendel op de printkop op en trek de hendel voorzichtig omhoog om de printkop uit de wagen te halen.

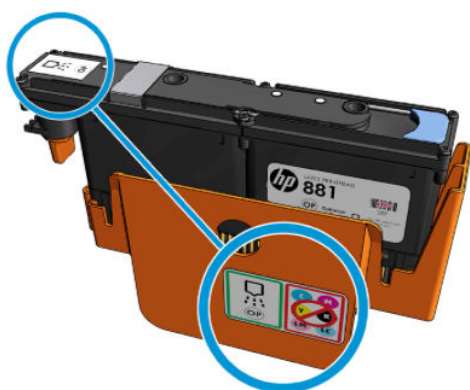
⚠ VOORZICHTIG: Verwijder de printkop langzaam en zo verticaal mogelijk zonder delen van de wagen of de zijkanten van de sleuf te raken. De printkop kan beschadigd raken wanneer u deze te snel verwijdert of tegen iets aanstoot.



6. Verwijder de printkop uit de printer. De verpakking van de nieuwe printkop kunt u gebruiken om de oude printkop af te voeren of voor het geval een printkop moet worden geretourneerd aan HP.

Bescherm de printkop met de oranje verzegelingsdop als deze moet worden hergebruikt.

⚠ VOORZICHTIG: Zorg ervoor dat iedere printkop de juiste dop heeft en niet de dop van een andere printkop. Dit geldt met name voor de doppen van optimalisatieprintkoppen, omdat er daar hoog risico bestaat voor schade aan de sproeiers als deze worden gemengd met de kleurprintkoppen en andersom. De optimalisatiedoppen zijn van labels voorzien zoals hieronder aangegeven.



OPMERKING: Onthoud welke printkop uit welke sleuf komt; de printer geeft een foutmelding als u een printkop in een andere sleuf plaatst.

Printkop plaatsen


Er zijn drie soorten printkoppen, maar ze zijn niet allemaal compatibel met alle sleuven in de wagen.

 **BELANGRIJK:** Nadat u een printkop in een sleuf hebt geplaatst, kan deze niet naar een andere sleuf worden verplaatst.


Het volgende gebeurt wanneer alle printkoppen zijn geïnstalleerd:

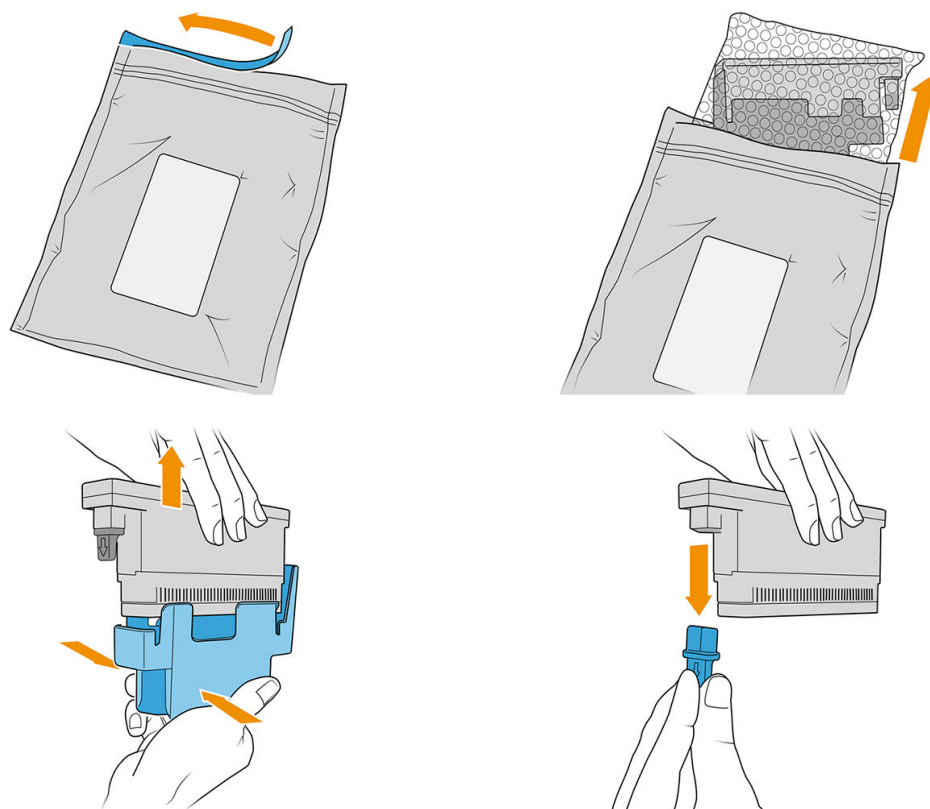
- De printkoppen in sleuven 1 en 2 worden alleen gereinigd.
- Printkoppen in sleuven 3 tot 8 worden gespoeld met inkt. Dit neemt ongeveer 9 minuten in beslag voor de printkoppen in sleuven 3 tot 6 en 14 minuten voor de printkoppen in sleuven 7 en 8. De printer geeft een melding weer wanneer het spoelen is voltooid.

1. Controleer of de nieuwe printkop compatibel is met de sleuf waarin u deze wilt installeren.

 **OPMERKING:** Elke printkop heeft een unieke vorm en kan niet in een andere sleuf worden geplaatst. Forceer de kaart niet.

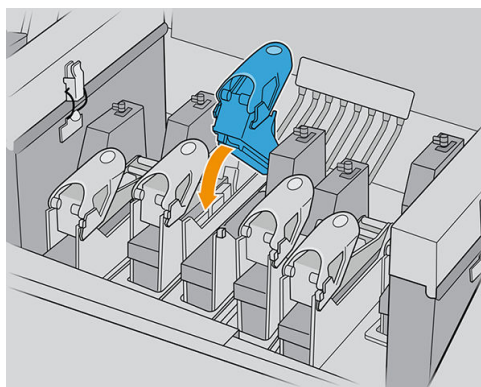
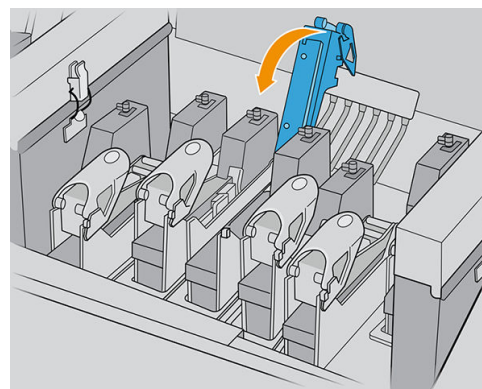
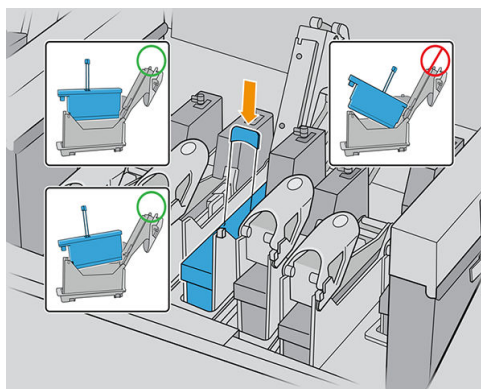
2. Verwijder de verpakking en de beschermkapjes.

 **TIP:** U kunt de beschermkapjes bewaren voor als u een printkop tijdelijk uit de printer wilt verwijderen.

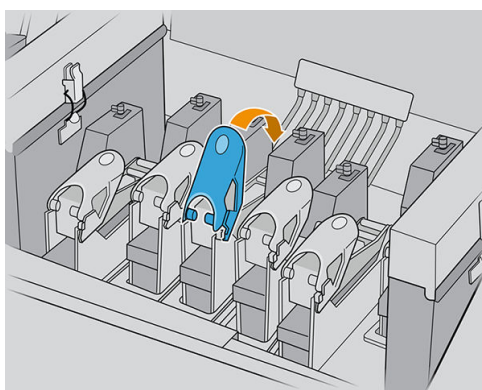


3. Duw de nieuwe printkop op zijn plaats in de printer en duw de hendel omlaag.

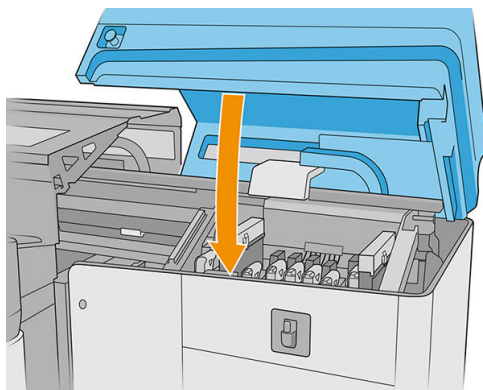
 **VOORZICHTIG:** Plaats de printkop voorzichtig. Het is raadzaam de printkop zo verticaal mogelijk te plaatsen zonder delen van de wagen of de zijkanten van de sleuf te raken. De printkop kan beschadigen wanneer u deze te snel plaatst of tegen iets aanstoot.



4. Laat de vergrendeling zakken totdat deze op de printkop ligt en vergrendel de vergrendeling door deze te openen zodat deze op de haak past. Daarna sluit u deze.



5. Sluit de afdekking van de afdrukwagen en tik op **OK**.



De printer controleert of de nieuwe printkop correct is geplaatst (de status wordt in de Internal Print Server getoond) en zal uitlijning van de printkop adviseren (dit is optioneel).

6. Hervat de afdrukwachtrij.


De printkoppen onderhouden


U moet iedere dag, voordat u begint met afdrukken, een automatische printkopcontrole uitvoeren. Als de printer inactief is, kunnen de inkt delen neerslaan in de printkop en de sproeiers blokkeren. Het controle- en reinigingsproces reinigt de printkoppen van tevoren, controleert deze met de druppeldetectoren, en reinigt ze verder indien noodzakelijk. Dit duurt 10 tot 30 minuten, afhankelijk van de staat van de printkoppen.

Voor de beste afdrukkwaliteit wordt aangeraden een printkop te vervangen wanneer de vervaldatum is verstreken. Er verschijnt een melding als een printkop de vervaldatum heeft bereikt.

U kunt de vervaldatum van een printkop op elk moment controleren: zie [Printerstatus en meldingen op pagina 25](#).

Printkoppen moeten regelmatig worden uitgelijnd: zie [De printkoppen uitlijnen op pagina 119](#).

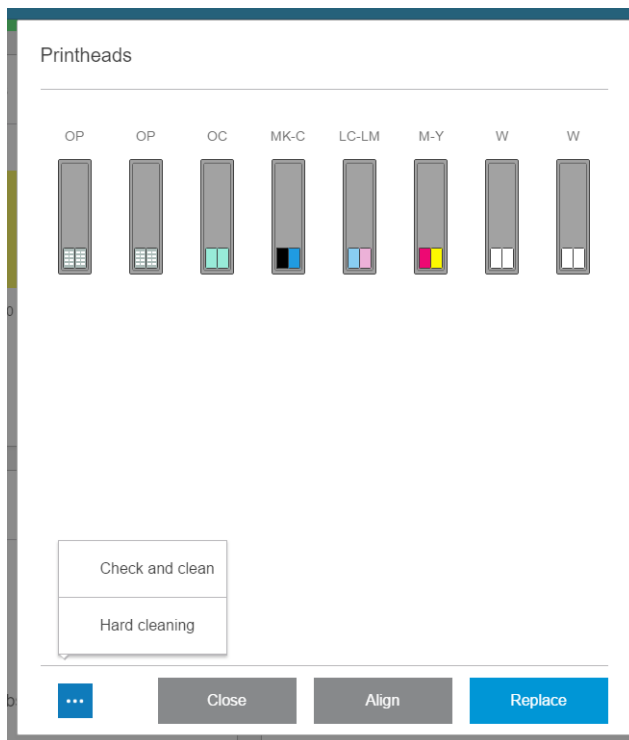
 **TIP:** Als u een printkop verwijdt uit de printer voordat de vervaldatum is bereikt en u de printkop later nog wilt gebruiken, kunt u deze het beste beschermen door de beschermkappen die u hebt verwijderd om de printkop in de printer te plaatsen, weer aan te brengen.

 **VOORZICHTIG:** Het is belangrijk om de HP Latex-optimizer-sluitingsdop te gebruiken voor de HP Latex-optimalisatieprintkop. Vermijd contact tussen de optimalisatie-inkt en de gekleurde inkt.

De printkoppen controleren en reinigen

Deze procedure moet dagelijks worden uitgevoerd.


1. Ga naar de Internal Print Server en tik op de widget printkop en vervolgens op **Controleren en reinigen**.



2. Tik op de knop **Controleren** om routinematige reiniging automatisch uit te voeren.

Het controle- en reinigingsproces reinigt de printkoppen, herstelt de geblokkeerde sproeiers en vervangt alle sproeiers die niet zijn hersteld door gezonde sproeiers voor het afdrukken. Als de ontbrekende sproeikoppen niet zijn hersteld, tikt u op **Harde reiniging**.

Veilige modus

Onder bepaalde omstandigheden, inclusief gebruik van de printer buiten de omgevingsspecificatie en wanneer een gebruikte, opnieuw gevulde of vervalste inktpatroon is gedetecteerd, zal de printer werken in 'veilige' modus. HP is niet in staat om de prestaties van het afdruksysteem te garanderen wanneer het buiten omgevingsspecificatie wordt gebruikt of wanneer gebruikte, opnieuw gevulde of vervalste inktpatronen worden gebruikt. Veilige modus is ontworpen om de printer en de printkoppen te beschermen tegen schade door onverwachte omstandigheden, en is in werking wanneer het pictogram  wordt weergegeven op het front panel van de computer van de printer. HP raadt voor optimaal gebruik aan originele inktpatronen van HP te gebruiken. HP Latex-printsystemen, inclusief originele inkt en printkoppen van HP, zijn bij elkaar ontworpen en in elkaar gezet om ongelimiteerde afdrukkwaliteit, consistentie, prestaties, duurzaamheid en waarde te bieden bij elke afdruk.

 **OPMERKING:** Deze printer is niet bedoeld om continue inktssystemen te gebruiken. Om het afdrukken te hervatten, verwijdt u het continue inktstelsysteem en installeert u originele HP-cartridges (of compatibele).

 **OPMERKING:** Deze printer is ontworpen om inktpatronen te gebruiken totdat deze leeg zijn. Patronen navullen voordat ze helemaal leeg zijn, kan storingen aan de printer veroorzaken. Plaats als dit gebeurt een nieuwe patroon (van HP of een compatibele patroon) om te blijven afdrukken.

De onderdelen van de printkopreinigingsrolkit vervangen



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_ph_cleaning_roll_pinch

⚠ WAARSCHUWING! Deze bewerking kan alleen door opgeleid personeel worden uitgevoerd!

📋 OPMERKING: Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.



Risico van brandwonden



Gevaar van pletting



Risico van beklemd raken
van vingers



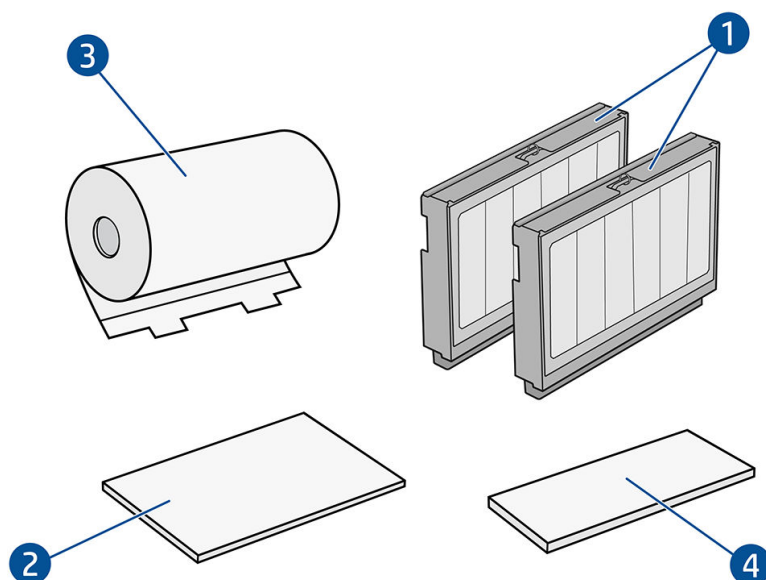
Gevaarlijk bewegend
onderdeel



Gevaar van elektrische
schok


Zie voor meer veiligheidsinformatie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#)

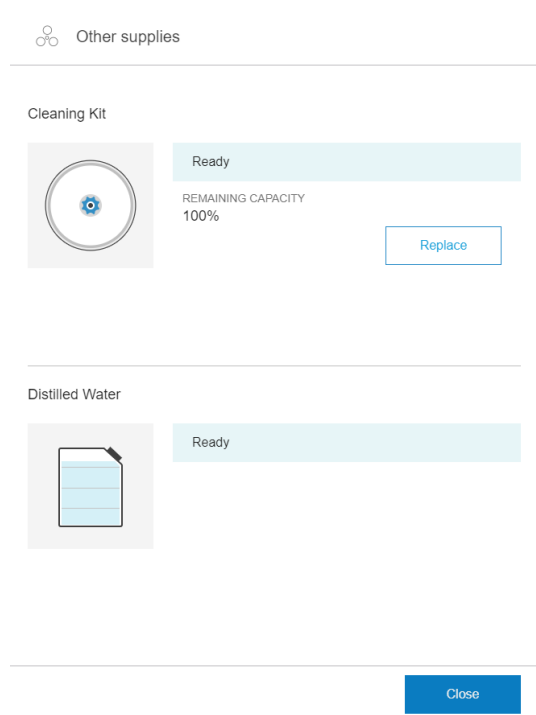
Wanneer de reinigingsrol zijn levensduur heeft bereikt, moet deze worden vervangen, samen met de aerosolfilters, het schuim van de druppeldetector en het linker rubberen printkopreinigingsblad. Al deze onderdelen worden samen met het printkopreinigingspakket geleverd. De watertank moet op hetzelfde moment worden bijgevuld.



1. Aerosolfilter (2)
2. Schuimblokken van de linker lekbak (4; gebruik er één per keer)
3. Printkopreinigingsrol (1)
4. Schuimblokken van de druppeldetector (1)
5. Het harde reinigingsblad vervangen (transparant) (1)


Gedestilleerd water is ook nodig, maar wordt niet meegeleverd in de kit.

In de Internal Print Server vindt u instructies voor alle vervangingen en HP raadt aan de instructies te volgen. Ga naar de Internal Print Server, tik op **Printer**, daarna op  **Andere benodigheden** op de appbalk en vervolgens op de knop **Vervangen** naast het reinigingspakket.



De wizard geeft een overzicht met alle uit te voeren handelingen:

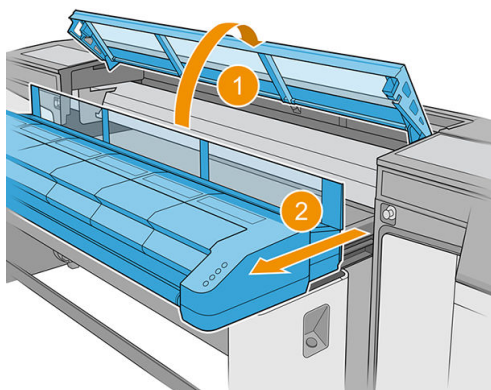
- [Het schuimblok van de linker lekbak vervangen](#)
- [Het reinigingsblad van de linker printkop vervangen](#)
- [De watertank opnieuw vullen](#)
- [De aerosolfilter vervangen](#)
- [De fle afvalinkt van de printkopreiniging legen](#)
- [Het schuimblok van de lekbak van de druppeldetector vervangen](#)
- [Vervang de reinigingsrol voor de printkoppen.](#)

 **TIP:** Wij raden u aan om handschoenen te dragen.

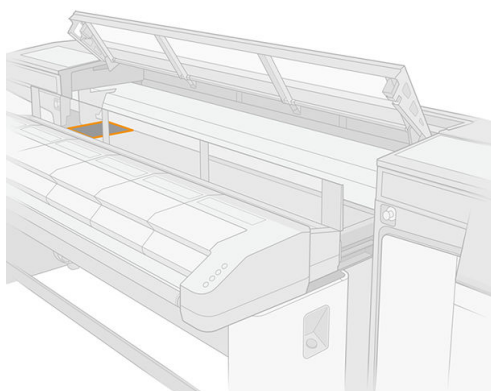
Tik op **Volgende** onderaan de wizard om de eerste handeling te starten.

Het schuimblok van de linker lekbak vervangen

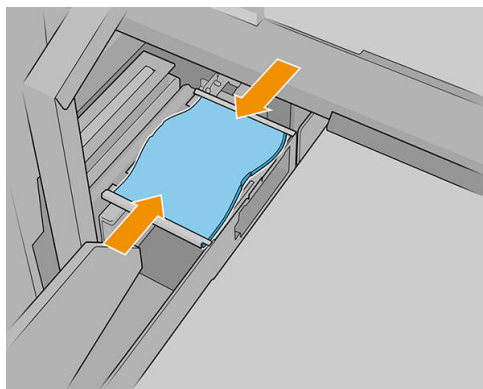
1. Open de bovenklep (1) en trek de uithardingsmodule eruit (2).



2. Zoek de linker lekbak aan de linkerkant van het afdrukgebied.



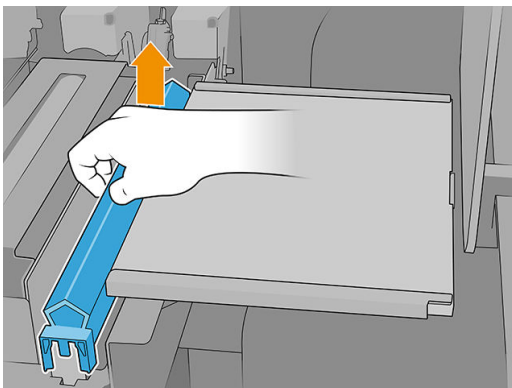
3. Verwijder het schuimblok uit de linker lekbak, buig het en til het licht op.



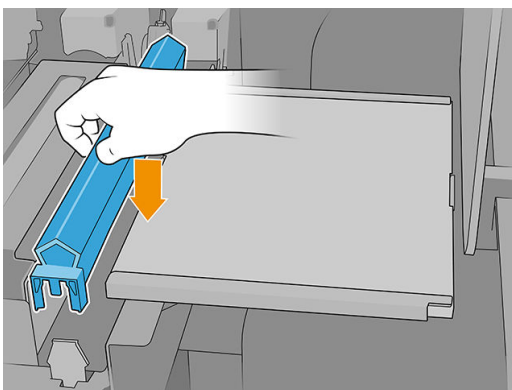
4. Plaats het nieuwe schuimblok in de behuizing van de linker lekbak, waarbij u het lichtjes buigt. Zorg ervoor dat het na de installatie vlak is.

Het reinigingsblad van de linker printkop vervangen

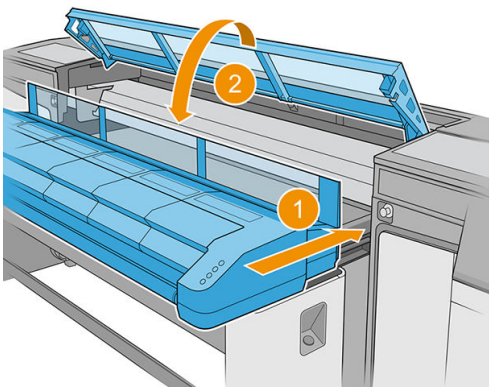
1. Pak het printkopreinigingsblad in het midden vast en trek het recht omhoog.



2. Plaats het nieuwe blad. Wanneer het blad vanuit het midden is bevestigd, duwt u het voorzichtig naar beneden op de zijkanten totdat het op de lifters rust.



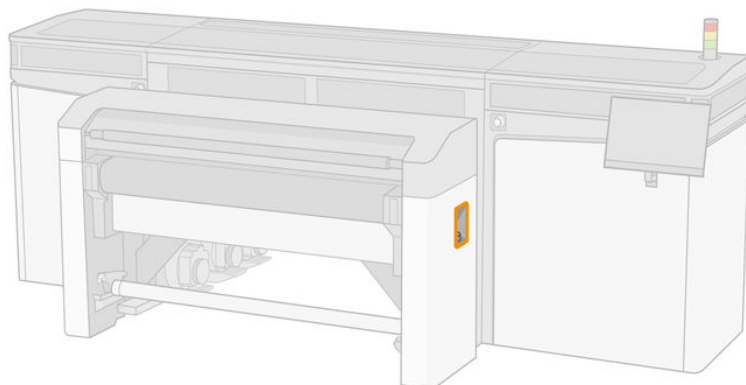
3. Sluit de uithardingsmodule (1) en de bovenklep (2).



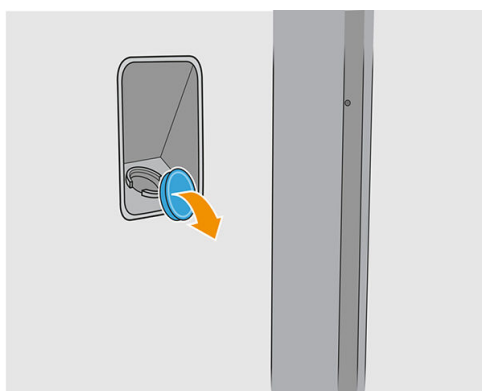
De printer kalibreert nu de bladhoogte.

De watertank opnieuw vullen

1. Zoek de dop op de zijklep van het uitvoerpad.



2. Open de dop.

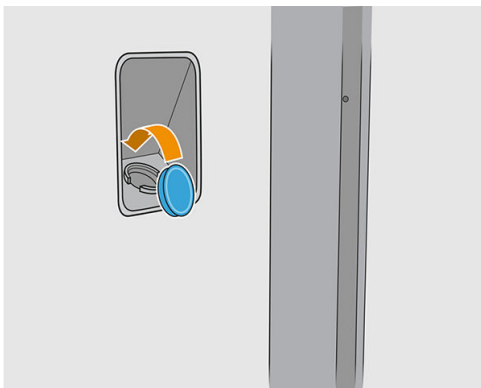


3. Vul de binnenfle opnieuw met gedestilleerd water (niet meegeleverd).

⚠ VOORZICHTIG: Wees voorzichtig tijdens het vullen van de tank, omdat de niveau-indicator alleen leeg en niet leeg herkent. Zorg ervoor dat u geen water buiten de tank morst.



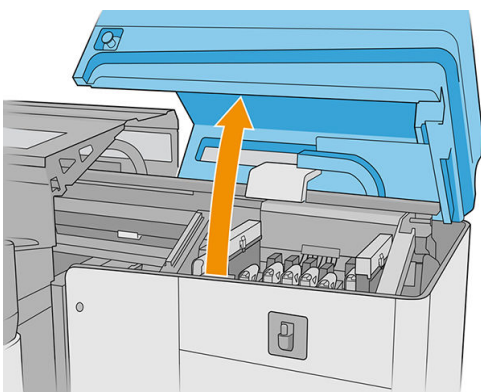
4. Sluit de dop.



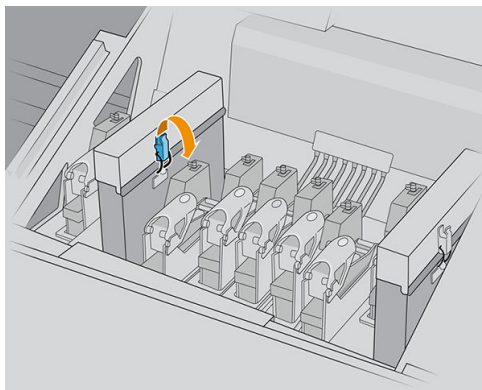
De aerosolfilter vervangen



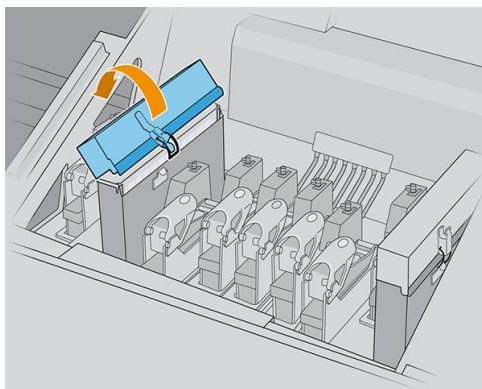
1. Zorg ervoor dat deksels en kleppen zijn gesloten en in hun oorspronkelijke positie blijven.
2. Open de afdekking van de afdrukwagen.



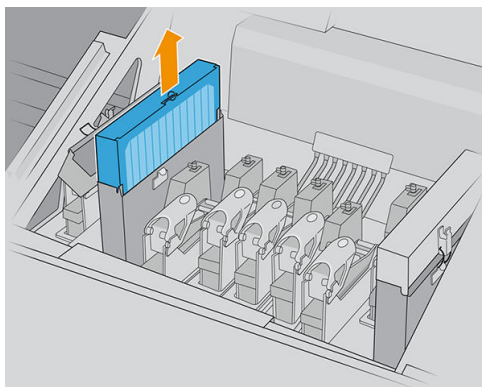
3. Open een vergrendeling aan de rechterkant van elke aerosolfiltermodule



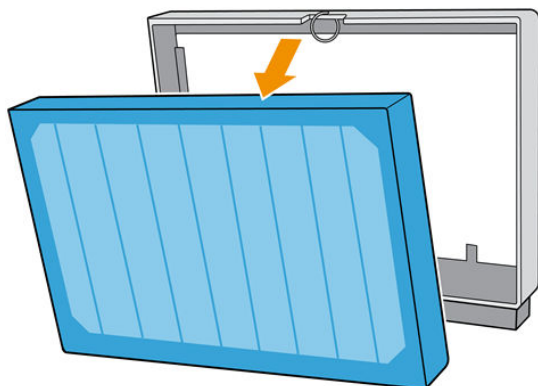
4. Open het deksel van elk filter



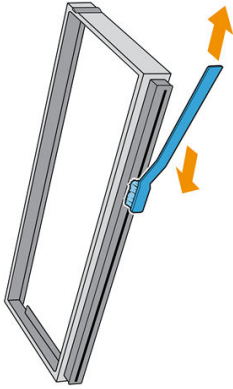
5. Haal het frame uit de aerosolhouder.



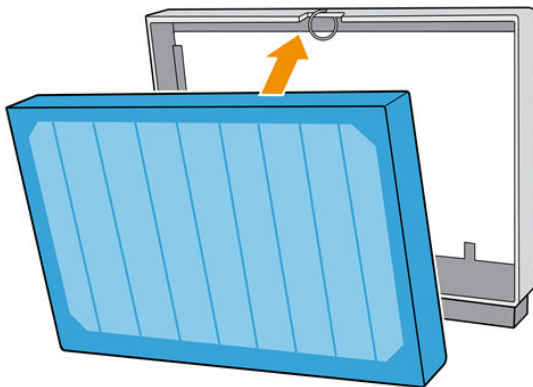
6. Verwijder het filter uit het frame.



7. Reinig de framespuitmond met de borstel uit de onderhoudskit. Verwijder alle opgehoopte vezels.

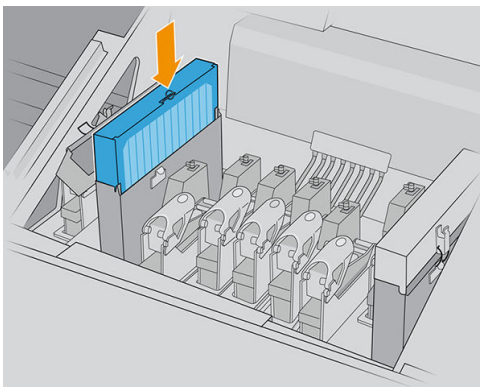


8. Plaats het nieuwe filte in het frame.



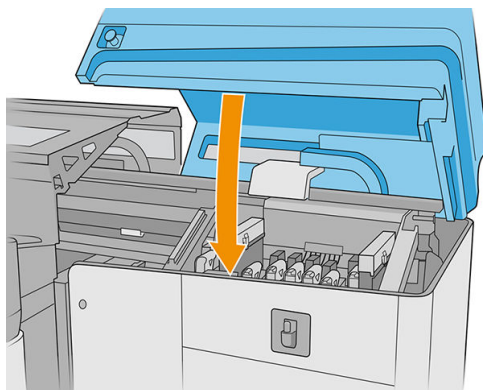
9. Plaats het frame met het nieuwe filte in de printer.

10. De frames kunnen slechts op één manier worden geplaatst. Voelt u weerstand, probeer het frame dan andersom te plaatsen.



11. Sluit de klep.
12. Sluit de vergrendeling.
13. Herhaal hetzelfde proces bij het andere aerosolfilter

14. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.

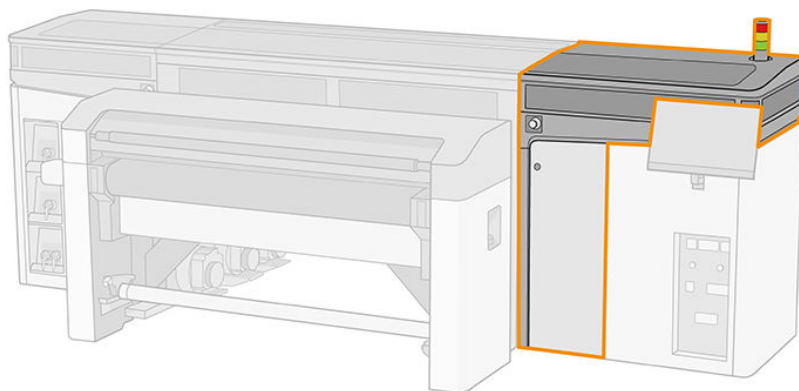


De fle afvalinkt van de printkopreiniging legen

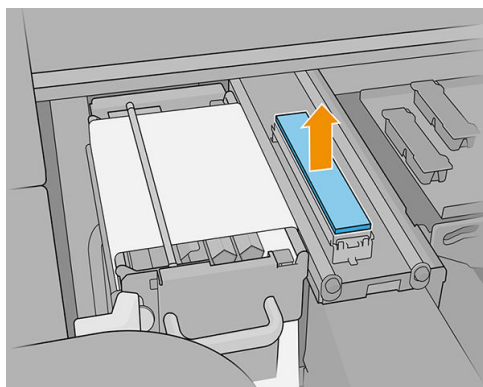
Zie [De fle afvalinkt voor printkopreiniging legen op pagina 215](#).

Het schuimblok van de lekbak van de druppeldetector vervangen

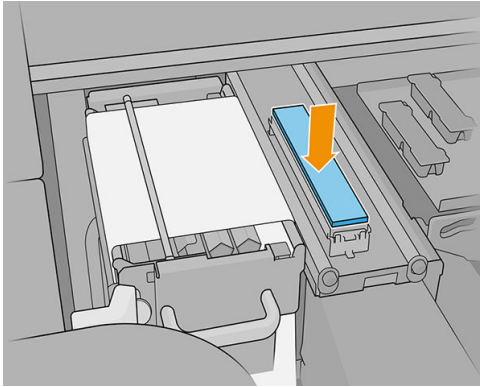
1. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol rechtsvoor op de printer en open de afdekking van de afdrukwagen.



2. Zoek het schuimblok van de lekbak van de druppeldetector.
3. Schuif het schuimblok naar buiten.



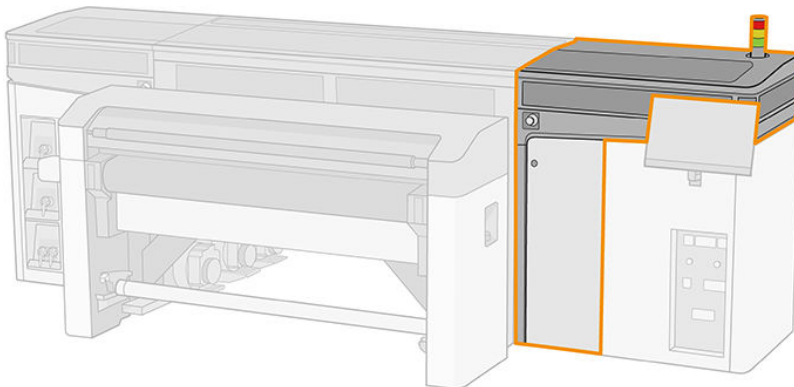
4. Plaats het nieuwe schuimblok in de behuizing. Zorg ervoor dat het vlak is.



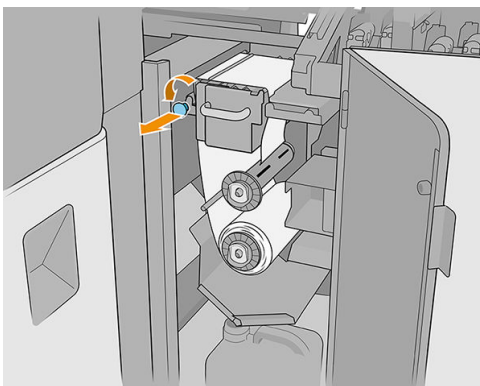
5. Sluit de afdekking van de afdrukwagen en de deur van de printkopreinigingsrol.

Vervang de reinigingsrol voor de printkoppen.

1. Het onverbruikte deel van de rol wordt op dit moment op de opwikkelrol gerold. Er verschijnt een waarschuwing als het onverbruikte deel meer dan 5% van de hele rol is.
2. Om de printkopreinigingsrol te vervangen, ontgrendelt en opent u de deur van de printkopreinigingsrol rechtsvoor op de printer en opent u de afdekking van de afdrukwagen.



3. Trek aan de zwarte knop linksboven en schuif het klemmechanisme zijwaarts.



4. Verwijder het uiteinde van de rol en gebruik deze om alle inktafval, droge inkt en vezeldeeltjes van de volgende onderdelen te verwijderen:
 - Het reinigingsblad van de oranje printkop
 - Het reinigingsblad van de transparante printkop

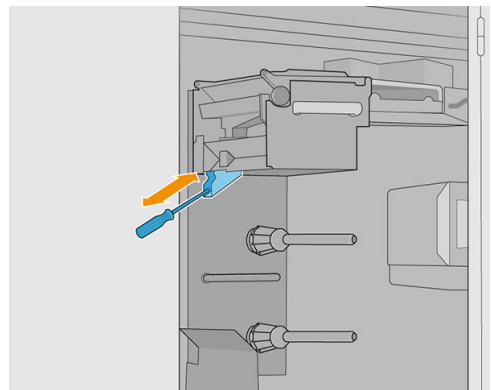
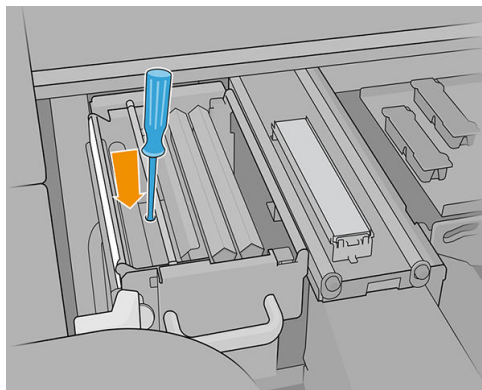
- Middelste omleider (reinig het hele oppervlak)
- Hellende oppervlakken (gebruik indien nodig een plamuurmes)
- Linker omleider
- Linker vergrendeling
- Boorgat
- Aandrijfrol
- Aandrukaandrijving
- Aandrukrol



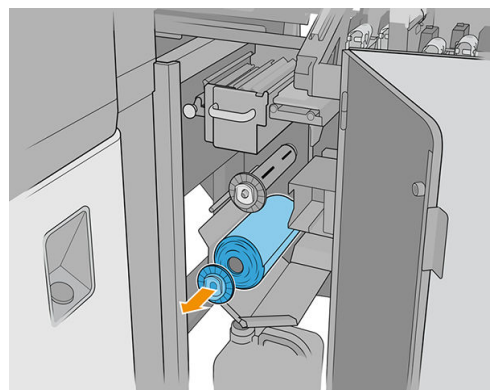
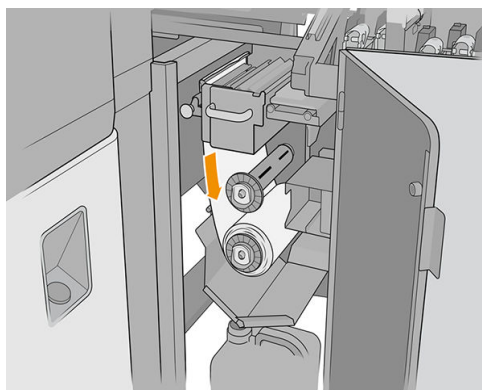
BELANGRIJK: Reinig de aandrukrol voorzichtig met een spons en gedestilleerd water. Er kunnen fouten optreden als deze niet schoon is.

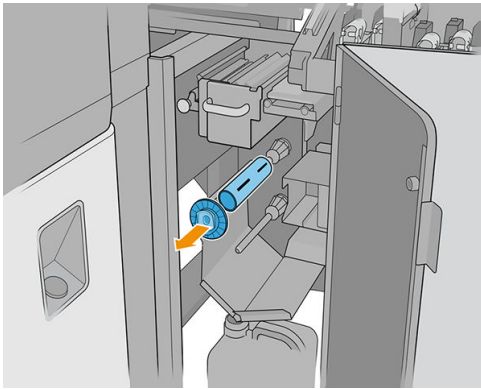
Reinig ook de lade onder de aandrukaandrijving met een spons of plamuurmes.

Zorg ervoor dat de afvoeropening niet geblokkeerd is door afval met een schroevendraaier te verwijderen.

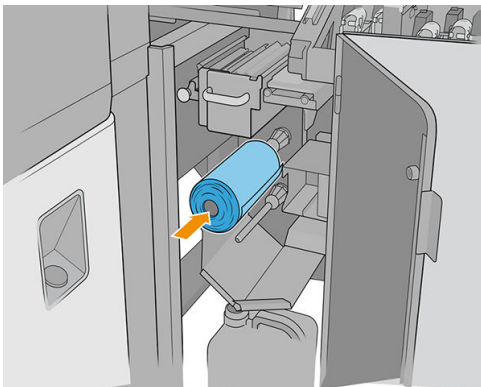


5. Reinig de spuitmond van de vloeistoftoevoer met een borstel om te controleren of deze niet verstopt is.
6. Schuif beide rollen van hun as en voer de rol met het gebruikte reinigingsmateriaal af volgens de aanwijzingen die worden geleverd bij de nieuwe rol. Raadpleeg ook de plaatselijke autoriteiten voor de juiste manier om afval weg te werpen.

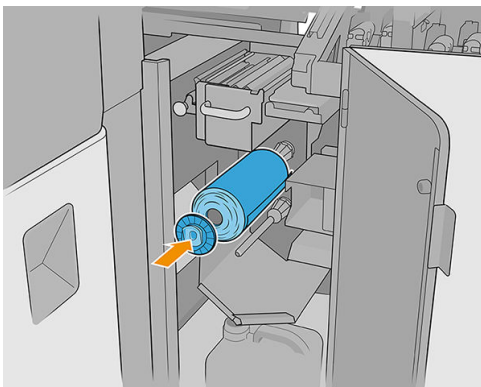




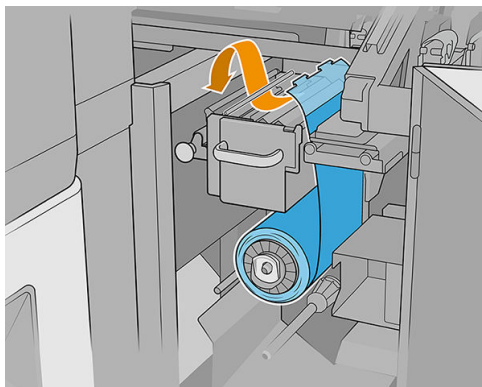
7. Gebruik de lege kern als opwikkelkern.
8. Schuif de nieuwe rol op de bovenste as door op de kunststofkern en niet op de rol te drukken.



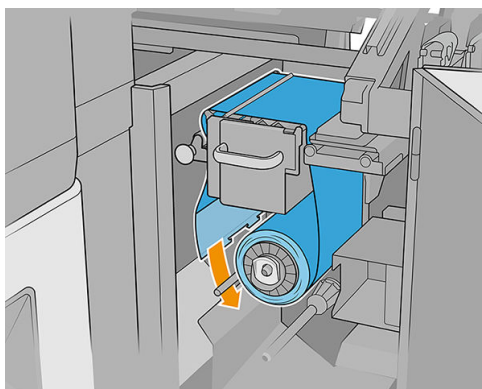
9. Plaats de einddop op de bovenste as en schuif alles samen totdat u een klik hoort, zodat u de rol juist kunt positioneren.



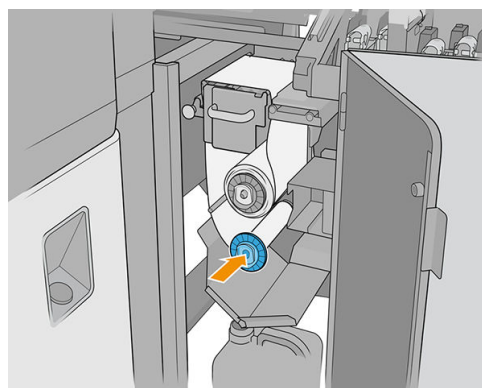
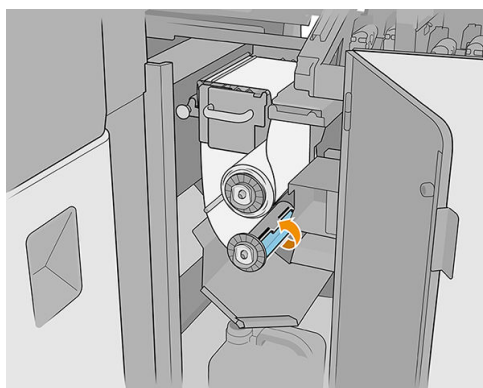
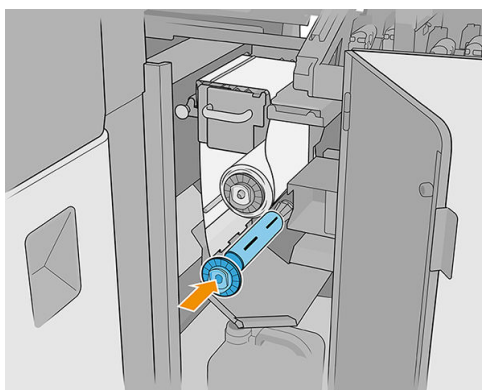
10. Leid de voorrand van de reinigingsrol over de zijdelingse omleiders, maar onder de middelste omleider en steek het reinigingsmateriaal door het aandrukwieltje aan de linkerkant.




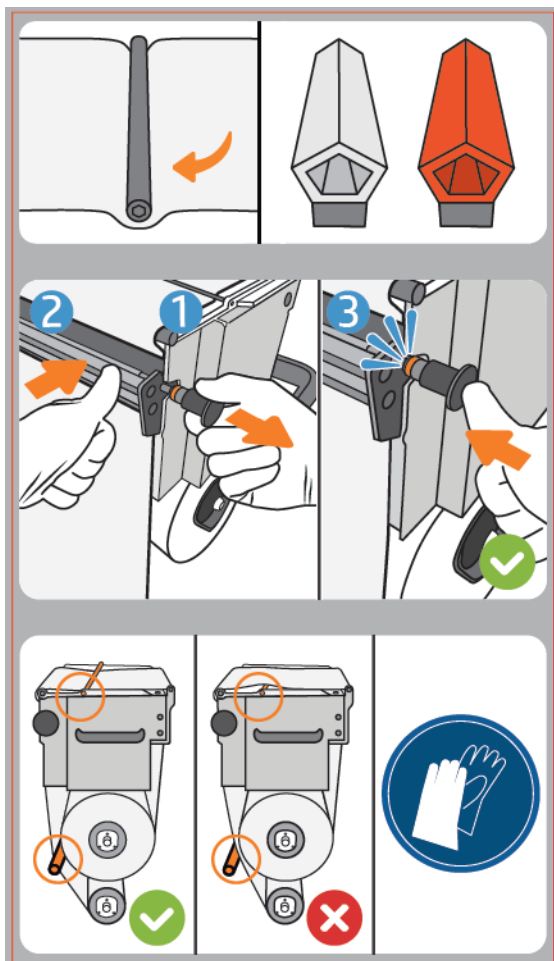
11. Er bevindt zich een strook polyesterfolie op de voorste rand van het reinigingsmateriaal. Schuif deze in de opening in de opwikkelkern, de folie wordt vastgeklemd in de opening.



12. Schuif de opwikkelkern op de onderste as.

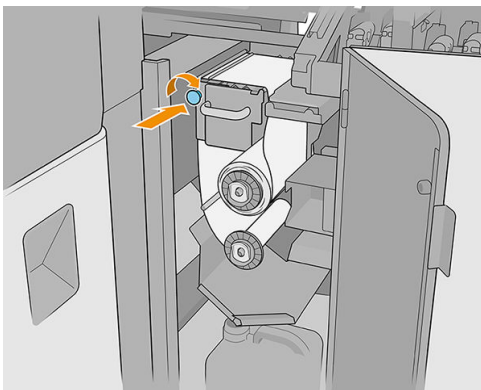


 **OPMERKING:** Als de reinigingsrol niet correct is geïnstalleerd, kan de melding verschijnen dat de printkopreinigingsrol vastzit. Haal de hele eenheid eruit, draai de rol een stukje vooruit en schuif de eenheid weer op haar plaats. De printer controleert de rol opnieuw. U moet op **Opnieuw initialiseren** tikken om statusfouten te wissen.



13. Zet het klemmechanisme terug door de zwarte knop weer op de oorspronkelijke plaats te zetten. Als u weerstand voelt omdat de reinigingsrol te strak zit, draait u de rol licht tegen de klok in.

 **TIP:** Er bevindt zich een blauwe ring aan de achterkant van de zwarte knop. Deze is niet zichtbaar als de knop correct is geplaatst. Plaats de knop opnieuw als de ring zichtbaar is.



14. Sluit en vergrendel de klep.
15. Tik op **Voltooien**.

De lengtetracering van de printkopreinigingsrol is nu teruggezet op 100%.



OPMERKING: Als u halfgebruikte rollen niet juist gebruikt, is het gebruik dat wordt weergegeven in de Internal Print Server niet nauwkeurig en kan de besturing van de rol worden belemmerd.

8 Printer kalibreren

- [De printkoppen uitlijnen](#)
- [Mogelijke problemen met printkopuitlijning](#)
- [Kleurkalibratie](#)
- [Kleurenconsistentie tussen verschillende HP Latex R-serie-printers](#)
- [Kleuremulatie](#)
- [Kleurprofielen](#)
- [Substraatdoorvoercompensatie](#)
- [Aanbevolen kalibraties na bepaalde gebeurtenissen](#)

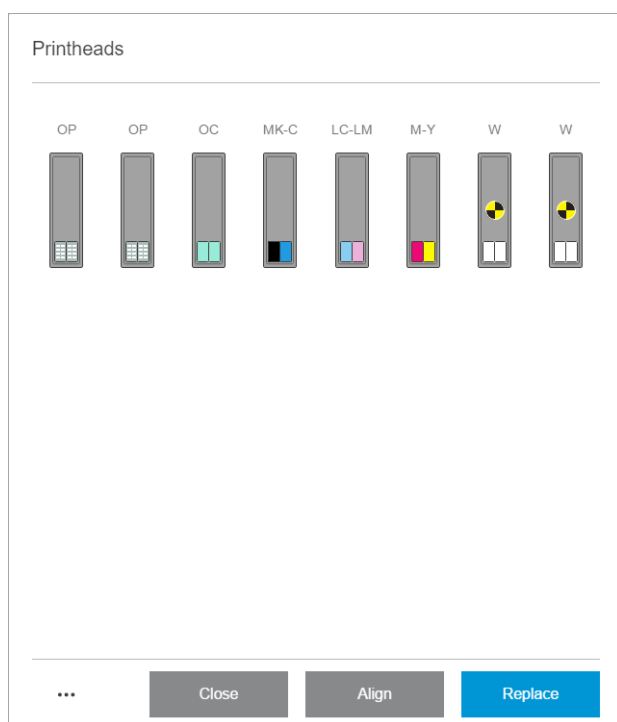
De printkoppen uitlijnen

Een precieze uitlijning tussen de printkoppen is van essentieel belang voor kleurnauwkeurigheid, soepele kleurovergangen en scherpe randen in grafisch elementen.

Printkopuitlijning wordt aanbevolen in de volgende situaties:

- Na het vervangen of opnieuw installeren van de printkop.
- Als een nieuwe substraat is geladen en de ruimte tussen de printkop en het papier aanzienlijk is veranderd.
- Als u problemen ondervindt met de afdrukkwaliteit, die het gevolg zouden kunnen zijn van een verkeerde uitlijning van de printkop.
- Wanneer de uitlijning niet is uitgevoerd gedurende 2 of 3 weken.

Om de printkoppen uit te lijnen, tikt u op **Uitlijnen** in de widget printkoppen van de Internal Print Server en kiest u vervolgens tussen automatische en handmatige uitlijning.



Kreukels en andere vervormingen van het substraat in het afdrukgebied kunnen invloed hebben op de printkopuitlijning. Als er onlangs met de printer is afgedrukt, moet u daarom een paar minuten wachten totdat deze is afgekoeld. Als voorzorgsmaatregel voert de printer het substraat door, voordat de printkoppen worden uitgelijnd.

Automatisch uitlijnen

Automatisch uitlijnen is een volledig geautomatiseerde procedure die in de meeste gevallen een optimale afdrukkwaliteit oplevert.

De printer drukt drie patronen af en scant deze met de ingebouwde lijnsensor. Deze methode is geschikt voor gladde substraten van hoge kwaliteit (inclusief vinyl en banner-substraten).

Automatisch uitlijnen duurt ongeveer 20 minuten. Dit is een proces zonder toezicht waarin gedrukt substraat wordt gebruikt met de afmetingen 40 cm bij 50 cm (bxh). Om deze procedure te starten, gaat u naar de Internal Print Server en tikt u op **Printkoppen > Uitlijnen > Automatisch > Uitlijningsplot afdrukken**.

Alignment type

AUTOMATIC

MANUAL

☐ Color
 ☒ Color
 ☐ White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

Print

OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W

Color alignment values

Print alignment plot and adjust values to align printheads

A1	-	15	+	A2	-	15	+	A3	-	15	+
A4	-	15	+	A5	-	15	+	A6	-	15	+
B1	-	15	+	B2	-	15	+	B3	-	15	+
B4	-	7	+	B5	-	7	+	C1	-	15	+
C2	-	15	+	C3	-	15	+	C4	-	16	+
C5	-	15	+	C6	-	15	+	D1	-	18	+
D2	-	15	+	D3	-	15	+	D4	-	15	+
D5	-	15	+	D6	-	15	+	E1	-	15	+
E2	-	15	+	E3	-	7	+	E4	-	7	+

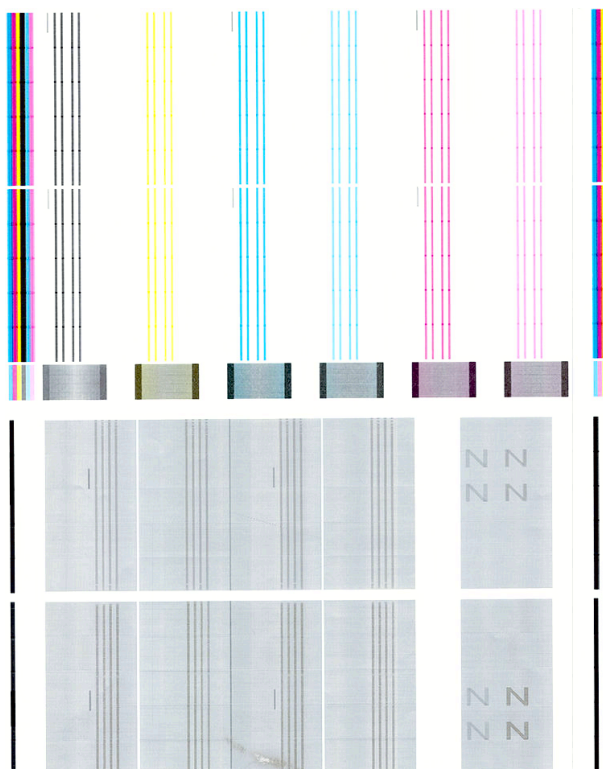
Close

Apply

Print alignment plot

De drie patronen ziet u op onderstaande afbeelding:

- Scan-asuitlijning van elke kleur, snelheid 55 ips
- Scan-asuitlijning van elke kleur, snelheid 45 ips
- Asuitlijning van het substraat van elke kleur



OPMERKING: Als automatisch uitlijnen niet lukt, gaat u naar [Automatische printkopuitlijning mislukt op pagina 274](#).

Handmatige uitlijningsprocedure

Tik in de widget printkopuitlijning op **Kleur** of **Wit + OP** in het gedeelte HANDMATIG.

Printhead alignment

Alignment type

AUTOMATIC

☐ Color

MANUAL

☒ Color

☐ White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

Print

OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W

Color alignment values

Print alignment plot and adjust values to align printheads

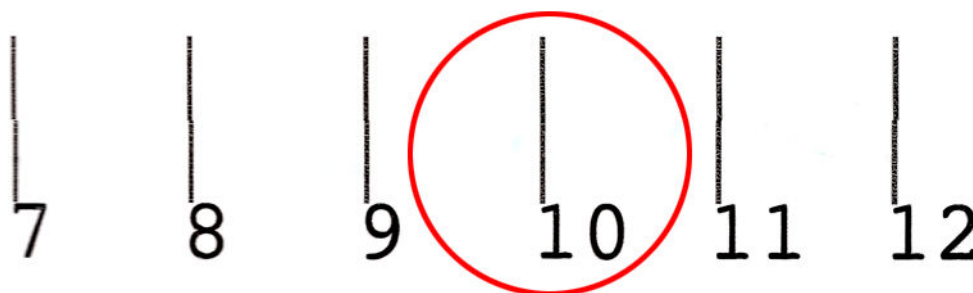
A1	-	15	+
A2	-	15	+
A3	-	15	+
A4	-	15	+
A5	-	15	+
A6	-	15	+
B1	-	15	+
B2	-	15	+
B3	-	15	+
B4	-	7	+
B5	-	7	+
C1	-	15	+
C2	-	15	+
C3	-	15	+
C4	-	16	+
C5	-	15	+
C6	-	15	+
D1	-	18	+
D2	-	15	+
D3	-	15	+
D4	-	15	+
D5	-	15	+
D6	-	15	+
E1	-	15	+
E2	-	15	+
E3	-	7	+
E4	-	7	+

Close Apply Print alignment plot

Er zijn twee handmatige uitlijnpatronen: één voor kleuren en één voor witte inkt. De uitlijning van witte inkt kan alleen worden uitgevoerd als u de witte upgradekit hebt geïnstalleerd.

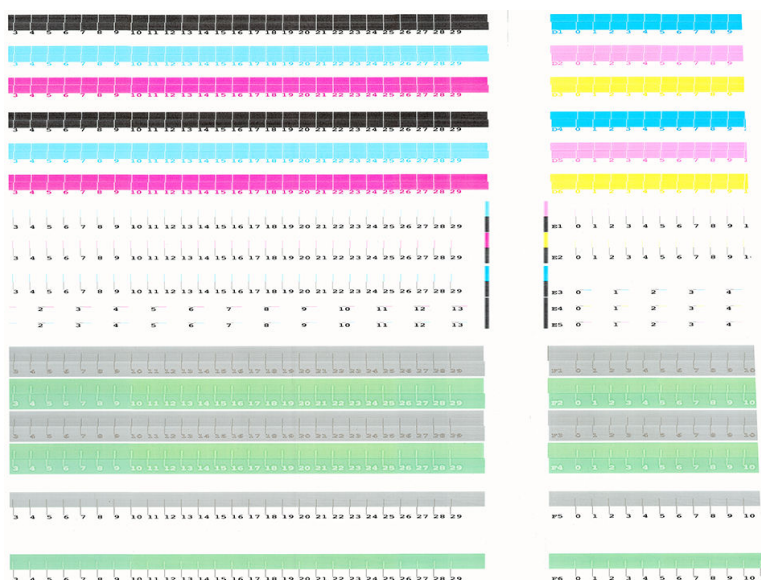
Als u de handmatige kleurenuitlijning wilt starten, tikt u op **Kleur** in het gedeelte HANDMATIG.

De printer drukt X patroonreeksen af, elk aangeduid met een letter (A t/m V). U moet het beste resultaat kiezen uit elke serie (bijvoorbeeld nummer 10 in de onderstaande afbeelding).



De uitlijningsprocedure omvat de gekleurde printkoppen en de optimalisatie-/overcoatprintknop en duurt ongeveer 15 minuten. Het proces gebruikt bedrukt substraat van 72 cm breed bij 37 cm hoog (28,3 bij 14,6 inch).

OPMERKING: Afhankelijk van de firmwareversie kan dat patroon enigszins verschillen.



Als u de witte upgradekit hebt geïnstalleerd, moet u ook de afzonderlijke uitlijning van de witte printkop uitvoeren door terug te gaan naar de widget printkopuitlijning en te tikken op **Wit + OP** in het gedeelte HANDMATIG.

OPMERKING: OP staat voor optimalisatie, in dit geval de optimalisatie voor witte inkt.

Printhead alignment

Alignment type

AUTOMATIC

☐ Color

MANUAL

☐ Color

☒ White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

Print

OP

OP

OC

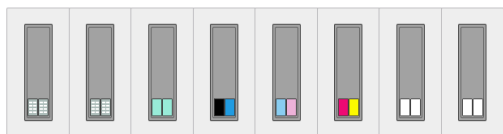
MK-C

LC-LM

M-Y

W

W



Color alignment values

Print alignment plot and adjust values to align printheads

A1

-

15

+

A2

-

15

+

A3

-

15

+

A4

-

15

+

A5

-

15

+

A6

-

15

+

B1

-

15

+

B2

-

15

+

B3

-

15

+

B4

-

7

+

B5

-

7

+

C1

-

15

+

C2

-

15

+

C3

-

15

+

C4

-

16

+

C5

-

15

+

C6

-

15

+

D1

-

18

+

D2

-

15

+

D3

-

15

+

D4

-

15

+

D5

-

15

+

D6

-

15

+

E1

-

15

+

E2

-

15

+

E3

-

7

+

E4

-

7

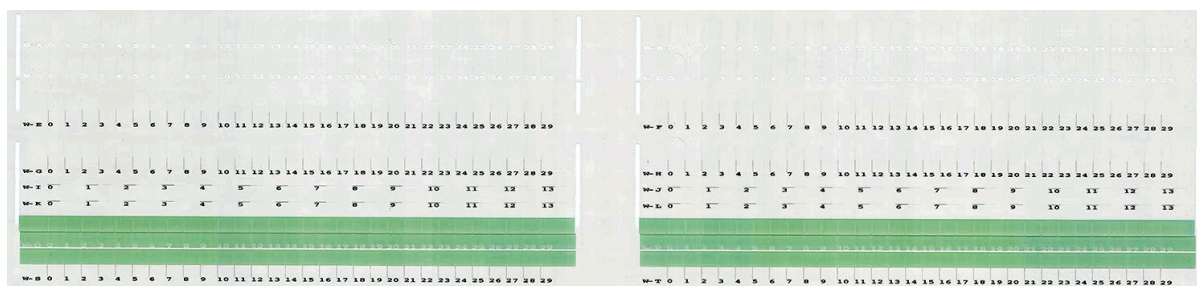
+

Close

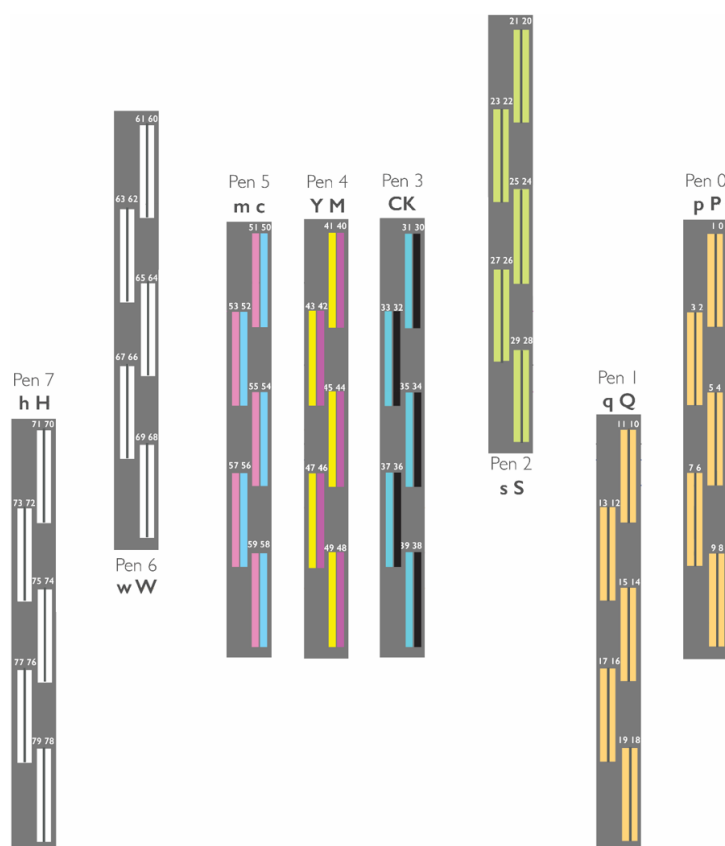
Apply

Print alignment plot

Controleer het onderstaande patroon en volg dezelfde instructies als voor de handmatige uitlijning van de kleuren. Zie [Handmatige uitlijningsprocedure op pagina 121](#).



Het onderstaande schema geeft de verdeling van de printkoppen in de wagen weer. Het geeft ook het onderlinge verband tussen de printkop en de patronen weer, met richtlijnen voor de richting van de correcties (0 - 40) die moeten worden toegepast.



OPMERKING: In het bovenstaande schema wordt 'Printkop' aangegeven met 'Pen'.

De volgende tabel bevat een overzicht van de correctietypen voor elk patroon:

Patroon	Printkoppen	Correctietype
A1	K	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
A2	LC	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
A3	M	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
A4	K	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
A5	LC	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
A6	M	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
B1	K/LC	Scan-as
B2	K/M	Scan-as
B3	K/C	Scan-as
B4	K/M	Substraat
B5	K/LC	Substraat
C1	OC	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
C2	Pt1	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
C3	OC	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
C4	Pt1	Scan-as in twee richtingen, 45 ips

Patroon	Printkoppen	Correctietype
C5	K/OC	Scan-as
C6	K/Pt1	Scan-as
D1	C	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
D2	LM	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
D3	Y	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
D4	C	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
D5	LM	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
D6	Y	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
E1	K/LM	Scan-as
E2	K/Y	Scan-as
E3	K/C	Substraat
E4	K/Y	Substraat
E5	K/M	Substraat
F1	OC	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
F2	Pt1	Scan-as in twee richtingen, 55 ips
F3	OC	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
F4	Pt1	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
F5	K/OC	Scan-as
F6	K/Pt1	Scan-as
WA	W	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
WB	w	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
WC	H	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
WD	h	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
WE	W/K	Scan-as
WF	w/K	Scan-as
WG	H/K	Scan-as
WH	h/K	Scan-as
WI	W/K	Substraat
WJ	w/K	Substraat
WK	H/K	Substraat
WL	h/K	Substraat
WO	Pt2	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
WP	Pt2	Scan-as in twee richtingen, 45 ips
WS	Pt2/K	Scan-as
WT	Pt2/K	Scan-as



OPMERKING: Er verschijnen W-patronen op de uitlijningsafdruk van de witte inkt.

De optimalisatieprintkop uitlijnen

De optimalisatie- en overcoatinkt is transparant en daardoor niet gemakkelijk te zien. Om het beter zichtbaar te maken, is er een achtergrond van samengestelde inkt bovenop geplaatst. Deze markeert de optimalisatie- en overcoatinkt waardoor deze meestal zichtbaar is.

De patronen C2, C4, C6, F2, F4 en F6 zijn bedoeld om de optimalisatieprintkop uit te lijnen met de gekleurde printkoppen, en de patronen C1, C3, C5, F1, F3 en F5 zijn bedoeld om de overcoatprintkop uit te lijnen met de gekleurde printkoppen.

De onderstaande afbeelding geeft de achtergrond weer met de lijnen van de optimalisatie-inkt er bovenop.



Mogelijke problemen met printkopuitlijning

De optimalisatie- of overcoatinkt is bijna of helemaal niet zichtbaar

De samengestelde achtergrond die de optimalisatie- en overcoatinkt moet markeren, werkt bij de meeste substraten, maar bij sommige substraten is er soms onvoldoende contrast voor een efficiënt werking. In deze gevallen zijn er twee mogelijke oplossingen:

- Laad een ander substraat met meer contrast om de uitlijning uit te voeren.
- Voer een tussencorrectie in (15), aangenomen dat de optimalisatieprintkop juist is uitgelijnd. Controleer in dit geval naderhand of zich bijbehorende problemen hebben voorgedaan, zoals uitvloeiing, schaduwing of capillaire werking (zie [Uitvloeiing, schaduwing, wicking op pagina 260](#)).

Het is ook mogelijk dat de optimalisatieprintkop, de overcoatprintkop of de gekleurde printkoppen te veel verstopte spuitmonden hebben. Dit kan een slechte vlakvulling van de achtergrond tot gevolg hebben en het moeilijk maken om de optimalisatiestrepen te zien. In dit geval, zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#).

Een patroon geeft er meer dan één goede correctie

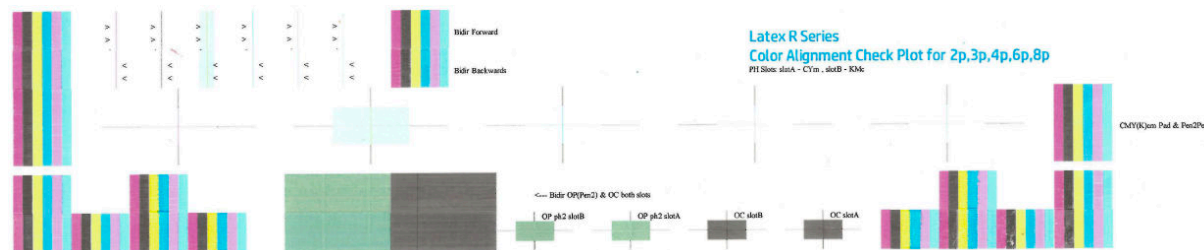
Soms het kan zijn dat een patroon twee of meer mogelijke goede correcties heeft, gescheiden door twee of meer stappen. Dit kan te wijten zijn aan kreukels op het substraat die de printkop-naar-papier-afstand langs de scan-as wijzigen. Om dit te voorkomen, zorgt u ervoor dat het substraat koud is voordat u de uitlijning begint en voert u het ten minste 70 cm door om er zeker van te zijn dat het niet meer vervormd door de droging van de vorige taak.

Diagnostische plot voor printkopuitlijning

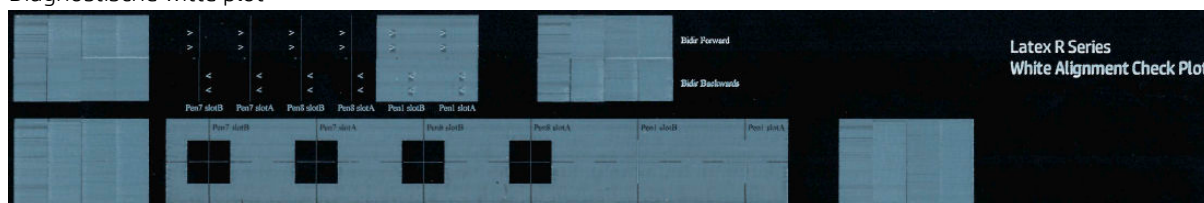
De printer kan een diagnostische plot voor de uitlijning van de printkoppen afdrukken, waarmee u de kwaliteit van de huidige printkopuitlijning kunt beoordelen. Om deze af te drukken, tikt u in de Internal Print Server op **Printkoppen > Uitlijnen > Verificatieplo afdrukken**.

BELANGRIJK: HP raadt ten sterkste aan om beide diagnostische plots (voor kleur en witte inkt) tegelijkertijd op transparant vinyl af te drukken. Als dit niet haalbaar is, moet de diagnostische kleurenplot worden afgedrukt op wit vinyl en de diagnostische witte plot op zwart vinyl.

Diagnostische kleurenplot



Diagnostische witte plot

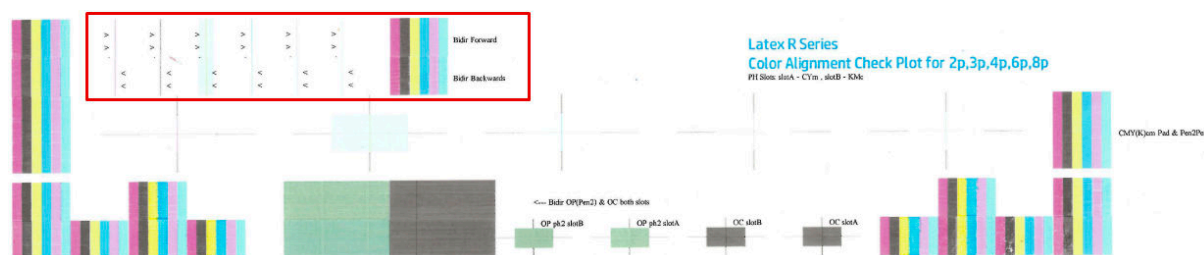


Bij gele inkt is een achtergrond toegevoegd om de visualisatie te vereenvoedigen.

Zone 1: Bidirectionele uitlijning voor kleurprintkoppen

Deze zone geeft de bidirectionele uitlijning voor kleurprintkoppen weer. Het patroon wordt gevormd door een reeks verticale lijnen. Elke printkop heeft een verticale lijn. Controleer of elke kleurprintkop is uitgelijnd met de lijn in het midden. Deze regel geeft aan waar de verwachte omzettingen zich tussen voorwaartse en achterwaartse richtingen bevinden.

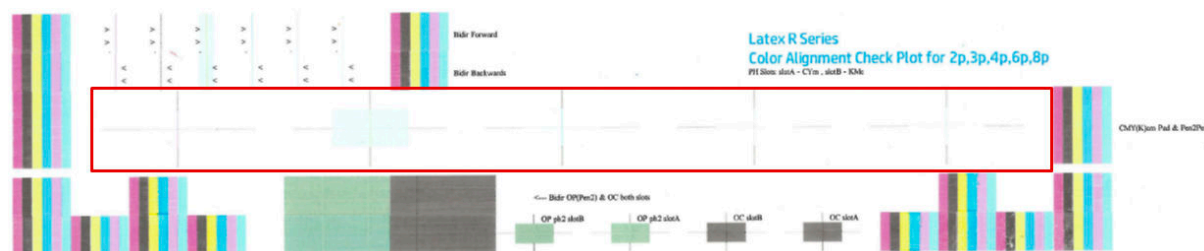
U hebt de juiste bidirectionele uitlijning gevonden als de voorwaartse en achterwaartse lijnen perfect zijn uitgelijnd.



Zone 2: Uitlijning van printkop-naar-printkop voor kleurprintkoppen

Deze zone geeft de uitlijning van printkop-naar-printkop weer.

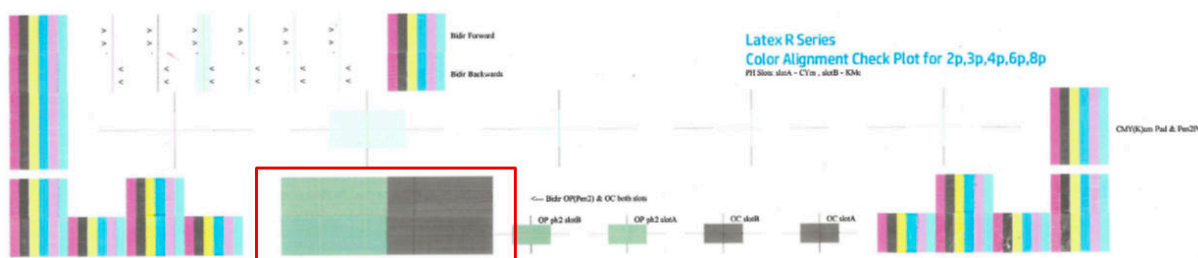
Elk binnenste kleurenkruis moet worden uitgelijnd met het buitenste zwarte kruis. Verticale lijnen geven de scan-asuitlijning weer en de horizontale lijnen geven de substraat-asuitlijning weer.



Zone 3: Bidirectionele uitlijning voor optimizer en overcoat

Deze zone geeft de bidirectionele uitlijning voor optimizer en overcoat weer.

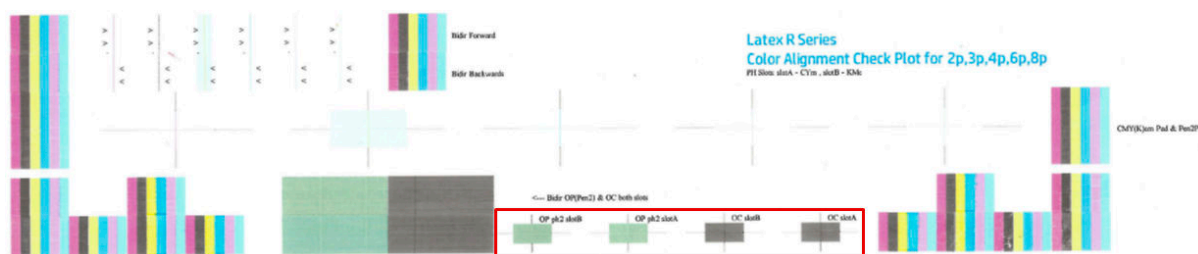
Het patroon wordt gevormd door een reeks verticale lijnen. Elke printkop heeft een verticale lijn. Controleer of elke kleurprintkop is uitgelijnd met de lijn in het midden. Deze regel geeft aan waar de verwachte omzettingen zich tussen voorwaartse en achterwaartse richtingen bevinden. U hebt de juiste bidirectionele uitlijning gevonden als de voorwaartse en achterwaartse lijnen perfect zijn uitgelijnd.



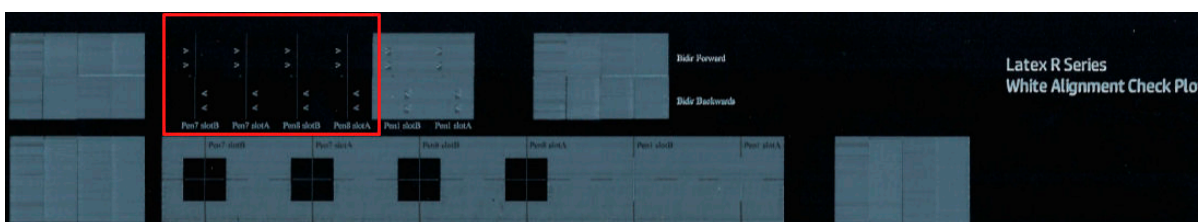
Zone 4: Uitlijning van printkop-naar-printkop voor optimizer en overcoat

Deze zone geeft de uitlijning van printkop-naar-printkop voor optimizer en overcoat weer. Omdat beide vloeistoffe transparant zijn, is er een gekleurde achtergrond die hun aanwezigheid benadrukt: groen voor optimizer en grijs voor overcoat.

In elk geval dient het binnenste kruis uitgelijnd te zijn met het buitenste kruis.



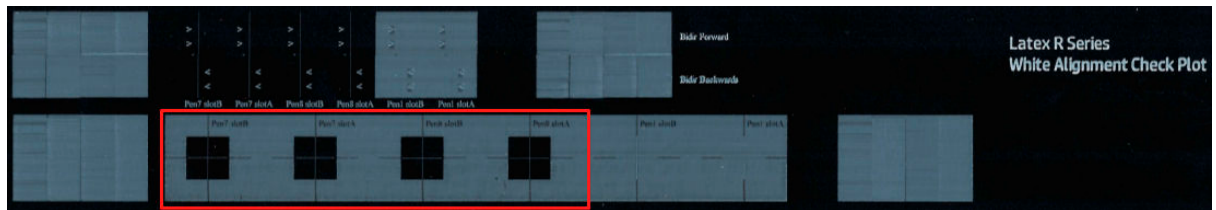
Zone 1: Bidirectionele uitlijning voor witte printkoppen



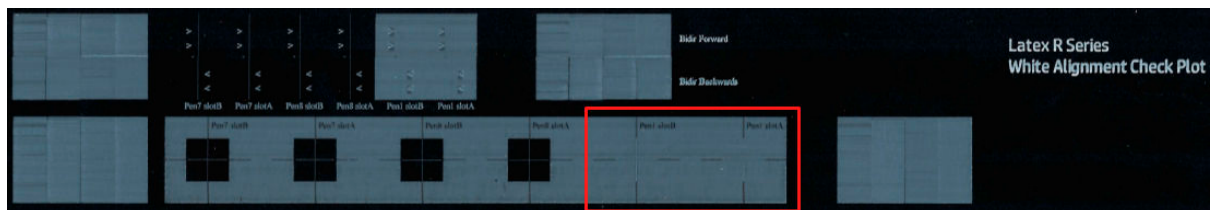
Zone 2: Uitlijning van printkop-naar-printkop voor witte printkoppen



Zone 3: Bidirectionele uitlijning voor optimizer en overcoat



Zone 4: Uitlijning van printkop-naar-printkop voor optimizer en overcoat



Kleurkalibratie

Met kleurkalibratie kan uw printer consistente kleuren produceren met een bepaald substraattypen, zelfs als printkoppen, inktpatronen en omgevingscondities veranderen.

Kleurkalibratie stelt de inktbeperking en linearisatie in, die verschilt met het gewicht van de printkop. Deze kalibratie is ontworpen om consistentie te leveren naarmate de printkop verouderd (valgewichtsdegradatie) en tussen verschillende printers. Om bijvoorbeeld een maximale cyaandichtheid van 0,6 te bereiken, kan een de ene printkop 3 druppels nodig hebben, terwijl de ander 3,5 druppels vereist (lager valgewicht).

Er zijn geen fabrieksreferenties voor kleurkalibratiewaarden in de printer of in de voorinstellingen voor generieke substraatprofielen. De eerste kalibratie voor elke substraat stelt de kleurreferentie voor toekomstige kalibraties in. De toekomstige kalibraties zullen daarom proberen om de kleuren van de eerste kalibratie te matchen. Op deze manier behoudt u consistentie naarmate de printkop ouder wordt.




Een gezonde toestand van de sproeikoppen is belangrijk en de printkoppen moeten ook zo nieuw mogelijk zijn voor de beste prestaties wanneer u kalibreert.

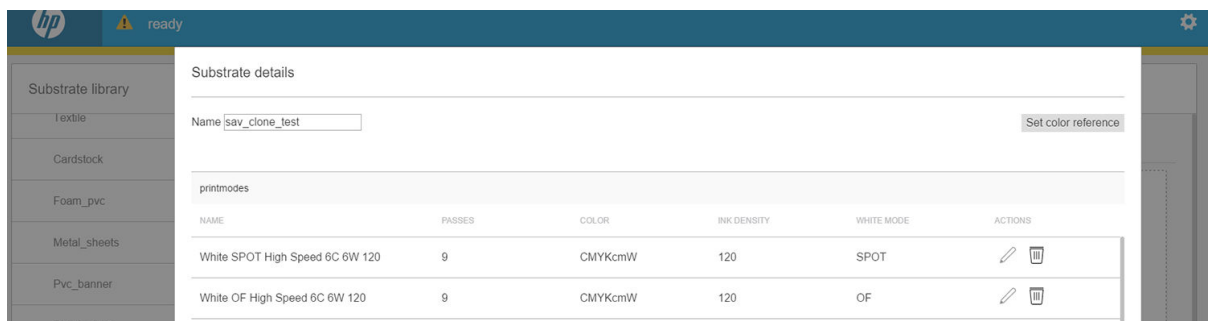
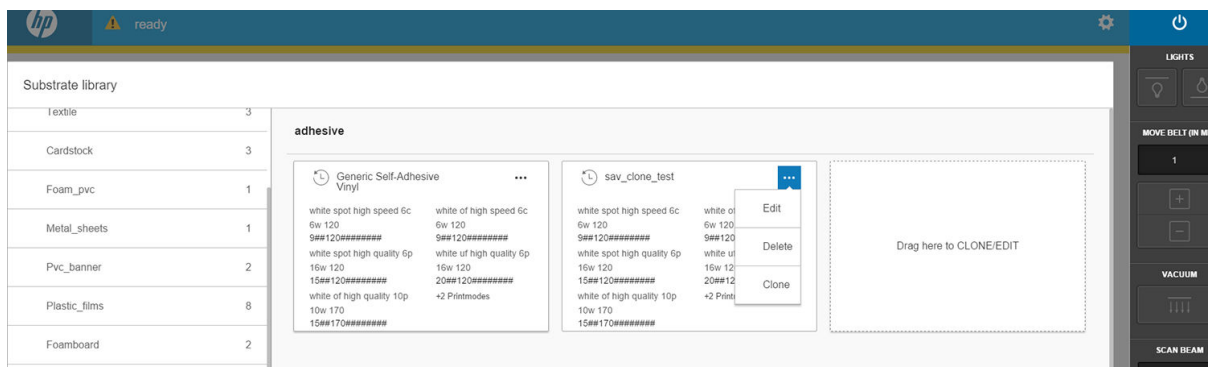
Het is ook belangrijk dat de printkoppen goed zijn uitgelijnd (zie [De printkoppen uitlijnen op pagina 119](#)) en om ervoor te zorgen dat het substraat goed wordt doorgevoerd (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 132](#)), anders kan het kleurenpatroon vaag of met lichtelijk afwijkende kleuren worden weergegeven.



OPMERKING: Substraten kunnen alleen in kleur worden gekalibreerd als ze gekloond, wit, ondoorzichtig, niet-poreus en breder dan 61 cm zijn.

Voor onbuigzame substraten

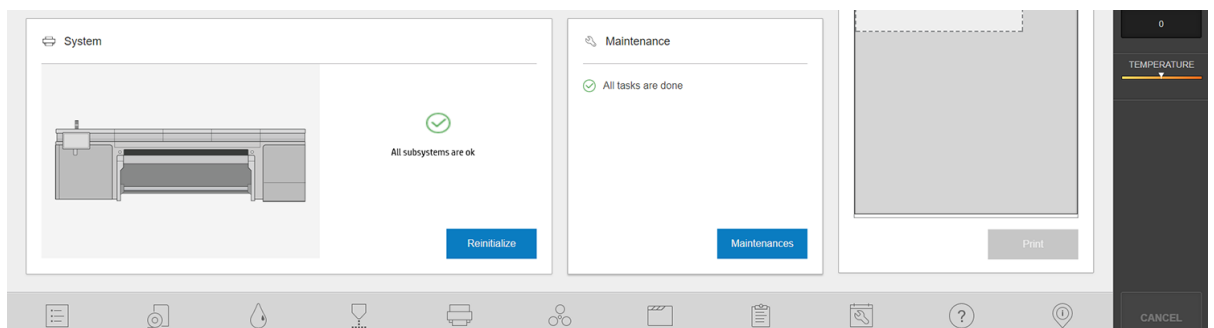
1. Om de kleurkalibratie vanaf de Internal Print Server te starten, tikt u op  **Substraatbibliotheek** in de appbalk en selecteert u het substraat dat u wilt kalibreren in de lijst aan de linkerkant. Zodra u uw substraat in het midden van het scherm kunt zien, tikt u op  en daarna op **Bewerken > Kleurreferentie afdrukken** en de kleurkalibratie wordt gestart.
 2. Wanneer het testschema is afgedrukt, tikt u op **Kleurreferentie laden of scannen** en laadt u het afgedrukte schema in de printer.
-  **TIP:** Het is het beste om het schema opnieuw te laden in dezelfde positie waarin deze zich bevond bij het afdrukken. Om dit te doen, raden we u aan om de optie Automatisch meten in beide gevallen in te schakelen.



Substrate details


Name Set color reference


printmodes					
NAME	PASSES	COLOR	INK DENSITY	WHITE MODE	ACTIONS
White SPOT High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	SPOT	[Edit] [Delete]
White OF High Speed 6C 6W 120	9	CMYKcmW	120	OF	[Edit] [Delete]
White SPOT High Quality 6p 16W 120	15	CMYKcmW	120	SPOT	[Edit] [Delete]
White UF High Quality 6p 16W 120	20	CMYKcmW	120	UF	[Edit] [Delete]
White OF High Quality 10p 10W 170	15	CMYKcmW	170	OF	[Edit] [Delete]
Outdoor Signage 4p-100-6c	4	CMYKcm	100	OF	[Edit] [Delete]



Voor flexibel substraten

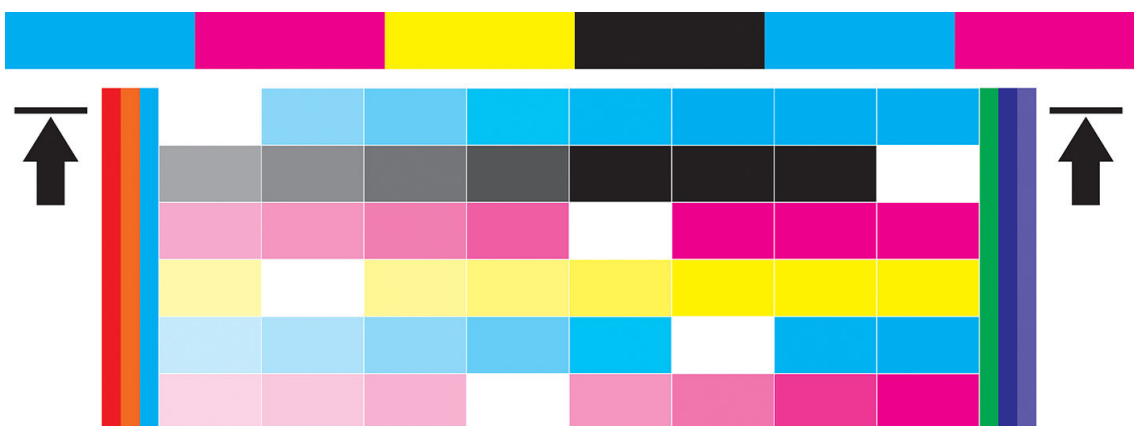
- ▲ Om de kleurkalibratie vanaf de Internal Print Server te starten, tikt u op **Substraatbibliotheek** in de appbalk en selecteert u in de lijst aan de linkerkant het substraat dat u wilt kalibreren. Zodra u uw substraat in het midden van het scherm kunt zien, tikt u op en daarna op **Bewerken > Kleurreferentie afdrukken** en de kleurkalibratie wordt gestart.

 **BELANGRIJK:** Om een flexibe substraat te kalibreren, moet u een rol op een as kalibreren en niet alleen een los vel flexibe substraat.

 **OPMERKING:** Kleurkalibratie wordt niet aanbevolen wanneer de wagenbalk in een hogere positie staat dan normaal.

Het kalibratieproces verloopt volledig automatisch en kan zonder toezicht worden uitgevoerd nadat u substraat hebt geladen van het type dat u wilt kalibreren. Het proces duurt 15 minuten en bestaat uit de volgende stappen.

1. Er wordt een testschema van de kleurkalibratie afgedrukt, die vlakken bevat van verschillende dichtheden van elke inkt die in de printer wordt gebruikt.



2. Het testschema wordt gescand en de kleuren worden gemeten door de ingebouwde spectrofotometer. Als de scan niet met succes kan worden voltooid, verschijnt er een melding op de Internal Print Server; zie [Storing kleurkalibratie op pagina 278](#).
3. Aan de hand van de metingen die de spectrofotometer uitvoert, berekent de printer de benodigde correctietabellen die op uw afdruktaken worden toegepast voor consistente kleurenafdrukken op dat substraattypen, behalve tijdens de eerste kalibratiefase, waarin de referentie voor latere kalibraties wordt ingesteld.

Wanneer te kalibreren


In de volgende gevallen moet een kalibratie worden uitgevoerd:

- Wanneer er een nieuw substraattypen wordt gebruikt dat nog niet is gekalibreerd: om de referentie in te stellen.
- Wanneer u grote kleurverschillen ziet tussen afdrukken. Dergelijke kleurverschillen kunnen worden veroorzaakt door veroudering en slijtage van de printkoppen, de installatie van nieuwe printkoppen, veranderingen in substraatkenmerken tussen twee rollen, veranderende omgevingscondities enzovoort.

Kalibratiestatus

- De status **Standaard** betekent dat dit substraat nog nooit is gekalibreerd en dat er daarom nog geen referentiestatus is gedefinieerd
- De status **Gereed** betekent dat met succes een kleurkalibratie is uitgevoerd voor dit substraat, de referentiestatus is gedefinieerd en dat deze nog steeds actueel is.
- De status **Verouderd** geeft aan dat de printerstatus is veranderd sinds de referentie is gedefinieerd waardoor er een nieuwe kalibratie moet worden uitgevoerd om kleurenconsistentie te handhaven.

Kleurkalibratie is gebaseerd op kleurmetingen van de gedrukte kleurvlakken met de geïntegreerde spectrofotometer. Sommige kenmerken van substraten, zoals ruwheid of transparantie van het oppervlak, zorgen dat reflecterend kleurmeting van sommige substraattypen zeer onnauwkeurig is. De kleurkalibratie van deze substraten zal mogelijk niet succesvol zijn of onaanvaardbare drukresultaten opleveren.

 **TIP:** Als kleurkalibratie de eerste keer niet succesvol is, is het de moeite waard om het nog eens te proberen.

Om de referentie voor een gegeven substraat te verwijderen, zodat u een nieuwe referentie voor dat substraat kunt aanmaken, moet u het substraat klonen. Het nieuwe substraat heeft geen kleurreferentie.

U moet een substraattipe kalibreren voordat u er een kleurprofiel voor maakt; u kunt later wel opnieuw kalibreren, zonder een nieuwe kleurprofiel te hoeven maken;

Kleurenconsistentie tussen verschillende HP Latex R-serie-printers

U kunt consistente kleuren afdrukken op verschillende HP Latex-printers door een gekalibreerde substraatvoorinstelling (zie [Voorinstellingen substraat op pagina 79](#)) van een gekalibreerde printer naar een andere printer te exporteren. Dit proces garandeert dat alle printers dezelfde kleurenreferenties gebruiken.

1. Creëer de referentie voor de eerste printer: voer ten minste de eerste kleurenkalibratie met het desbetreffende substraat uit.
2. Exporteer de substraatinstelling vanuit de eerste printer. De referentie wordt ook geëxporteerd.
3. Importeer de substraatvoorinstelling naar de tweede printer.
4. Voer de kleurenkalibratie met hetzelfde substraat uit voor de tweede printer om deze consistent te maken met de referentie die met de voorinstelling geïmporteerd is.

Nu hebben beide printers dezelfde referentie voor hetzelfde substraat en alle navolgende kleurenkalibraties zullen proberen om deze referentiestatus te matchen.

Kleuremulatie

Tussen dezelfde printermodellen en hetzelfde substraat

1. Ga naar de substraatbibliotheek, tik op **Importeren** en selecteer daarna het **.oms**-bestand van printer 1 om het in printer 2 te installeren.
2. Kleurkalibreer beide printers.
3. Pas het ICC-kleurprofiel dat is ingesloten in het **.oms**-bestand toe op de afbeelding met behulp van de calorische renderingsoptie in beide printers.



BELANGRIJK: Stel in de RIP de colorimetrische renderingsoptie in.

4. Druk af met beide printers en gebruik dezelfde modus.

Tussen verschillende printermodellen of dezelfde modellen maar met verschillende substraten

1. Download vanuit de substraatbibliotheek het juiste **.oms**-bestand voor elke printer en installeer het in elke printer.
2. Kleurkalibreer beide printers.
3. Pas het ICC-kleurprofiel dat is ingesloten in het **.oms**-bestand toe op de afbeelding met behulp van de calorische renderingsoptie in beide printers.



BELANGRIJK: Stel in de RIP de colorimetrische renderingsoptie in.

4. Druk af met beide printers en gebruik soortgelijke modi (inktdichtheden, aantal passages, enzovoort).

Kleurprofiel

Kleurkalibratie zorgt voor consistente kleuren, maar consistente kleuren zijn niet noodzakelijkerwijs nauwkeurig. Als uw printer alle kleuren zwart afdrukt, kunnen de kleuren wel consistent zijn, maar ze zijn zeker niet nauwkeurig.

Om nauwkeurigheid in kleuren te verkrijgen moeten de kleurwaarden in uw bestanden worden omgezet naar de kleurwaarden die de correcte kleuren met uw printer, inkt en het substraat produceren. Een ICC-kleurprofiel is een beschrijving van een combinatie van printer, inkt en substraat die alle informatie bevat die nodig is voor de kleurconversies.

Deze kleuromzettingen worden uitgevoerd door de Raster Image Processor (RIP), niet door de printer. Zie de documentatie bij de toepassingssoftware en de RIP voor meer informatie over het gebruik van ICC-profielen

Substraatdoorvoercompensatie

Een accurate substraatdoorvoer is belangrijk voor een goede afdrukkwaliteit omdat deze deel uitmaakt van de juiste plaatsing van punten op het substraat. Als het substraat niet de juiste afstand wordt doorgevoerd tussen printkopdoorgangen, verschijnen er lichte donkere strepen op de print, en kan het resultaat korreliger worden.

De printer heeft een riemdoorvoersensor om de beweging van de riem te optimaliseren.


Raadpleeg [Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen op pagina 250](#) om te ontdekken hoe u kunt bepalen of compensatie van de riemdoorvoer het probleem zal verhelpen. Over het algemeen wordt riemdoorvoerkalibratie aanbevolen wanneer u problemen met de afdrukkwaliteit ziet.

De riemdoorvoersensor werkt mogelijk niet goed als deze vuil is. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189](#).

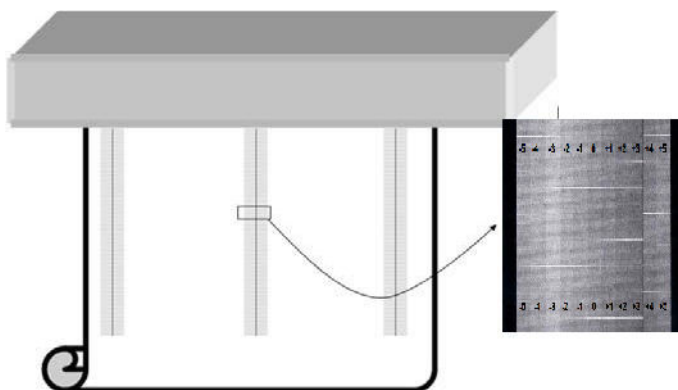
Het is mogelijk dat, na het schoonmaken van een vieze sensor, de reeds berekende doorvoercompensatie niet meer geldig is. U wordt daarom geadviseerd om de doorvoercompensatie op nul in te stellen en te controleren of de doorvoer juist is.

Testafdruk voor substraatdoorvoer

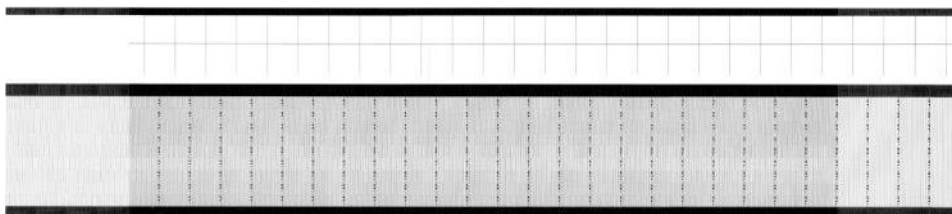
Met behulp van de testafdruk voor substraatdoorvoer kunt u de doorvoer nauwkeuriger instellen. Tik in de Internal Print Server op **Printer > Doorvoer kalibreren**. De printer drukt meerdere herhalingen af van een speciaal genummerd patroon, die u erbij helpt om de juiste substraatdoorvoerinstantelling toe te passen. Zoek het patroon in het midden van het substraat op.

 **BELANGRIJK:** Voordat u deze test afdrukt, moet u controleren of de zwarte spuitmonden juist werken en of de printkoppen zijn uitgelijnd.

 **TIP:** Gebruik een vinylsubstraat om de patronen het eenvoudigst te bekijken.



Het kalibratiepatroon bestaat uit verschillende genummerde kolommen.




Zoek de lichtste kolom op en voeg het nummer hiervan in als de doorvoerparameter voor de **Printer > dialoogvenster Afdrukinstellingen**. Als er twee kleuren zijn met dezelfde lichte tint, kiest u het gemiddelde tussen de twee. Volg dit proces voor elk patroon dat wordt afgedrukt (23). Vergeet niet dat IPS-waarden worden uitgedrukt als o/oo.

Nadien herhaalt u de test en controleert u of de lichtere kolom in het patroon gemiddeld op 0 staat.

Aanbevolen kalibraties na bepaalde gebeurtenissen

	Vervanging printkop	Nieuwe substraat gemaakt	Nieuwe substraat geïmporteerd	Nieuwe substraat geladen	Afdrukmodus gewijzigd	Slechte afdrukkwaliteit
Uitlijning printkoppen	Aanbevolen	Alleen nodig als het nieuwe substraat een andere dikte heeft	Niet gebruikt	Niet nodig tenzij de wagenbalk is verplaatst	Niet gebruikt	Aanbevolen wanneer relevant
Kleurkalibratie	Aanbevolen	Aanbevolen	Aanbevolen	Niet gebruikt, tenzij nooit eerder gedaan	Niet gebruikt	Aanbevolen wanneer relevant

9 Hardwareonderhoud

 **WAARSCHUWING!** Hardware maintenance mag alleen worden uitgevoerd door opgeleid personeel. Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.

- [Veiligheidsmaatregelen](#)
- [Onderhoudshulpmiddelen](#)
- [Overzicht van onderhoudswerkzaamheden](#)
- [Onderhoudstaken uitvoeren](#)
- [Bewegingen van het printersysteem](#)
- [De printer in- en uitschakelen voor onderhoudswerkzaamheden](#)
- [Dagelijks aanbevolen onderhoud](#)
- [Dagelijks aanbevolen onderhoud \(alleen witte inkt\)](#)
- [Wekelijks onderhoud](#)
- [Maandelijks onderhoud](#)
- [Elke 4 maanden \(alleen witte inkt\)](#)
- [375 liter-onderhoud](#)
- [750 liter-onderhoud](#)
- [Wanneer nodig](#)

Veiligheidsmaatregelen

Lees en volg de veiligheidsmaatregelen om te controleren of u de apparatuur veilig gebruikt: zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#).

U wordt verwacht de juiste technische opleiding en ervaring te hebben die nodig zijn om bekend te zijn met de gevaren waaraan u kunt worden blootgesteld bij het uitvoeren van een taak en de juiste maatregelen te treffen om de risico's voor uzelf en anderen te minimaliseren.

Onderhoudshulpmiddelen

Onderhoudskits en -hulpmiddelen

Het volgende diagram bevat onderhoudsprocedures en de tijdstippen waarop deze moeten plaatsvinden.









Om alle onderhoudswerkzaamheden tijdens de eerste maanden te kunnen uitvoeren, zijn er twee opties beschikbaar:

- Schaf het reinigingspakket aan: Deze kit bevat de basishulpmiddelen om wekelijks en maandelijks onderhoud uit te voeren tijdens de eerste maanden.
- Schaf de printeronderhoudskit (PMK) aan: Deze kit bevat alle hulpmiddelen die nodig zijn voor het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden die nodig zijn tijdens de eerste 1500 liter aan afdrukken. Deze kit bevat ook het reinigingspakket.

Als de PMK niet bij de printer wordt aangeschaft, moet deze achteraf worden aangeschaft wanneer de printer hierom vraagt en na het afdrukken van ongeveer 190 liter.

De PMK kan door u of door het serviceteam worden gebruikt, afhankelijk van uw servicecontract.

De printer vraagt ook om de serviceonderhoudskit (SMK) en deze moet worden aangeschaft. SMK-werkzaamheden moeten door het serviceteam of technische ondersteuning worden uitgevoerd.

	Reinigingspakket	PMK	SMK 1	SMK 2	WMIK	SMK (wit)	Uptimekit voor gebruikers	Uptimekit voor experts
Onderhoudsfrequentie								
Wekelijks	X							
Maandelijks	X							
375 l		X						
750 l		X						
3 megacycli			X					
3000 l of 6 megacycli				X				
4 maanden (wit)					X			
4 jaar (wit)						X		
Wanneer nodig							X	X

LET OP: Deze onderhoudsfrequenties kunnen, afhankelijk van het printergebruik, dynamisch worden gewijzigd door de Internal Print Server.

Wanneer aan te schaffen

- Reinigingspakket: wanneer u de inhoud ervan hebt gebruikt
- PMK: nooit, meegeleverd met de printer en in SMK1 en SMK2
- SMK1: wanneer de printer het nodig heeft (3 megacycli)
- SMK2: wanneer de printer het nodig heeft (6 megacycli)
- Witte onderhoudskit in doos (WMIK): nooit, meegeleverd in de SMK (wit)
- SMK (wit): wanneer de printer het nodig heeft (4 jaar)
- Uptimekit voor gebruikers: Optioneel
- Uptimekit voor experts: Optioneel

Kits en onderdelen die nodig zijn voor onderhoudswerkzaamheden ziet u hieronder:

Naam	Onderdeelnummer	Doel	Bestellen
Reinigingspakket	K0Q45-67270	Onderhoud door de gebruiker Voor wekelijkse en maandelijkse reiniging	Via de gebruikelijke weg; ook opgenomen in de onderhoudskit van de printer
Printeronderhoudskit	K0Q45-67271	Gebruikersonderhoud (als u een servicecontract hebt, voert het serviceteam onderhoudswerkzaamheden uit) Alle vereiste onderhoud tot 1500 liter	Bevat een nieuw reinigingspakket
Serviceonderhoudskit	K0Q45-67272 (bestellen/indien nodig aanschaffen)	Service-onderhoud Voor de onderhoudsroutine na 6 miljoen cycli van de wagen*	Via de gebruikelijke weg

* Frequenties zijn een schatting en zijn afhankelijk van de gebruikte afdrukmodus.



OPMERKING: Zie <http://hp.com> voor de meest recente informatie over beschikbare kits voor uw printer en de inhoud ervan.

Reserveonderdelen voor standaardreparaties door de gebruiker

Naam	Onderdeelnummer	Doel	Bestellen
Standaard uptimekit	K0Q45-67267	Set reserveonderdelen die door de klant vervangen kunnen worden en waarmee de meest voorkomende fouten kunnen worden opgelost.	Wereldwijd op de meeste plaatsen geleverd bij de printer. U kunt de kit, indien gewenst, via de gebruikelijke weg kopen
Kit voor ervaren gebruikers (optioneel)	K0Q45-67269	Set reserveonderdelen die door de technische complexiteit ervan alleen door getrainde klanten mogen worden vervangen	Via de gebruikelijke weg. 2 dagen training vereist.

Inhoud van het reinigingspakket

Deel	Aantal
Reinigingsborstel	1
Pluisvrije wattenstaafjes	100
Reinigingsborstel voor riem	1
Plastic handschoenen	50
Pluisvrije doeken	50
Plamuurmes	1

Inhoud van de printeronderhoudskit (PMK)

Inhoud	Aantal
Reinigingspakket	1
Smeeroliefle voor scan-as	2
Vilt voor invetten van wagen	1 kit, 4 viltjes
Servicestationkappen	1 kit, 8 viltjes
Reinigingsbladen voor witte printkop	3
Reinigingsbladen voor oranje printkop	3
tussentanks	8
Vet- en oliekit	1

Zie <http://hp.com> voor de meest recente informatie over beschikbare kits voor uw printer en de inhoud ervan.



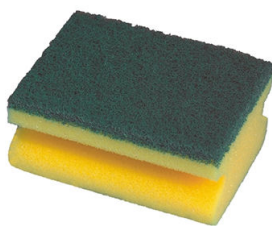
OPMERKING: De inhoud van de kit kan verschillen.



OPMERKING: Sommige sleutels worden meegeleverd bij de printer. Raadpleeg [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) om erachter te komen welke u nodig heeft voor onderhoudstaken.

Gebruik de sleutels alleen voor de deuren waarvoor ze bedoeld zijn en pas er goed op. Bewaar ze op een veilige plaats.

Aanbevolen onderhoudshulpmiddelen die niet zijn meegeleverd



Spons om de printkop, de aandrukrol, de aandrijving en de diverterstangen te reinigen



Borstel voor het reinigen van stof en gedroogde inkt van onderdelen en oppervlakken



Pluivrije doek, voor het reinigen van kleppen, sensoren en gevoelige onderdelen (meegeleverd in het reinigingspakket, maar er kunnen extra doeken nodig zijn)



Gedestilleerd water voor algemene reiniging of een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) indien aangegeven



Stofzuiger, compact of normaal, met mondstukken



Zaklamp, voor algemeen gebruik



Keukentrap, voor algemeen gebruik



Een platkopschroevendraaier



Inbussleutels



Torx-schroevendraaierset

Overzicht van onderhoudswerkzaamheden

Onderhoudsinstructies voor alle substraten

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en beschrijving
Dagelijks aanbevolen	De printkoppen controleren en reinigen	De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102	Reinigingspakket
	Het reinigingsblad van de linker printkop controleren en reinigen	Het reinigingsblad van de linker printkop reinigen op pagina 145	Reinigingspakket
Dagelijks aanbevolen	De witte kappen controleren en reinigen	De kapjes van het servicestation reinigen op pagina 154	Reinigingspakket
(alleen witte inkt)	De FI-toren controleren en reinigen	De FI-toren controleren en reinigen op pagina 146	
	De witte inkt van de riem controleren en reinigen	De substraatdoorvoerriem reinigen op pagina 158	Reinigingspakket
Wekelijks	De plaat en filter van de aerosolnozzle reinigen	De plaat en filter van de aerosolnozzle reinigen op pagina 147	Reinigingspakket
	De omleider en stangen van de printkopreinigingsrol reinigen	De omleider en stangen van de printkopreinigingsrol reinigen op pagina 151	Reinigingspakket
	De kappen van het servicestation reinigen	De kapjes van het servicestation reinigen op pagina 154	Reinigingspakket
	Het reinigingsblad van de linker printkop controleren en reinigen	Het reinigingsblad van de linker printkop reinigen op pagina 145	Reinigingspakket
Maandelijks	De stangen van de druppeldetector reinigen	De stangen van de druppeldetector reinigen op pagina 157	Reinigingspakket
	De substraatdoorvoerriem reinigen	De substraatdoorvoerriem reinigen op pagina 158	Reinigingspakket
	Reinig het aandrukwiël van de printkopreiniging	Het aandrukwiël van de printkopreiniging reinigen op pagina 159	
	Reinig de lijnsensor en de botsingsensoren reinigen	De lijnsensor en de botsingsensoren reinigen op pagina 161	Reinigingspakket
Elke 4 maanden (alleen witte inkt)	De kappen van het servicestation van de witte inkt vervangen	Een beschadigde servicestationkap vervangen op pagina 180	
	De tussentank met witte inkt vervangen	De tussentank met witte inkt vervangen op pagina 162	
	Reinig de hulpprintkop	De hulpprintkop reinigen op pagina 163	
	De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop controleren	De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop controleren op pagina 164	
Iedere 375 liter inkt	De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen	De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen op pagina 166	Printeronderhoudskit
Iedere 750 liter inkt	Het printkopreinigingssysteem controleren	Het printkopreinigingssysteem controleren op pagina 170	Printeronderhoudskit
	De spuitmond van de reinigingsvloeistoftoevoer van de printkop controleren	De spuitmond van de vloeistoftoevoer van de printkopreiniging controleren op pagina 172	Printeronderhoudskit

Onderhoudsinstructies voor alle substraten (vervolg)

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en beschrijving
	Het koelventilatorrooster van de wagen reinigen	Het koelventilatorrooster van de wagen reinigen op pagina 176	Printeronderhoudskit
	De geperforeerde uithardplaat reinigen	De geperforeerde uithardplaat reinigen op pagina 178	Printeronderhoudskit
	De tussentanks controleren en indien nodig vervangen	Een tussentank controleren en vervangen op pagina 179	Printeronderhoudskit
	Een beschadigde kap van een servicestation vervangen	Een beschadigde servicestationkap vervangen op pagina 180	Printeronderhoudskit
	De invetviltten vervangen	De invetviltten vervangen op pagina 182	Printeronderhoudskit
	De wagenrails reinigen	De wagenrails reinigen op pagina 185	Printeronderhoudskit
	De substraatdoorvoersensor reinigen	De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189	Printeronderhoudskit
	Een ventilatiefilte van de uithardings-PCA vervangen	Een ventilatiefilte van de uithardings-PCA vervangen op pagina 192	Printeronderhoudskit
	Het ventilatiefilte van de voedingskast reinigen	Het ventilatiefilte van de voedingskast reinigen op pagina 195	Printeronderhoudskit
	Een ventilatiefilte van de uithardings-PCA reinigen	Een ventilatiefilte van de uithardings-PCA reinigen op pagina 197	Reinigingspakket
	Het ventilatiefilte van de e-box reinigen	Het ventilatiefilte van de e-box reinigen op pagina 200	Reinigingspakket
Wanneer nodig	De contactpunten van de printkophouder reinigen	De contactpunten van de printkophouder reinigen op pagina 203	
	Een asventiel vervangen	Een asventiel vervangen op pagina 206	
	De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen	De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen op pagina 207	
	De sluitklep van de spectrofotometer vervangen	De sluitklep van de spectrofotometer vervangen op pagina 210	
	De printkop-primers invetten	De printkop-primers invetten op pagina 212	
	Het reinigingsblad van de linker printkop vervangen	Het reinigingsblad van de linker printkop vervangen op pagina 214	Printeronderhoudskit
	De fle afvalinkt van de printkopreiniging legen	De fle afvalinkt voor printkopreiniging legen op pagina 215	
	Het schuimblok van de linker lekbak vervangen	Het schuimblok van de linker lekbak vervangen op pagina 105	
	Een tussentank vervangen	Een tussentank controleren en vervangen op pagina 179	
	Alle tussentanks vervangen	Een tussentank controleren en vervangen op pagina 179	

Onderhoudsinstructies voor alle substraten (vervolg)

Frequentie	Onderhoudstaak	Kruisverwijzing	Onderdeelnummer en beschrijving
	De ventilatiefilter van de e-box vervangen	De ventilatiefilter van de e-box vervangen op pagina 217	Printeronderhoudskit
	Een ventilatiefilter van de voedingskast vervangen	Het ventilatiefilter van de voedingskast op pagina 218	
	Een wiel van de uitlijningsbalk vervangen	Een wiel van de uitlijningsbalk vervangen op pagina 220	
	Het reinigingsblad van de oranje rechter printkop vervangen	De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen op pagina 166	
	Het reinigingsblad van de transparante rechter printkop vervangen	De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen op pagina 166	
	De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen	De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen op pagina 166	
	De stootkussens van de scan-as vervangen	De stootkussens van de scan-as vervangen op pagina 222	
	De aerosolventilatormodule vervangen	De aerosolventilatormodule vervangen op pagina 225	
	De poten van de botssensor vervangen	De poten van de botssensor vervangen op pagina 227	
	De kap van een servicestation vervangen	Een beschadigde servicestationkap vervangen op pagina 180	Printeronderhoudskit
	De uitlijningsbalk vervangen	De uitlijningsbalk vervangen op pagina 231	
	De lampjes van het afdrukgebied vervangen	De lampjes van het afdrukgebied vervangen op pagina 232	
	De invetviltten vervangen	De invetviltten vervangen op pagina 182	Printeronderhoudskit
	De fle afvalinkt van de printkopreinigingsrol vervangen	De fle afvalinkt van de printkopreiniging vervangen op pagina 233	
	De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop vervangen	De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop vervangen op pagina 235	
	De hulpprintkop vervangen	De hulpprintkop vervangen op pagina 237	

Onderhoudstaken uitvoeren

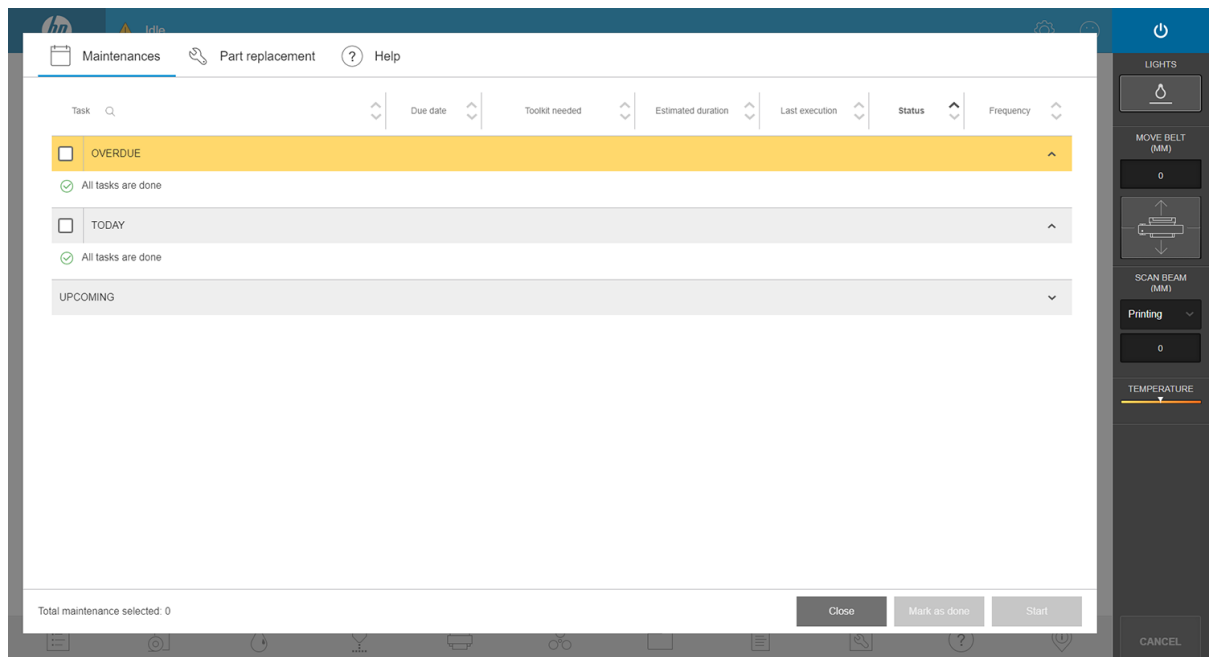
U kunt onderhoudsinformatie opvragen via de Internal Print Server.

De functies zijn in de volgende categorieën onderverdeeld:

- Door middel van onderhoudswidgets kunt u informatie weergeven over onderhoudstaken en instructies over hoe u deze uit moet voeren. U kunt ook lijsten bekijken met eerder uitgevoerde onderhoudstaken en printerberichten die voorheen zijn weergegeven.
- Met diagnostische apps kunnen functionele testen op printersystemen en -onderdelen worden uitgevoerd om te controleren op problemen of storingen. Met iedere diagnostische test wordt een rapport gegenereerd dat gedetailleerde resultaten bevat, en instructies voor het oplossen van problemen. U kunt ook lijsten weergeven van eerder uitgevoerde tests. Zie [Diagnostische tests op pagina 239](#).

Onderhoudstaken uitvoeren

Als uw printer is verbonden met het internet, biedt de Internal Print Server richtlijnen (wizards) om u te helpen bij het juist uitvoeren van de onderhoudswerkzaamheden. Tik op de onderhoudstaak en de wizard verschijnt; daarna kunt u de instructies volgen.



BELANGRIJK: Om veiligheidsredenen moet u alle instructies nauwgezet opvolgen. Het uitschakelen van de printer beschermt u bijvoorbeeld tegen elektrische schokken, gevaarlijke bewegende onderdelen en andere risico's; het is soms ook nodig voor andere redenen.

BELANGRIJK: Volg de stappen tot het einde, voor een automatische reset van de juiste melding.

Voor de onderhoudswerkzaamheden zijn de juiste knoppen beschikbaar om alle printeracties, zoals het verplaatsen van de wagenbalk, op elk gewenst moment direct te kunnen uitvoeren.

Er worden ook instructies gegeven voor het vervangen van onderdelen en het oplossen van de meest voorkomende fouten.

Omdat deze informatie zich in de cloud van HP bevindt, kan HP deze bijwerken en verbeteren, zodat u altijd over de laatste versie beschikt.

Onderhoud uitvoeren zonder begeleiding

BELANGRIJK: Als uw printer geen verbinding met internet heeft, kunnen uw onderhoudswerkzaamheden achterhaald zijn.

HP raadt ten eerste een internetverbinding aan, zodat u de hoogte blijft van de nieuwste versies van de onderhoudswerkzaamheden en automatische meldingen van firmware-upgrade ontvangt. Neem contact op met de servicevertegenwoordiger voor meer informatie.

BELANGRIJK: Om veiligheidsredenen moet u alle instructies nauwgezet opvolgen. Het uitschakelen van de printer beschermt u bijvoorbeeld tegen elektrische schokken, gevaarlijke bewegende onderdelen en andere risico's; het is soms ook nodig voor andere redenen.


Bewegingen van het printersysteem

Om de wagenbalk te verplaatsen, gebruikt u de sneltoetsen van de printer. Volg alle veiligheidsmaatregelen.

De printer in- en uitschakelen voor onderhoudswerkzaamheden


 **BELANGRIJK:** Als u onderhoudswerkzaamheden uitvoert moet u de printer **altijd** uit en aan zetten zoals hieronder beschreven. Gebruik niet de normale procedure.

BELANGRIJK: Om veiligheidsredenen moet u alle instructies nauwgezet opvolgen.

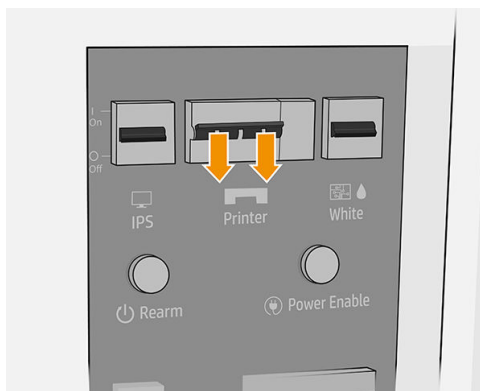
 **OPMERKING:** Als uw printer is verbonden met het internet, hoeft u deze instructies niet te onthouden, omdat ze in de onderhouds-wizards voorkomen.


Zet de printer uit

1. Druk op de aan/uit-knop en tik op **Afsluiten**.

 **VOORZICHTIG:** Het afsluitproces kan even duren. Wacht tot het groene stroomlampje uit is voordat u doorgaat.

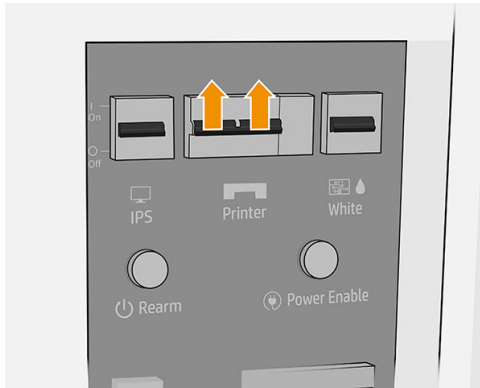
2. Schakel de printer uit via de hoofdschakelaar aan de rechtervoorkant van de printer.



 **VOORZICHTIG:** Als u de wagen handmatig verplaatst om onderhoud uit te voeren, keert de printkopwagen niet terug naar de normale positie en daarom wordt de kap niet op de printkoppen geplaatst. Zorg ervoor dat de onderhoudswerkzaamheden snel worden uitgevoerd om de tijd dat de printkoppen niet zijn afgedekt tot een minimum te beperken en verplaats de wagen zo snel mogelijk terug naar het afdekstation.

Zet de printer aan

1. Schakel de printer in via de hoofdschakelaar aan de rechtervoorkant van de printer.



2. Hou de Internal Print Server in de gaten en heractiveer de printer als u hierom gevraagd wordt, op de normale manier.

⚠ VOORZICHTIG: Bij sommige onderhoudsprocedures staat de wagenbalk omhoog als u de printer inschakelt en beweegt de wagen tijdens de initialisatie. Plaats geen onderdelen van uw lichaam in het afdrukgebied.

Dagelijks aanbevolen onderhoud

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

Het wordt aangeraden om de onderstaande onderhoudsprocedures elke dag uit te voeren:

- [De printkoppen controleren en reinigen](#)
- [Het reinigingsblad van de linker printkop reinigen](#)

De printkoppen controleren en reinigen

Zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#).

Het reinigingsblad van de linker printkop reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



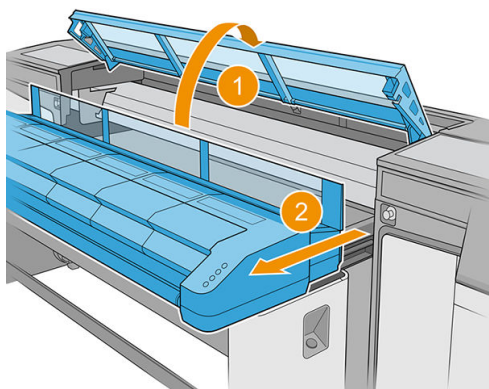
Gevaarlijk bewegend onderdeel



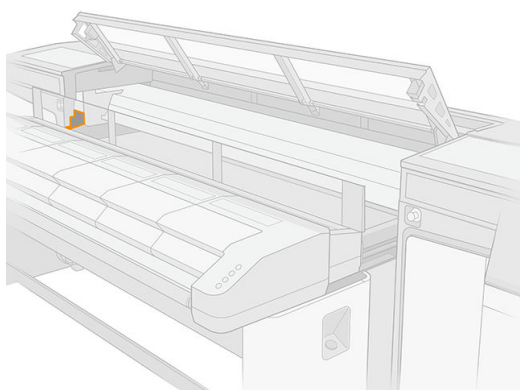
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

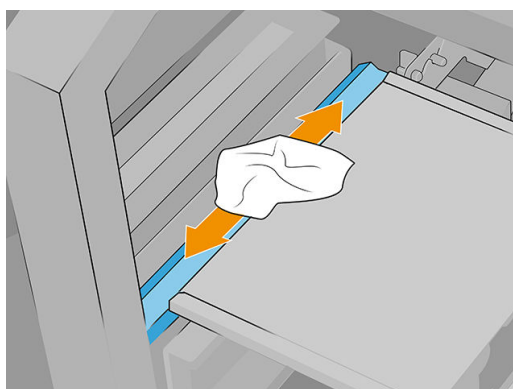
1. Open de bovenklep (1) en trek de uithardingsmodule eruit (2).



2. Zoek het linker printkopreinigingsblad aan de linkerkant van het afdrukgebied naast de linker lekbak.



3. Reinig het rubberen blad met een pluisvrije doek en indien nodig met gedestilleerd water.



Dagelijks aanbevolen onderhoud (alleen witte inkt)

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

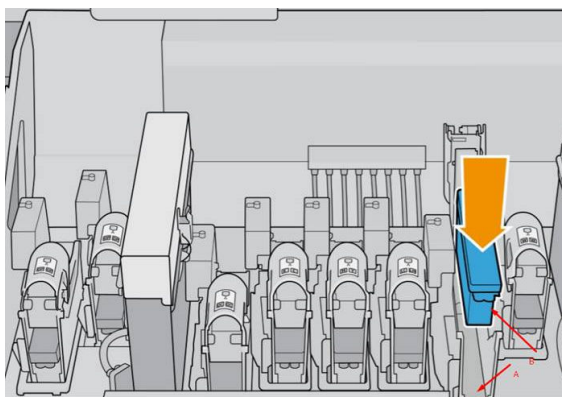
Het wordt aangeraden om de onderstaande onderhoudsprocedures elke dag uit te voeren:

- [De witte kappen controleren en reinigen](#)
- [De FI-toren controleren en reinigen](#)
- [De witte inkt van de riem controleren en reinigen](#)

De witte kappen controleren en reinigen

Zie [De kapjes van het servicestation reinigen op pagina 154](#).

De FI-toren controleren en reinigen



De FI-toren (aangegeven met A) is de structuur waarin de printkop (B) wordt geplaatst en waardoor de inkt bij de printkop aankomt.

Wanneer u een printkop verwijdt, controleer dan of er veel inkt op de toren zit. Als dit het geval is, reinig deze dan met een pluisvrije doek voordat u een nieuwe printkop plaatst.

De witte inkt van de riem controleren en reinigen

Zie [De substraatdoorvoerriem reinigen op pagina 158](#).

Wekelijks onderhoud



http://www.hp.com/go/latexRseries/weekly_maintenance

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

De volgende onderhoudsprocedures moeten iedere week worden uitgevoerd:

- [De plaat en filter van de aerosolnozzle reinigen](#)
- [De omleider en stangen van de printkopreinigingsrol reinigen](#)
- [De kapjes van het servicestation reinigen](#)

De plaat en filter van de aerosolnozzle reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



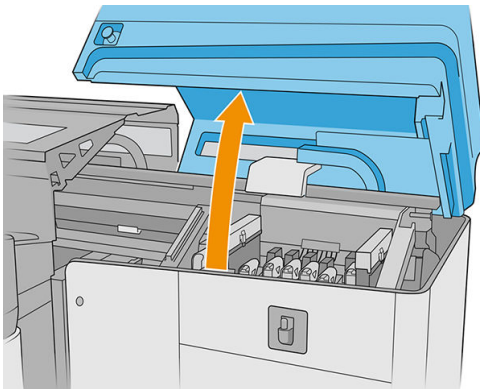
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

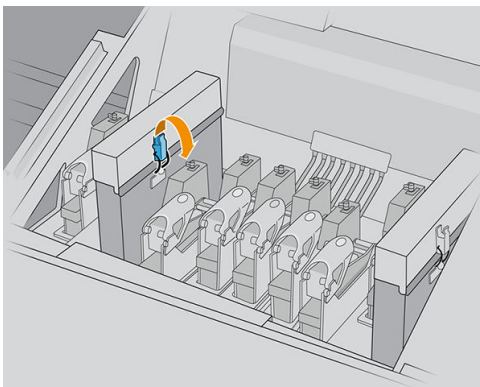
De plaat en filter van aerosolnozzle moeten voor optimale werking en betrouwbaarheid regelmatig worden gereinigd. Dit is van zeer groot belang wanneer de plaat van de nozzle in omstandigheden met hoge scanstraal of textiel materiaal komt, waarbij meer aerosol wordt gegenereerd, en waarbij de nozzle of het filter van het aerosolverwijderingssysteem geblokkeerd raakt.



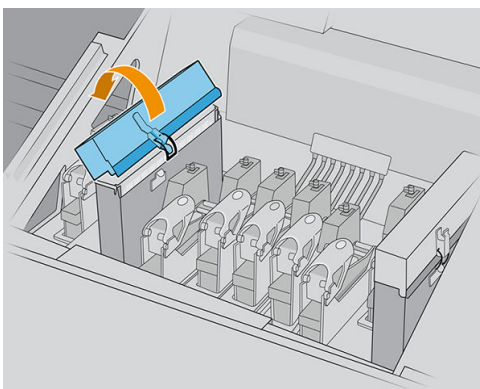
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



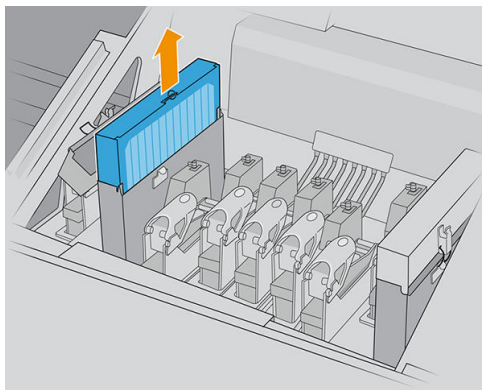
2. Open één vergrendeling aan de rechterkant van elke aerosolfiltermodule



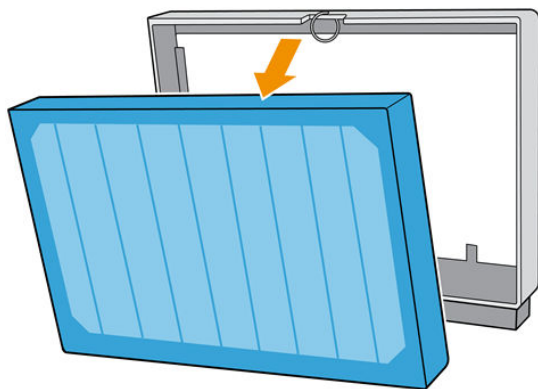
3. Open het deksel van elk filter



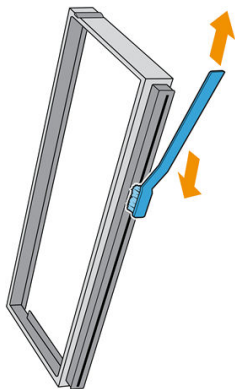
4. Verwijder beide aerosolfilterframe met behulp van de handgrepen.




5. Verwijder de filter uit hun frames.

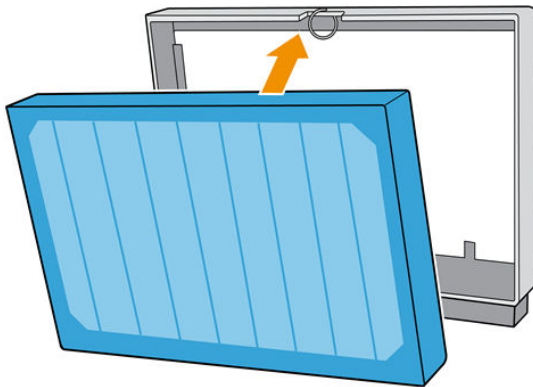


6. Gebruik een platte schroevendraaier om de droge aerosol te verwijderen en gebruik vervolgens een borstel om het resterende vuil uit het filterfram te verwijderen. Zorg ervoor dat er geen losse vuildeeltjes in het frame terechtkomen.

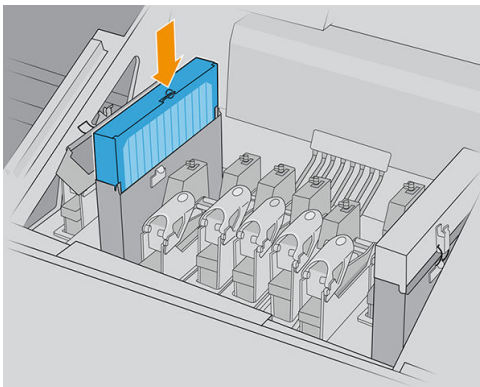


7. Plaats beide filter terug in hun frames.

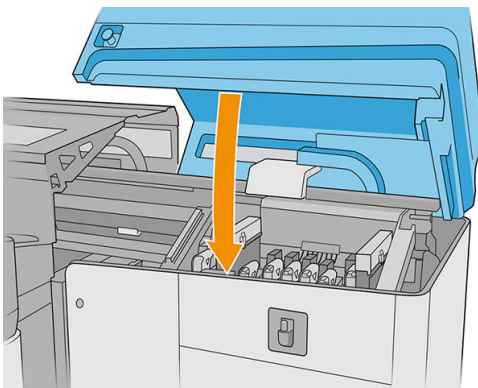
 **BELANGRIJK:** Plaats dezelfde filter die u al gebruikte terug, tenzij u door de printer wordt gevraagd om deze te vervangen door nieuwe filters



8. Plaats beide filterframe terug in de printer. Ze kunnen maar op één manier worden geplaatst. Als u weerstand voelt, kunt u proberen het filter andersom te plaatsen.



9. Sluit de deksels.
10. Sluit de vergrendelingen.
11. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



De omleider en stangen van de printkopreinigingsrol reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



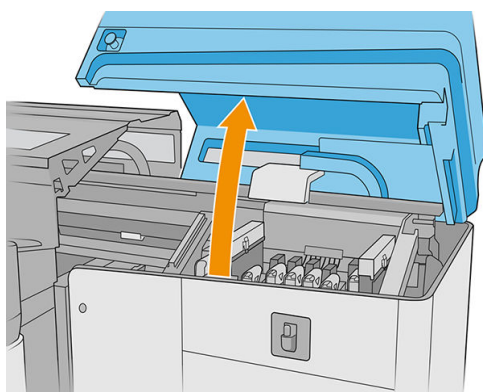
Gevaarlijk bewegend onderdeel



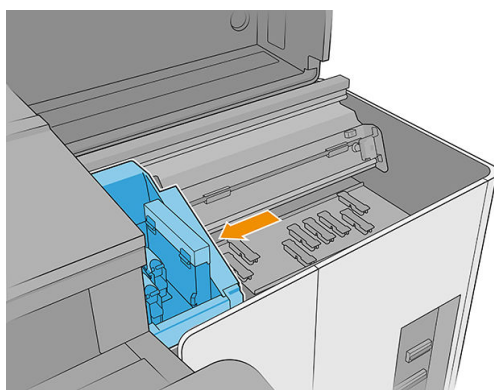
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

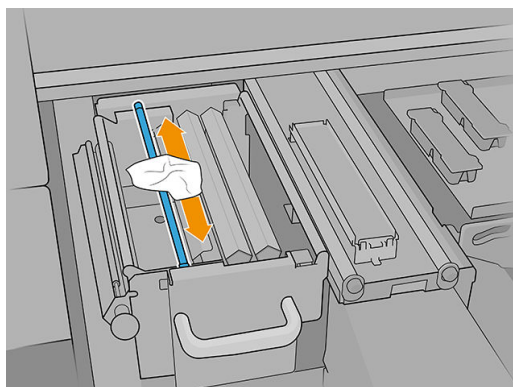
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



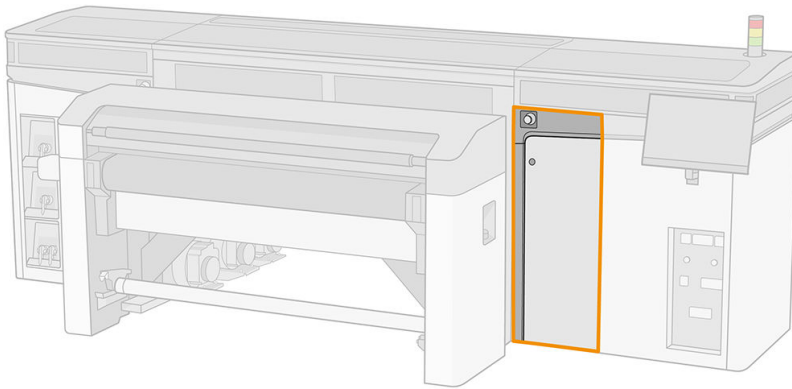
2. Verplaats de wagen met de hand naar links.



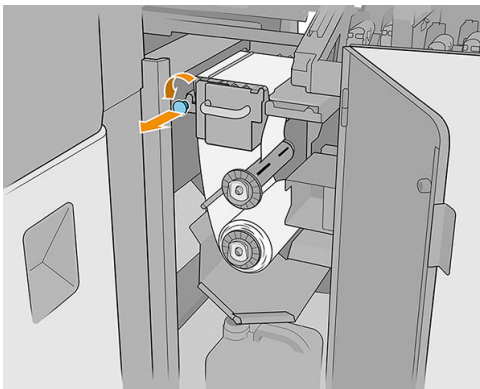
3. Reinig de diverter en stangen van de rubberen printkopreiniger met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water. Zorg ervoor dat er geen gedroogde inkt op de diverter achterblijft.



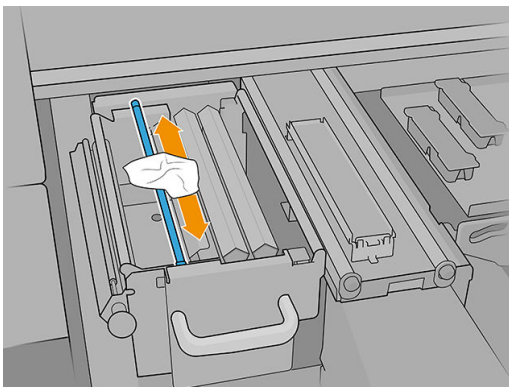
4. Als de afdekking van de afdrukwagen open staat, ontgrendelt en opent u de deur van de printkopreinigingsrol.



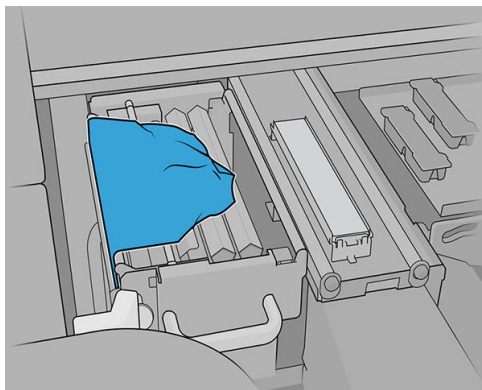
5. Trek de zwarte knop eruit.



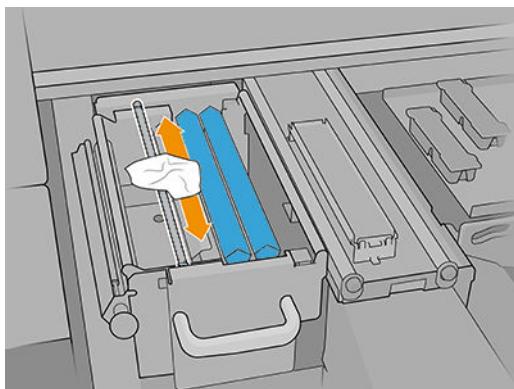
6. Reinig de stang van bovenaf met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.



7. Zet het materiaal opzij om de printkopreinigingsbladen te bereiken

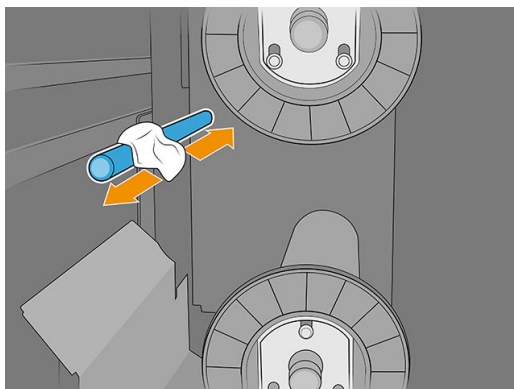


8. Reinig beide bladen met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.

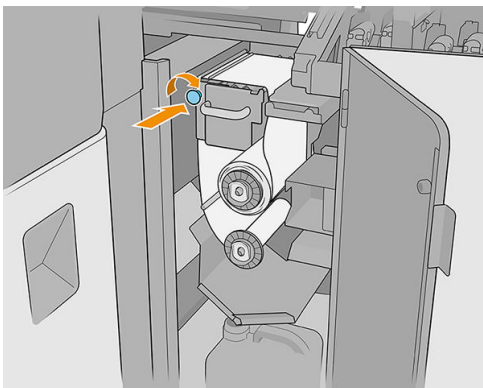


9. Zet het materiaal terug naar de oorspronkelijke positie.

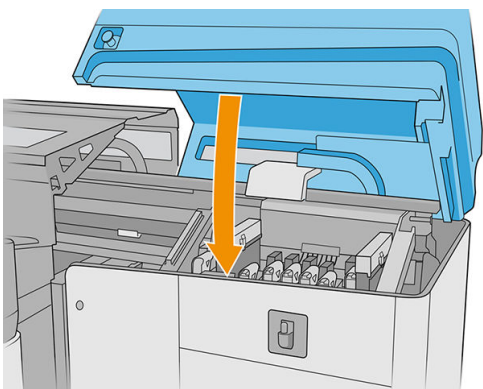
10. Reinig de stang in het midden van het reinigingsrolpad met een pluisvrije doek.



11. Zet het klemmechanisme terug door de zwarte knop weer op de oorspronkelijke plaats te zetten.



12. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



De kapjes van het servicestation reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



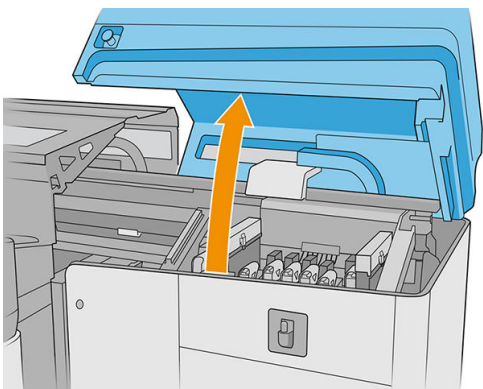
Gevaarlijk bewegend onderdeel



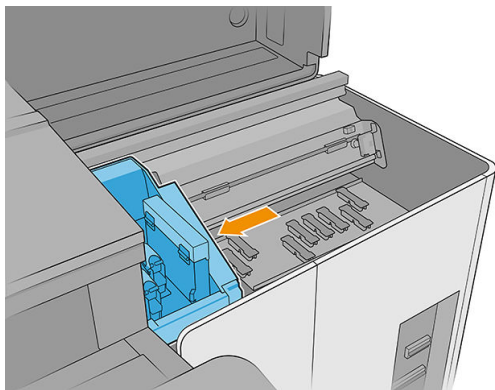
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

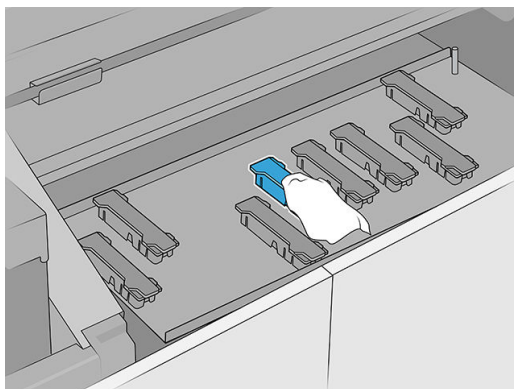
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



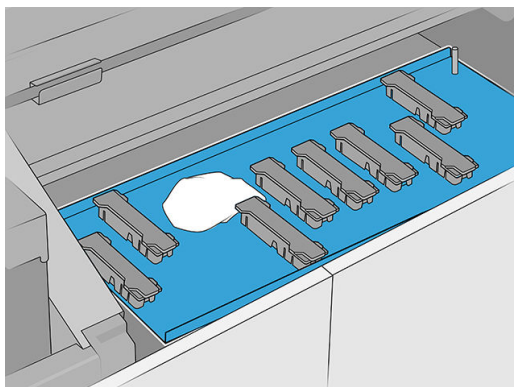
2. Verplaats de wagen handmatig naar links om toegang te krijgen tot het servicestation.



3. Reinig de kappen van het servicestation met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.

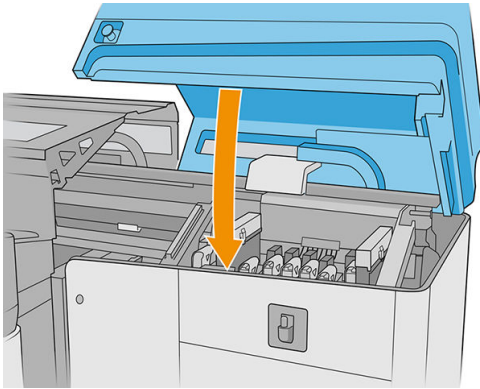


4. Reinig het gebied rond de kappen van het servicestation.



5. Schuif de wagen voorzichtig naar rechts totdat deze stopt.

6. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



Maandelijks onderhoud



Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

De volgende onderhoudsprocedures moeten maandelijks worden uitgevoerd:

- [De stangen van de druppeldetector reinigen](#)
- [De substraatdoorvoerriem reinigen](#)
- [Het aandrukwielt van de printkopreiniging reinigen](#)
- [De lijnsensor en de botsingsensoren reinigen](#)

De stangen van de druppeldetector reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



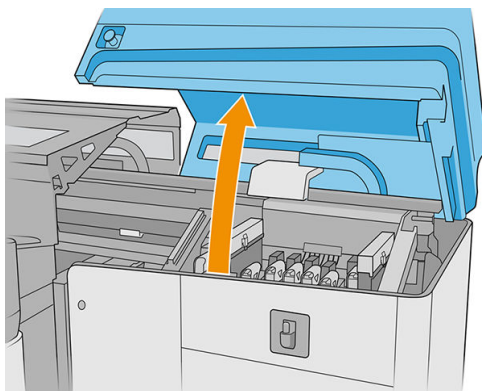
Gevaarlijk bewegend onderdeel



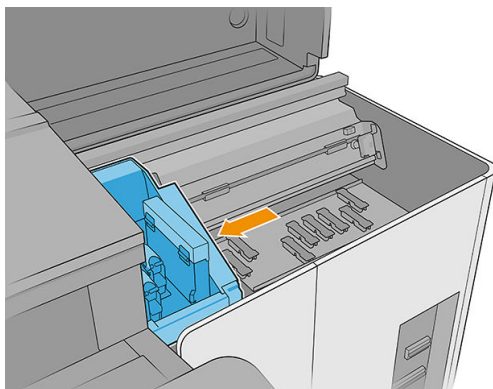
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Open de afdekking van de afdrukwagen.

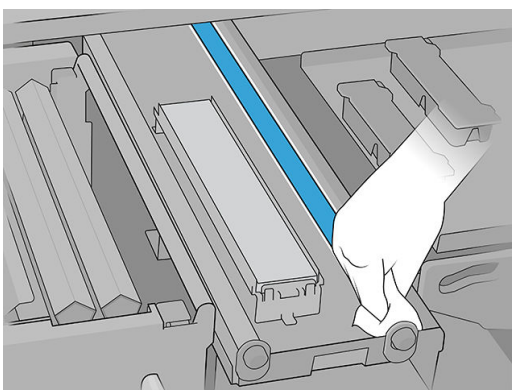


2. Verplaats de wagen met de hand naar links.



3. Zoek de druppeldetector en de stangen.

4. Reinig de stangen met een pluisvrije doek die is bevochtigd met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.



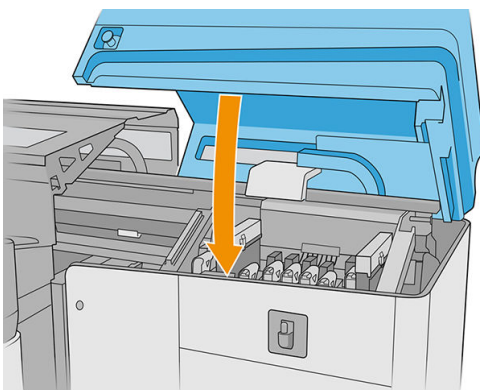
5. Smeer de stangen in door twee druppels olie op elke stang aan te brengen: één in het midden en één aan elk uiteinde. Trek daarna handschoenen aan en verspreid de olie handmatig over de stang.

 **BELANGRIJK:** Controleer of er geen olie in de printkopreinigingsrol valt, omdat de olie de rol en de printkoppen kan beschadigen.

6. Verwijder inkt van de stangen.

 **VOORZICHTIG:** Zorg ervoor dat u de coderingsstrook van de druppeldetector niet aanraakt.

7. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



8. Voer de diagnostische test uit.

De substraattoorvoerriem reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers




Gevaarlijk bewegend onderdeel




Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Als de verlengtafels zijn geïnstalleerd, verwijdt u deze uit de printer.
2. Als er zich een grote ophoping van gedroogde inkt op de riem bevindt, verwijdt u het merendeel ervan met een plamuurmes en reinigt u het gebied met een stofzuiger.

 **BELANGRIJK:** Gebruik het mes dat is meegeleverd in de reinigungsset.

3. Giet een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) over de resterende gedroogde inkt op de riem of in het te reinigen gebied en wacht enkele seconden.
4. Gebruik een borstel om de inkt van de riem te verwijderen.

 **BELANGRIJK:** Borstel de riem in de richting van het gaas.

5. Als de riem is gereinigd, gebruik dan een pluivrije doek om het reinigingsproces te voltooien.
6. Schuif de riem naar achteren en naar voren om alle onderdelen ervan te reinigen en herhaal indien nodig de bovenstaande stappen

Het aandrukwiël van de printkopreiniging reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



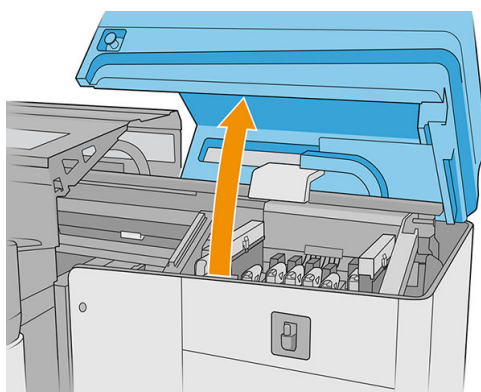
Gevaarlijk bewegend onderdeel



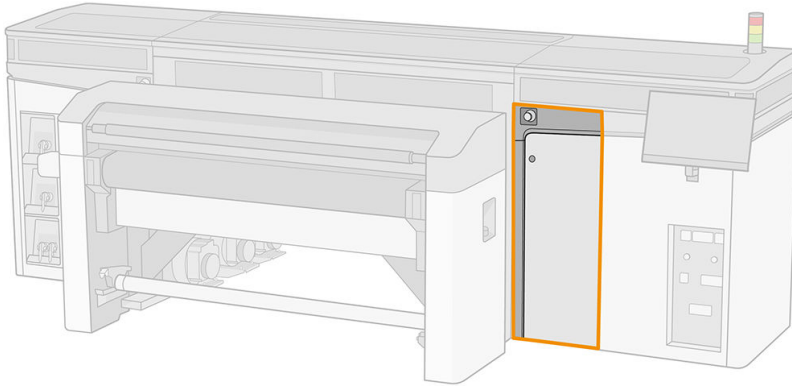
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

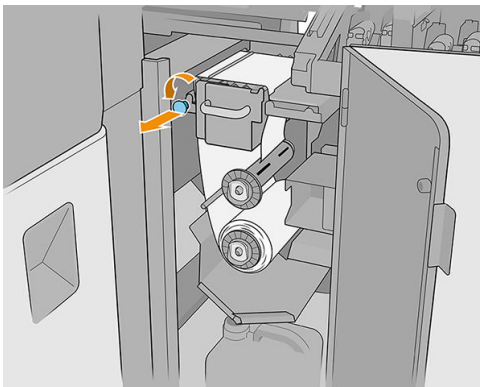
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



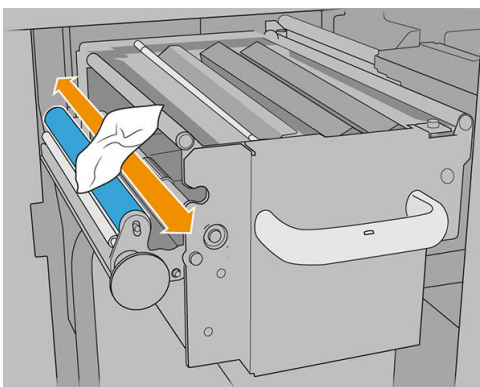
2. Open de deur van de printkopreinigingsrol.



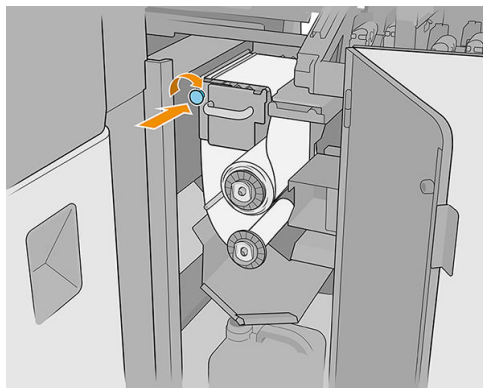
3. Open het aandrukwielt, trek de zwarte kunststof knop eruit en draai eraan.



4. Reinig het aandrukwiel met een spons en gedestilleerd water. Zorg ervoor dat er geen gedroogde inkt op het aandrukwiel achterblijft.



5. Sluit het aandrukwiél met de zwarte kunststof knop.



6. Sluit de deur naar de printkopreinigingsrol en de afdekking van de afdrukwagen.

De lijnsensor en de botsingsensoren reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



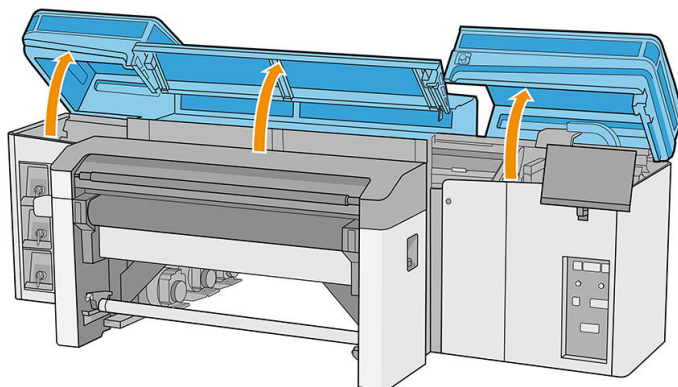
Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Verplaats de scan-as naar de servicepositie.
2. Open de afdekking van de afdrukwagen en de bovenklep.



3. Open de uithardingsmodule.
4. Beweeg de wagen naar links totdat de botsingsensor de riem bereikt.
5. Gebruik een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedistilleerd water of een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.
6. Zoek de lijnsensor onder de wagen en reinig deze met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedistilleerd water.
7. Verplaats de wagen naar rechts totdat deze het servicestation bereikt.

8. Sluit de uithardingsmodule.
9. Open de bovenklep en de afdekking van de afdrukwagen.

Elke 4 maanden (alleen witte inkt)



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.

De volgende onderhoudstaken worden aanbevolen:

- [De kappen van het servicestation van de witte inkt vervangen](#)
- [De tussentank met witte inkt vervangen](#)
- [De hulpprintkop reinigen](#)
- [De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop controleren](#)

De kappen van het servicestation van de witte inkt vervangen

Zie [Een beschadigde servicestationkap vervangen op pagina 180](#).

De tussentank met witte inkt vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Ga naar de Internal Print Server en tik op **Onderhoud**.
2. Selecteer de vervanging van de witte tussentank.
3. Volg de stappen die worden beschreven op het scherm.

De hulpprintkop reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



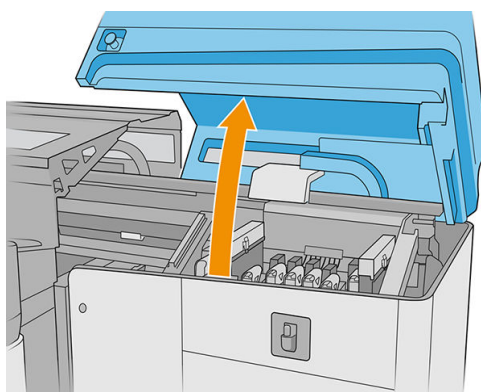
Gevaarlijk bewegend onderdeel



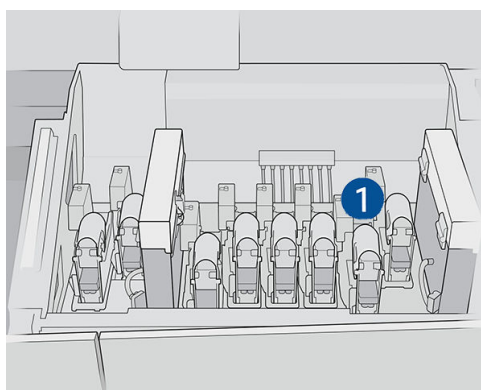
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

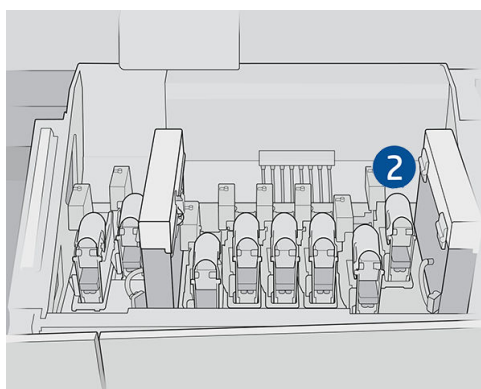
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



2. Verwijder de printkop of de hulpprintkop uit de inksleuf voor witte inkt nummer 1.

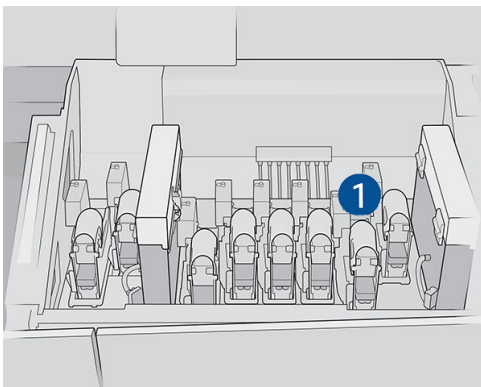


3. Controleer of de overeenkomstige hulpprintkop in sleufnummer 2 zit.




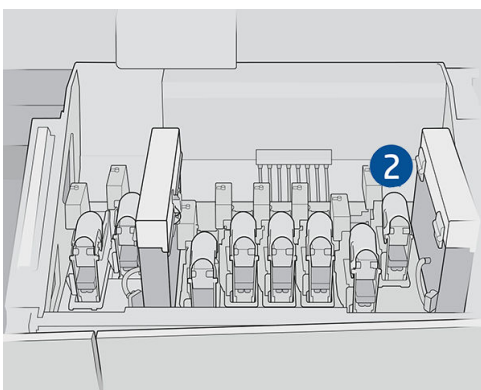
4. Start het controleproces voor de eerste hulpprintkop.

5. Wacht op het resultaat van de diagnostische test. Als de statusbalk groen is, werkt de hulpprintkop. Als de statusbalk rood is, moet u de hulpprintkop vervangen door een nieuwe.
6. Plaats de andere hulpprintkop in sleufnummer 1 zit.



7. Verwijder de al gecontroleerde hulpprintkop uit sleufnummer 2.

 **BELANGRIJK:** Controleer ook de andere hulpprintkop.



8. Start het controleproces voor de tweede hulpprintkop.
9. Wacht op het resultaat van de diagnostische test. Als de statusbalk groen is, werkt de hulpprintkop. Als de statusbalk rood is, moet u de hulpprintkop vervangen.
10. Rond dit proces af door naar het startscherm van de Internal Print Server te gaan. Tik op de widget **Printkoppen** en begin met de gebruikelijke vervanging van de printkop.

De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop controleren



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



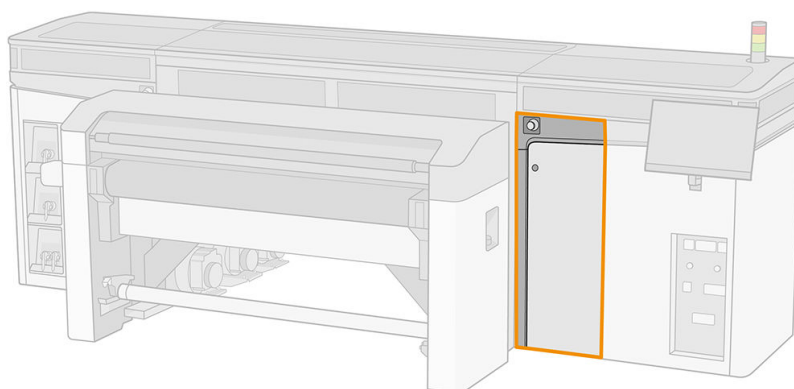
Gevaarlijk bewegend onderdeel



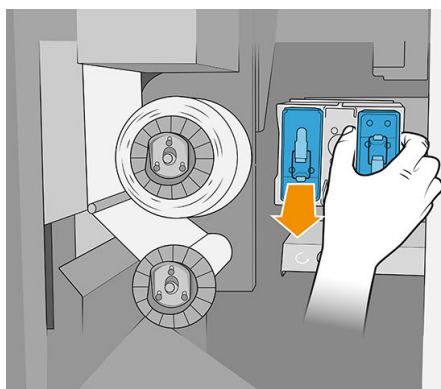
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

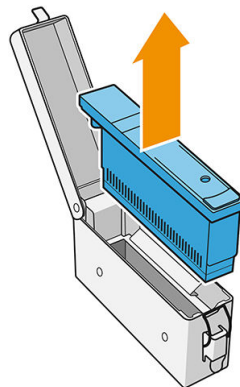
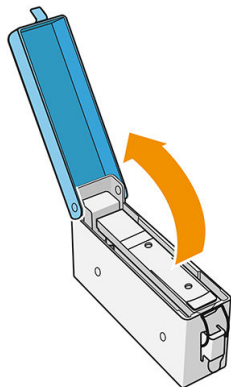
1. Open de deur van de printkopreinigingsrol.



2. Verwijder de opbergdoos uit het wiel.

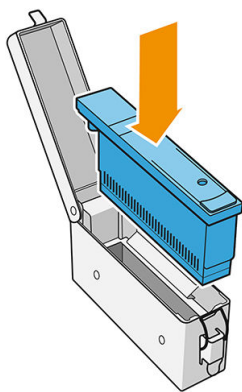


3. Open de opbergdoos en verwijder de hulp- of witte printkop aan de binnenkant.



4. Controleer de kunststof naalden en verwijder de resterende inkt.

5. Plaats de printkop terug in de opbergdoos en sluit de doos.



6. Plaats de opbergdoos terug in het wiel.
7. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.

375 liter-onderhoud

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

De volgende onderhoudsprocedures zijn na elke 375 liter vereist:

- [De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen](#)

De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

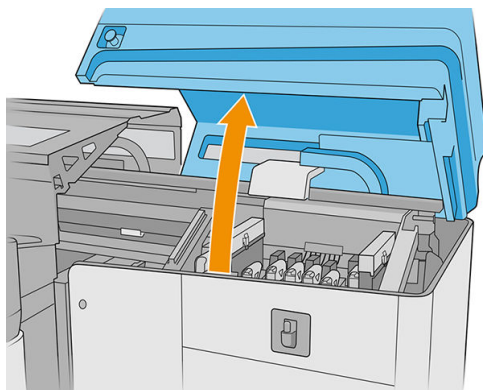


Gevaar van elektrische schok

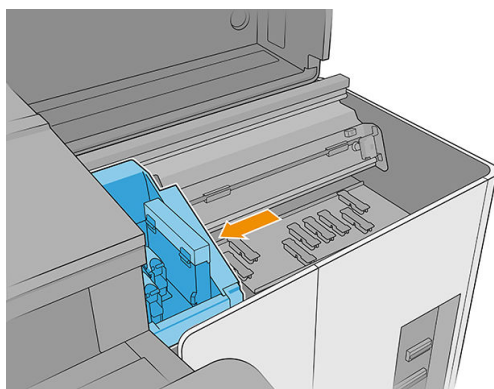
Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Zorg ervoor dat u de printeronderhoudsset hebt en zoek de twee bladen (hard en zacht) die moeten worden vervangen.
2. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.

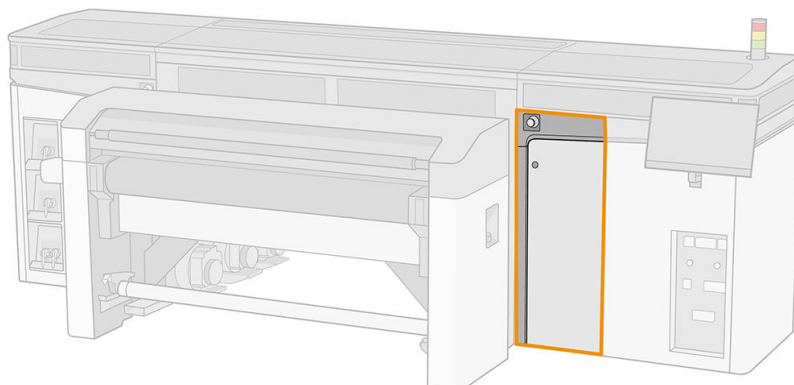
3. Open de afdekking van de afdrukwagen.



4. Verplaats de wagen handmatig naar links.



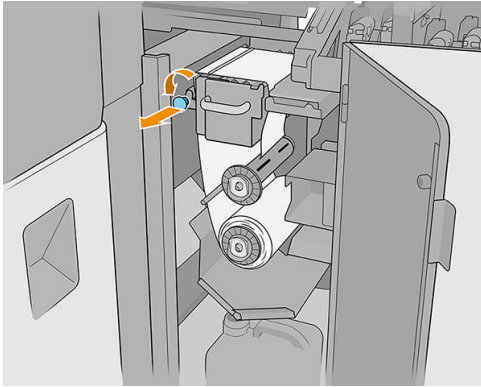
5. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



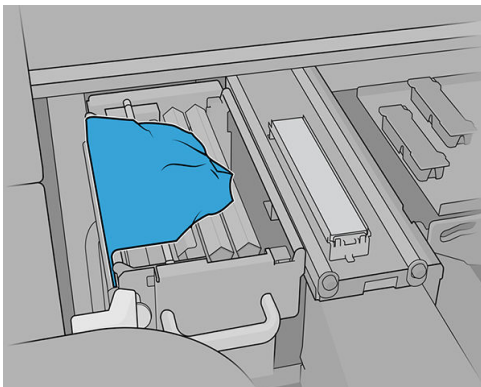
6. Gebruik handschoenen om uw handen te beschermen.



7. Trek aan de zwarte knop linksboven en schuif het klemmechanisme zijwaarts.

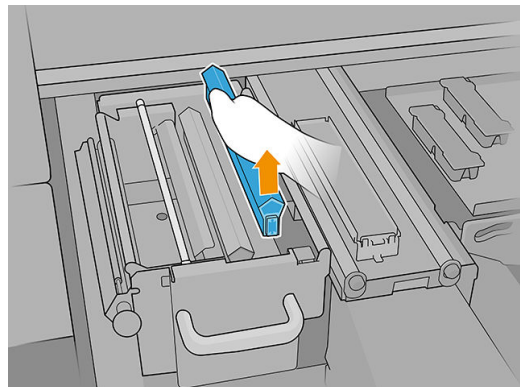
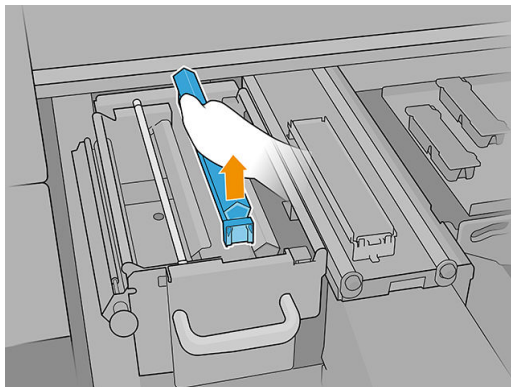


8. Leg het printkopreinigingsmateriaal opzij om de printkopreinigingsbladen te kunnen openen.



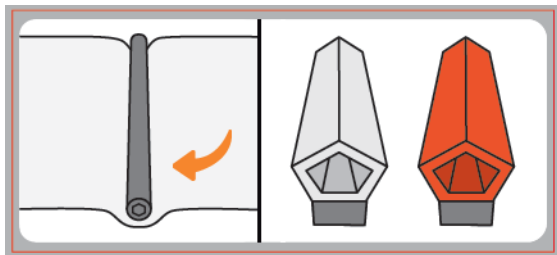
9. Pak het printkopreinigingsblad in het midden vast en trek het naar buiten.

⚠ VOORZICHTIG: Pas op dat u de spuitmond van de watertoevoer niet beschadigt.

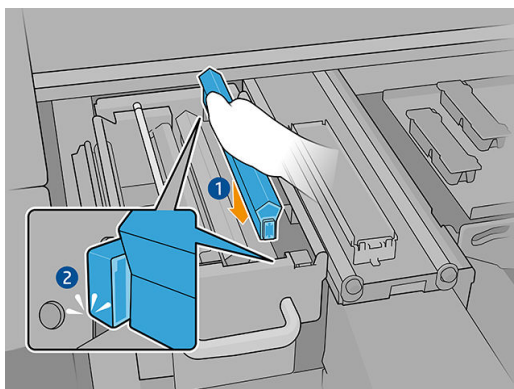


10. Plaats de nieuwe bladen op hun plaats (zie label).

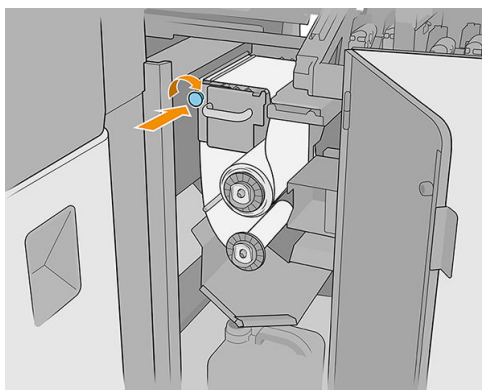
⚠ VOORZICHTIG: Zorg ervoor dat u het reinigingsmateriaal van de printkop niet beschadigt.



11. Zorg ervoor dat het zwarte element stevig op zijn plaats blijft zitten op de bijbehorende printersteun.



12. Duw het printkopreinigingsmateriaal terug op zijn plaats en sluit het aandrukwielt (met de zwarte plastic knop).



13. Sluit en vergrendel de deur van de printkopreinigingsrol.

14. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.

15. Kalibreer het reinigingsblad van de printkop.

📄 BELANGRIJK: De printer kalibreert automatisch eerst het zachte oranje blad en daarna het harde transparante blad.

⚠ VOORZICHTIG: Open de afdekking van afdrukwagen niet terwijl diagnostische tests worden uitgevoerd.

750 liter-onderhoud

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

De volgende onderhoudsprocedures zijn na elke 750 liter vereist:

- [Het printkopreinigingssysteem controleren](#)
- [De spuitmond van de vloeistoftoevoer van de printkopreiniging controleren](#)
- [Het koelventilatorrooster van de wagen reinigen](#)
- [De geperforeerde uithardplaat reinigen](#)
- [Een tussentank controleren en vervangen](#)
- [Een beschadigde servicestationkap vervangen](#)
- [De invetviltten vervangen](#)
- [De wagenrails reinigen](#)
- [De substraatdoorvoersensor reinigen](#)
- [Een ventilatiefilte van de uithardings-PCA vervangen](#)
- [Het ventilatiefilte van de voedingskast reinigen](#)
- [Een ventilatiefilte van de uithardings-PCA reinigen](#)
- [Het ventilatiefilte van de e-box reinigen](#)

Het printkopreinigingssysteem controleren



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



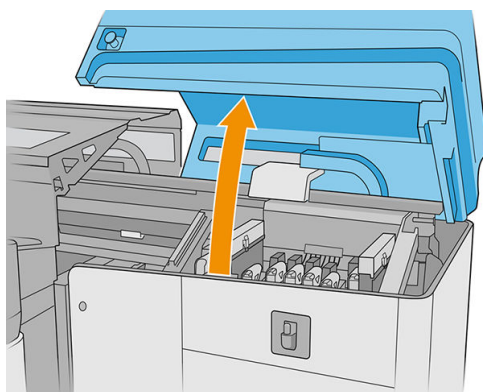
Gevaarlijk bewegend onderdeel



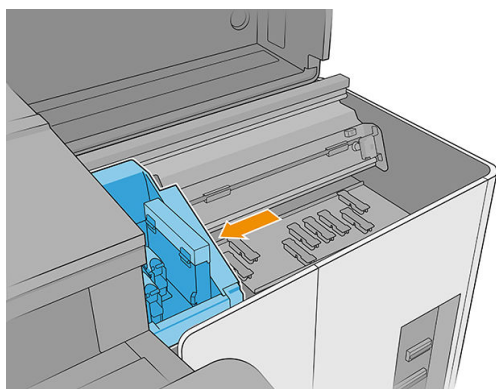
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

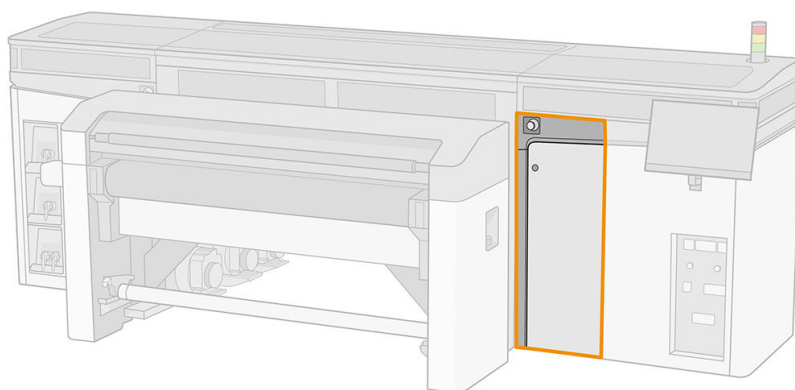
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



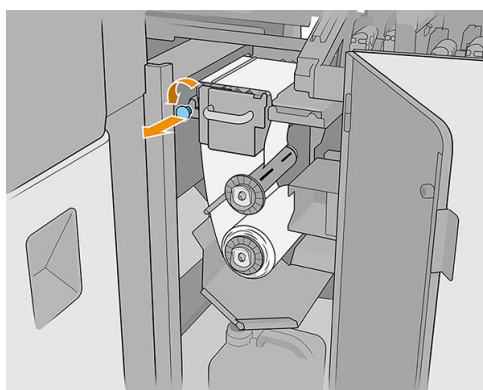
2. Verplaats de wagen handmatig naar links.



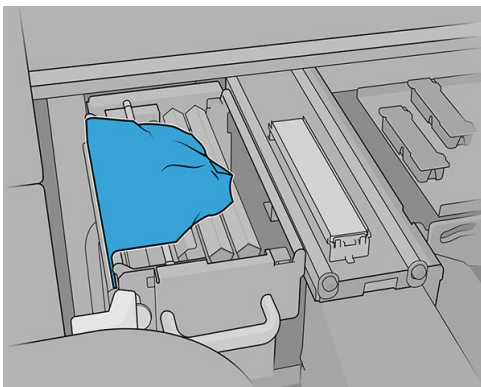
3. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



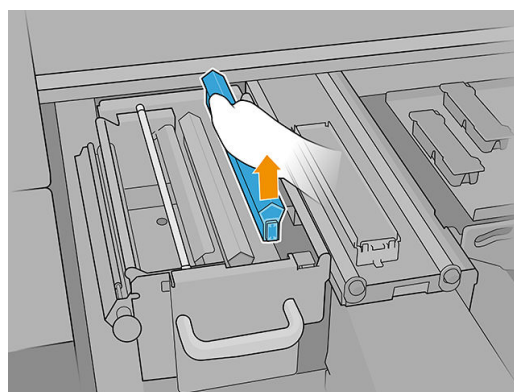
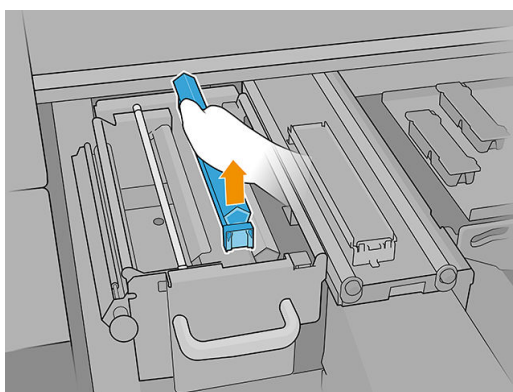
4. Trek aan de zwarte knop linksboven en schuif het klemmechanisme zijwaarts.




5. Leg het reinigingsmateriaal van de printkop opzij om te controleren of de reinigingsbladen, omleider, stangen en oppervlakken van de printkop schoon zijn.



6. Verwijder de bladen om het boorgat te controleren.



 **BELANGRIJK:** Als een onderdeel niet schoon is, kunt u het onmiddellijk reinigen of wachten tot de volgende printkopreinigingsrol wordt vervangen wanneer het hele systeem grondig moet worden gereinigd.

De spuitmond van de vloeistoftoevoer van de printkopreiniging controleren



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



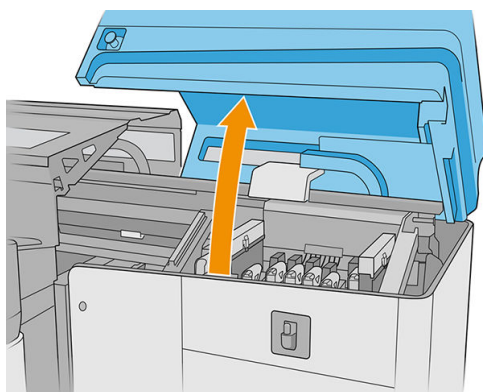
Gevaarlijk bewegend
onderdeel



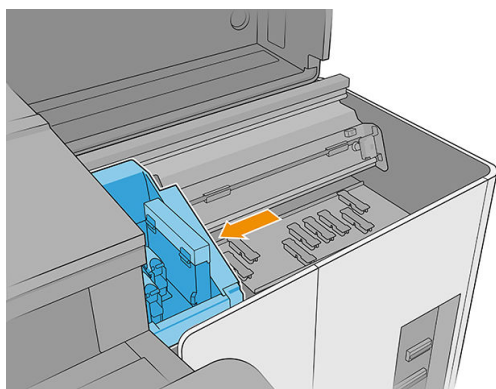
Gevaar van elektrische
schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

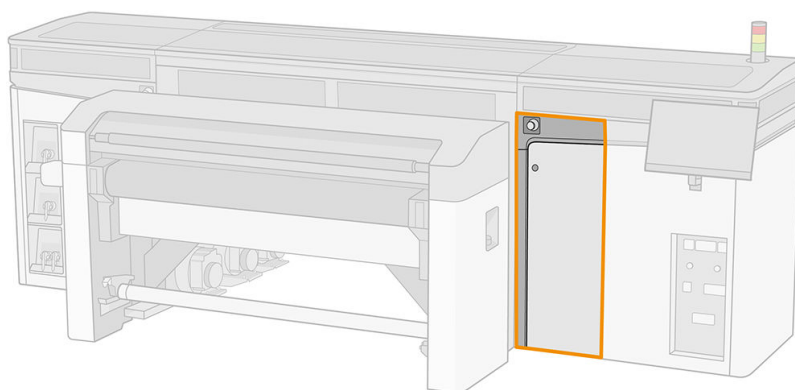
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



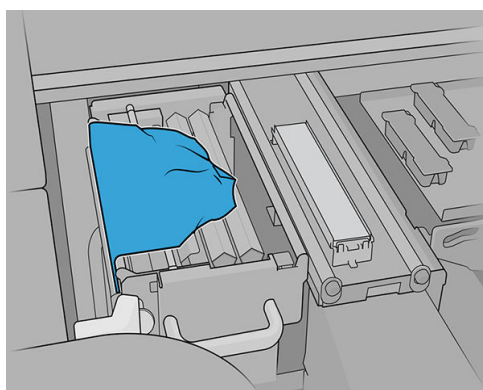
2. Verplaats de wagen handmatig naar links.



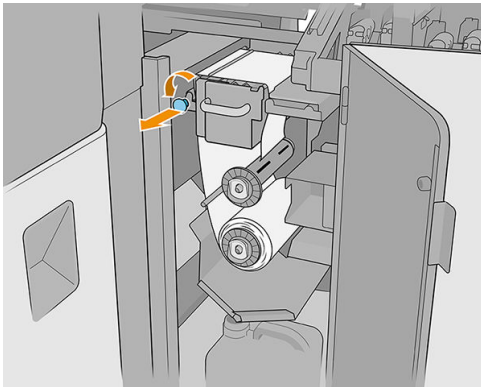
3. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.



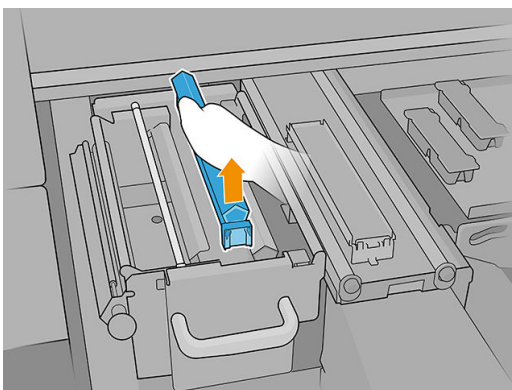
4. Leg het printkopreinigingsmateriaal opzij om het printkopreinigingsblad te kunnen openen.



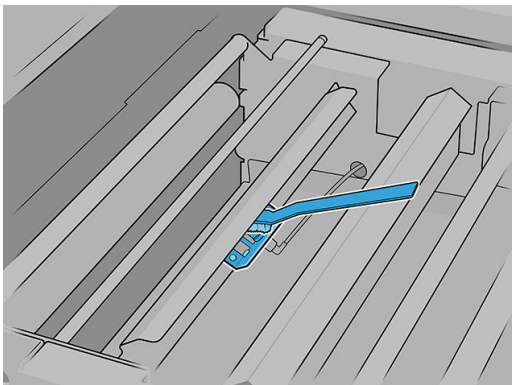
5. Trek aan de zwarte knop linksboven en schuif het klemmechanisme zijwaarts.



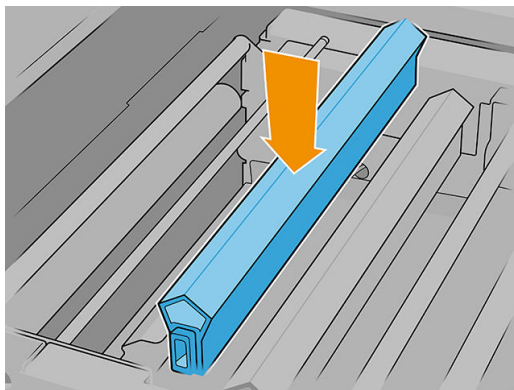
6. Verwijder een van de reinigingsbladen van de printkop om de spuitmond van de vloeistoftoevoer te controleren.



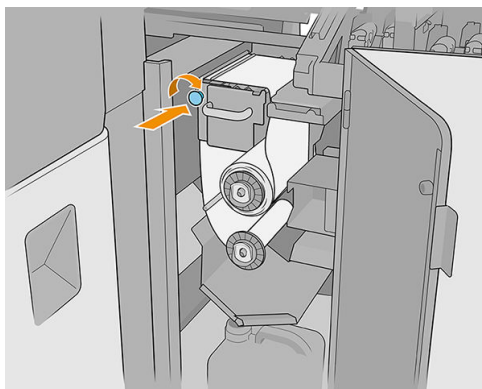
7. Als de spuitmond verstopt is met inkt, reinigt u deze met een borstel die is bevochtigd met gedestilleerd water of een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.



8. Zet het printkopreinigingsblad en het printkopreinigingsmateriaal terug.

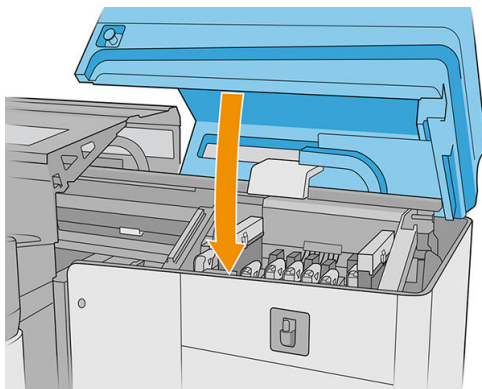


9. Draai de printkopreinigingsrol vast en sluit het aandrukwielt.



10. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.

11. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.

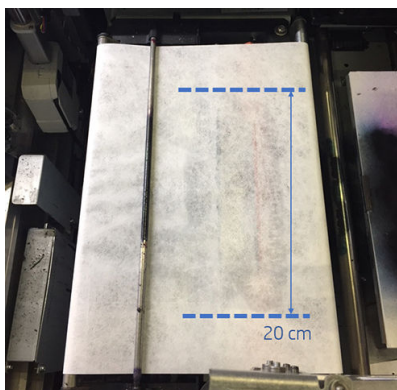


12. Start het controleproces voor de spuitmond van de vloeistoftoevoer; hierin wordt vloeistof op het printkopreinigingsmateriaal afgezet.

⚠ VOORZICHTIG: Wacht op het resultaat van de diagnostische test. Als de statusbalk rood wordt, herhaalt u de test. Als de statusbalk groen is, controleert u het resultaat volgens de instructies in de volgende stap.

📝 BELANGRIJK: De afdekplaat van de afdrukwagen moet tijdens dit proces gesloten zijn. Open deze alleen om het resultaat te controleren en sluit deze voordat u het proces voltooit.

13. De voetafdruk moet vergelijkbaar zijn met die in de illustratie.



Als dit niet het geval is, gaat u naar de vorige stap en herhaalt u het proces.

Als de voetafdruk juist is, gaat u door naar de volgende stap.

Het koelventilatorrooster van de wagen reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

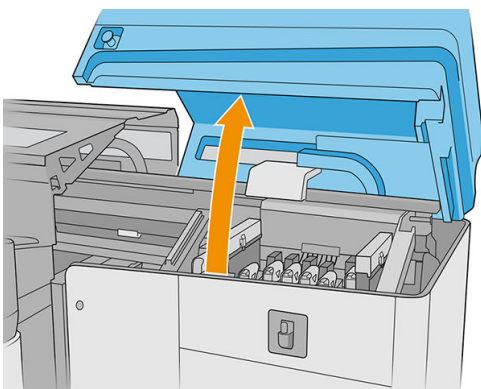
Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
2. Schakel de printer uit.

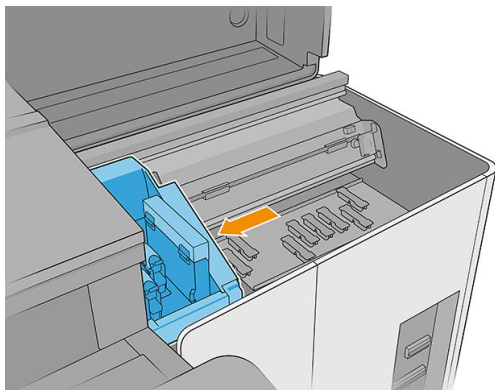


BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

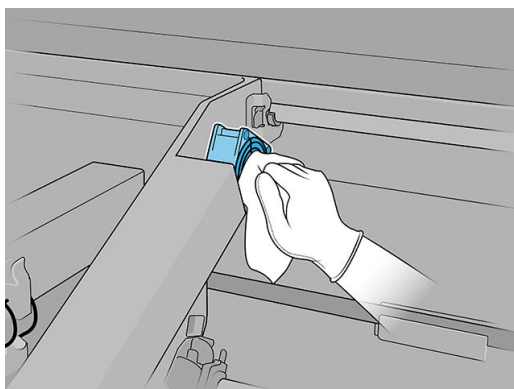
3. Open de afdekking van de afdrukwagen.



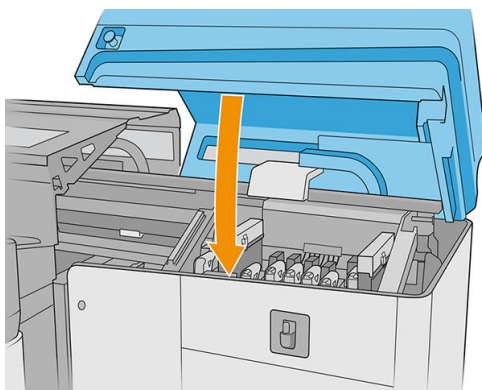
4. Verplaats de wagen handmatig naar links om toegang te krijgen tot de koelventilator van de wagen.



5. Verwijder gedroogde inkt in de ventilator en reinig deze met een pluisvrije doek die is bevochtigd met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.



6. Zorg ervoor dat de gereinigde onderdelen helemaal droog zijn en dat al het vocht volledig is verdampt.
7. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



8. Schakel de printer in.
9. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
10. Wacht tot de printer is opgestart.



BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

11. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De geperforeerde uithardplaat reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



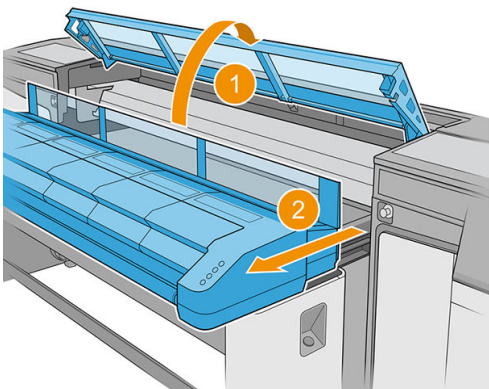
Gevaarlijk bewegend onderdeel



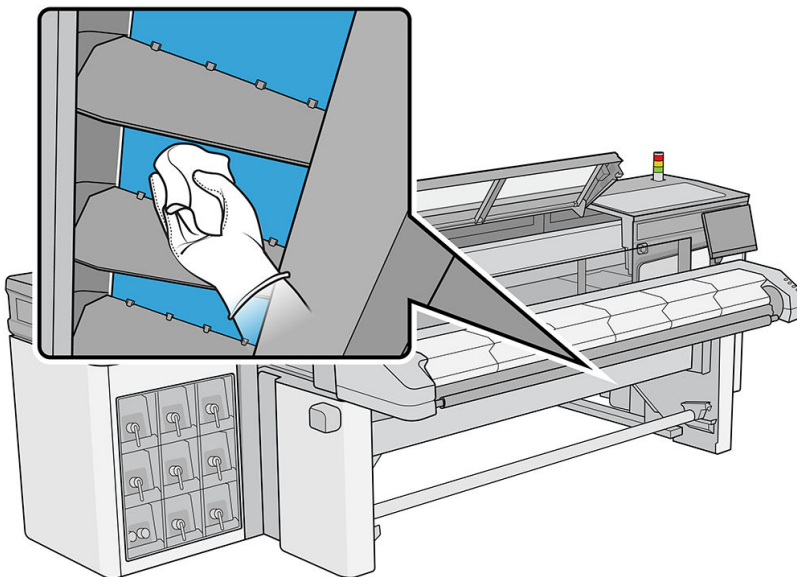
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Open de bovenklep (1) en trek de uithardingsmodule eruit (2).



2. Ga op de vloer liggen om onder de uithardingsmodule te reinigen.



3. Gebruik een pluisvrije doek die is bevochtigd met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) om de inkt volledig van de plaat te verwijderen.
4. Gebruik een borstel om de inkt uit de gaten te verwijderen.
5. Wacht tot het reinigingsmiddel is verdampt.
6. Sluit de uithardingsmodule en de bovenklep.

Een tussentank controleren en vervangen



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



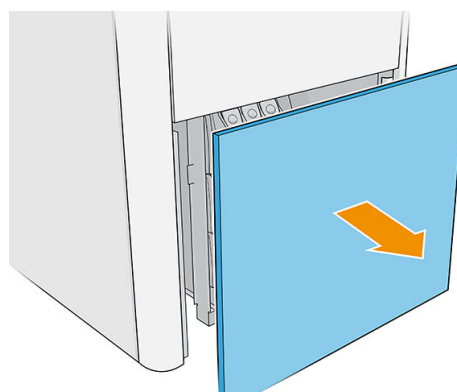
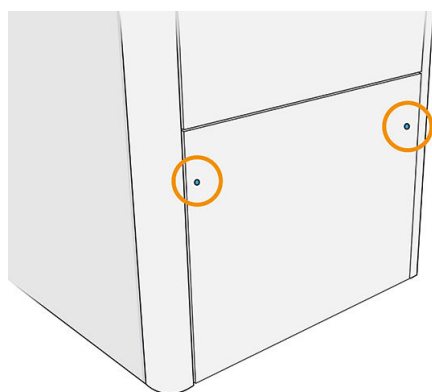
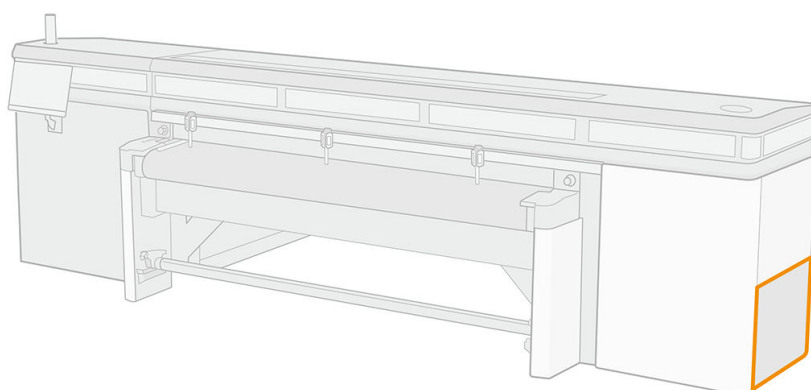
Gevaar van elektrische schok



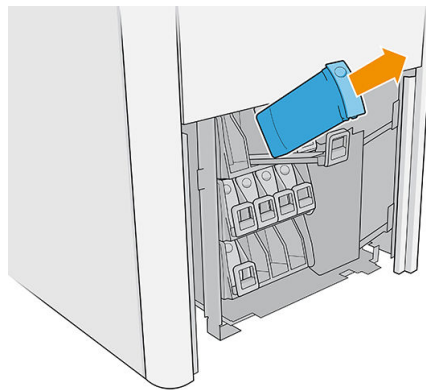
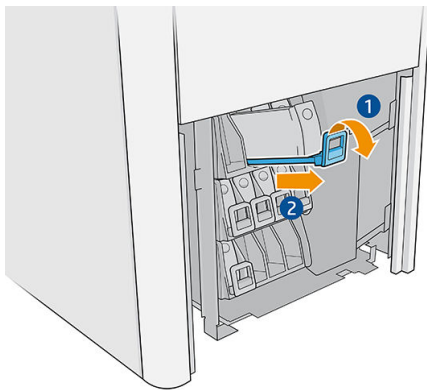
Bewegende ventilatorbladen

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

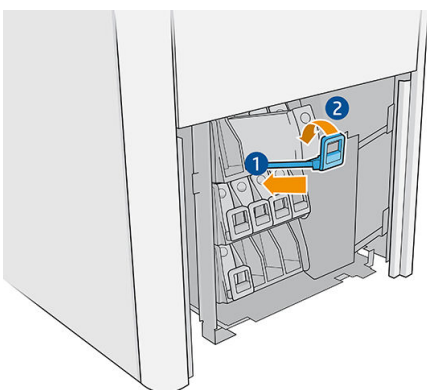
1. Zorg ervoor dat u de tussentankkit hebt, die is meegeleverd bij de onderhoudskit van de printer.
2. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
3. Volg de instructies op het scherm om een tussentank te vervangen.
4. Verwijder de kap wanneer hierom wordt gevraagd door de printer.



5. Verwijder de tussentank wanneer hierom wordt gevraagd door de printer.



6. Plaats het juiste gekleurde label op de nieuwe tussentank.
7. Plaats de nieuwe tussentank.



De printer vult automatisch de tussentank en detecteert wanneer deze vol is.

8. Plaats de kap terug.
9. Voer een diagnostische test uit om te controleren of de tussentank correct werkt.

Een beschadigde servicestationkap vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



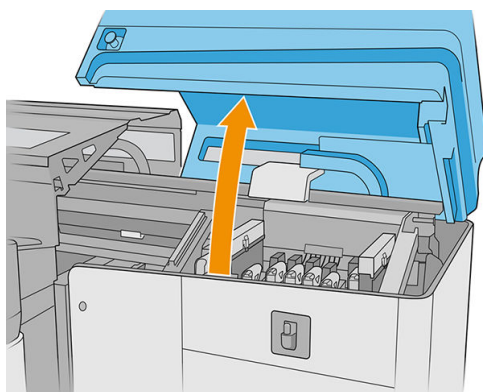
Gevaarlijk bewegend onderdeel



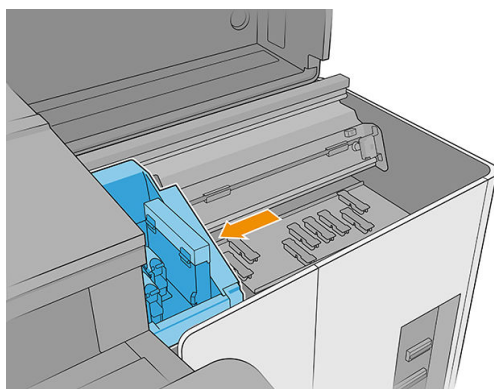
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

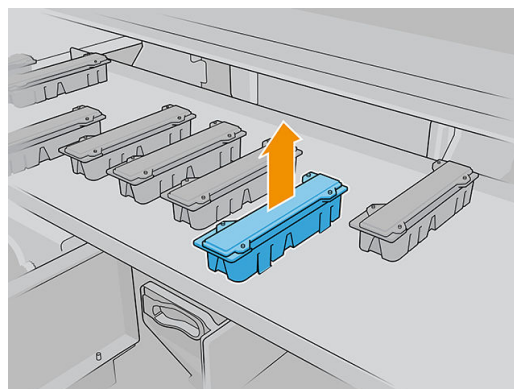
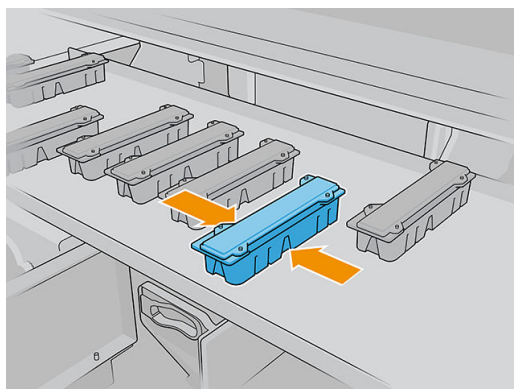
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



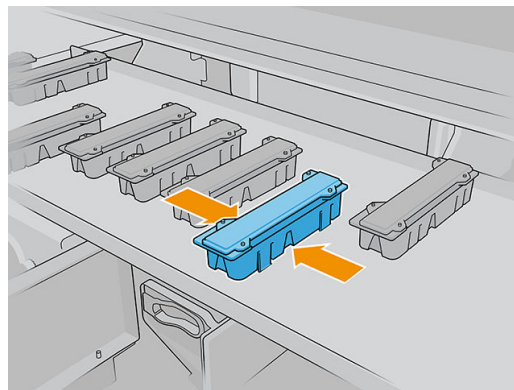
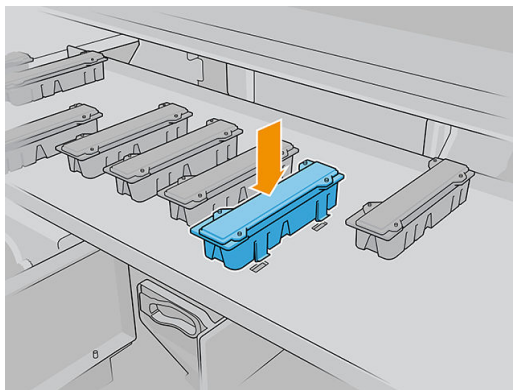
2. Verplaats de wagen handmatig naar links om toegang te krijgen tot de servicestationkappen.



3. Verwijder de kap van het servicestation door op de vier bevestigingen aan de zijkanten (twee aan elke kant) te drukken en deze omhoog te trekken.

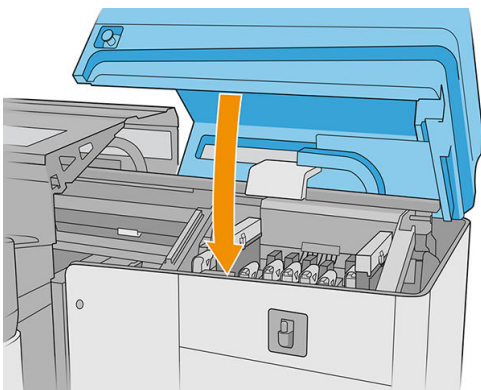


4. Installeer de nieuwe kap van het servicestation en druk op de bevestigingen om deze vast te zetten.



 **BELANGRIJK:** Zorg ervoor dat het rubberen oppervlak dat de kap van het servicestation bedekt, juist op de vier penen is geplaatst.

5. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



De invetviltten vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd
vingers



Gevaarlijk bewegend
onderdeel




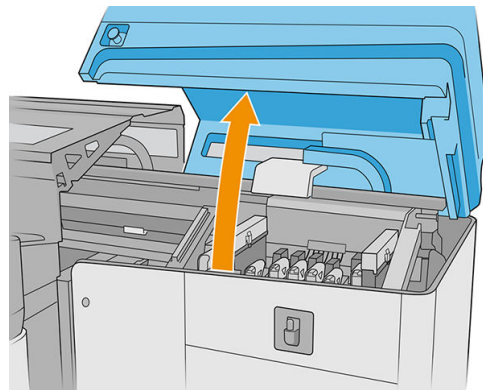
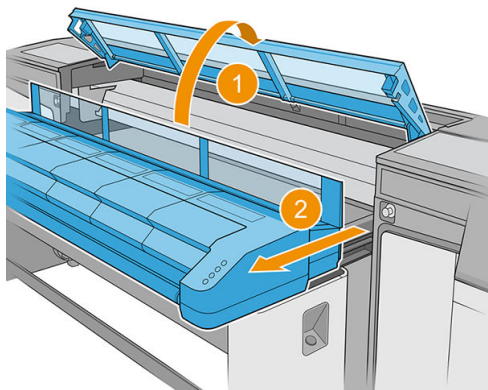
Gevaar van elektrische
schok



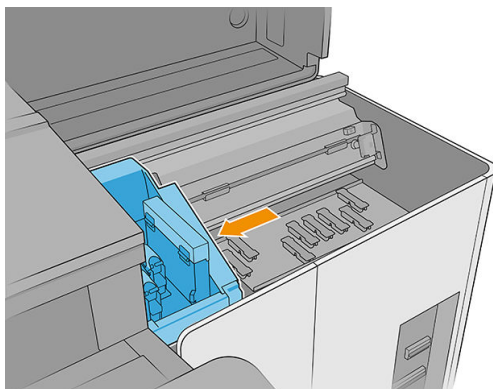
Risico om in uw vingers
te snijden

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Controleer of u de printeronderhoudsset hebt, met twee linker invetviltten, twee rechter invetviltten, de vereiste gereedschappen (Torx 8 en een inbussleutel van 3 mm) om de schroeven, waarmee de invetviltten aan de wagen en de doekjes vastzitten, te verwijderen en terug te plaatsen.
 2. Het is raadzaam handschoenen te dragen wanneer u geoliede onderdelen aanraakt (niet voor het aan- of losdraaien van schroeven).
 3. Schakel de printer uit.
-  **BELANGRIJK:** Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.
4. Open de bovenklep, de uithardingsmodule en de afdekking van de afdrukwagen.



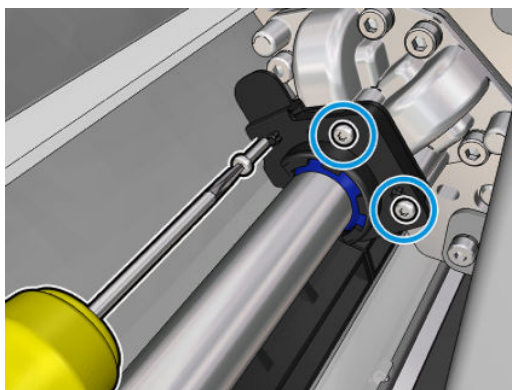
5. Duw de wagen handmatig naar links totdat de rechterviltten te zien zijn.



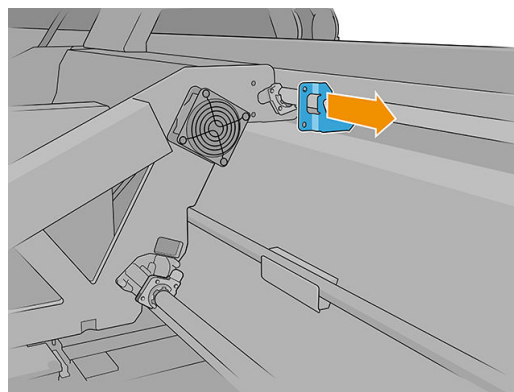
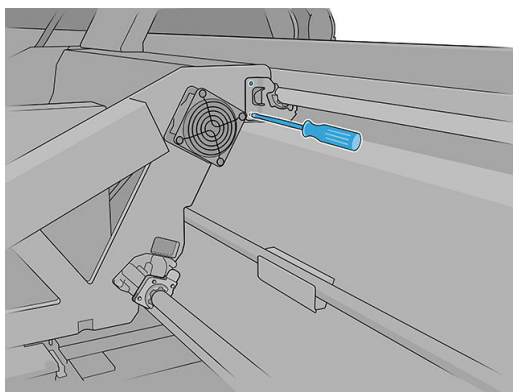
6. Verwijder de schroeven uit de linker invetviltten met behulp van een Torx 8 en inbussleutel van 3 mm.



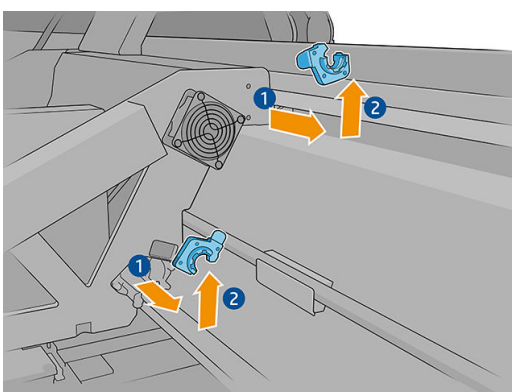
BELANGRIJK: Raak de schroefjes niet kwijt als u ze hebt losgedraaid.



7. Maak het metalen deel van het achterste invetvilt los en bedek dit.

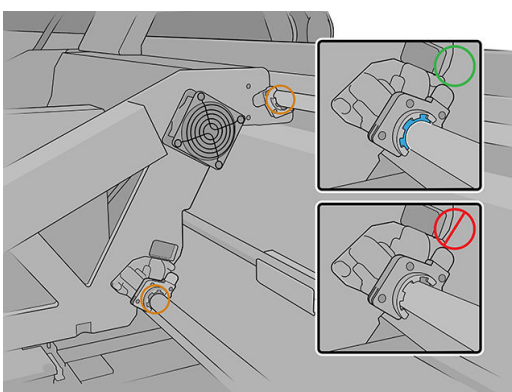


8. Zet de te vervangen vilten enkele millimeters uit de buurt van de wagen en trek deze vervolgens uit de wagenrail (draai ze zo nodig met de klok mee of tegen de klok in). Doe de gebruikte vilten op de gebruikelijke wijze bij het afval.

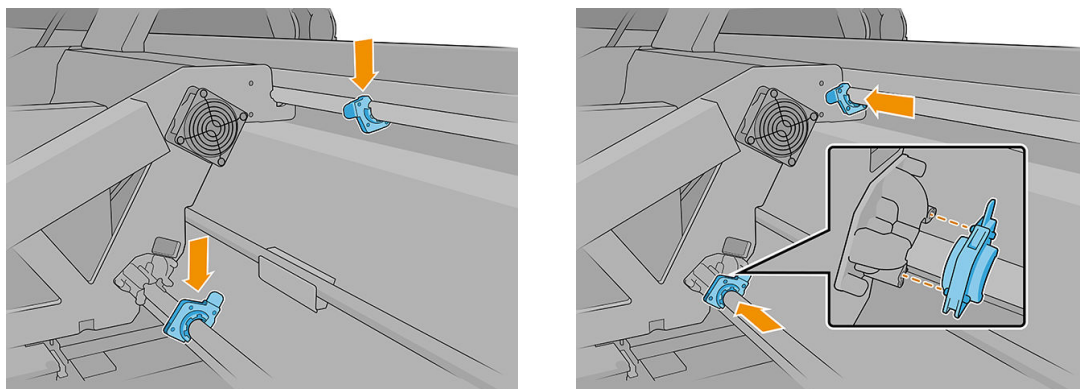


9. Neem de twee schone linker invetvilten uit de printeronderhoudskit en plaats deze.

Wanneer ze geïnstalleerd zijn, moet het blauwe kunststof gedeelte in het invetvilt naar buiten gericht zijn (niet naar binnen).



10. Plaats de invetvilten in elke rail en schuif deze naar de wagen. De kruisvormige delen van de invetvilthouder (zie hieronder) moeten in de daartoe bestemde openingen in de wagen worden geplaatst. In de achterste invetvilthouder moeten de twee pennen in de wagen door de gaten in de invetvilthouder gaan.



11. Schroef de eerder verwijderde vilten weer vast op de wagen.

 **OPMERKING:** Plaats het metalen plaatje voor het achterste vilt terug voordat u de schroeven vastzet.

12. Duw de wagen handmatig naar rechts totdat de rechter vilten te zien zijn.
13. Herhaal de bovenstaande handelingen voor de linker vilt.
14. Sluit de afdekking van de afdrukwagen en de bovenklep.
15. Schakel de printer in.
16. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
17. Wacht tot de printer is opgestart.

 **BELANGRIJK:** De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

18. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De wagenrails reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Risico om in uw vingers te snijden

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

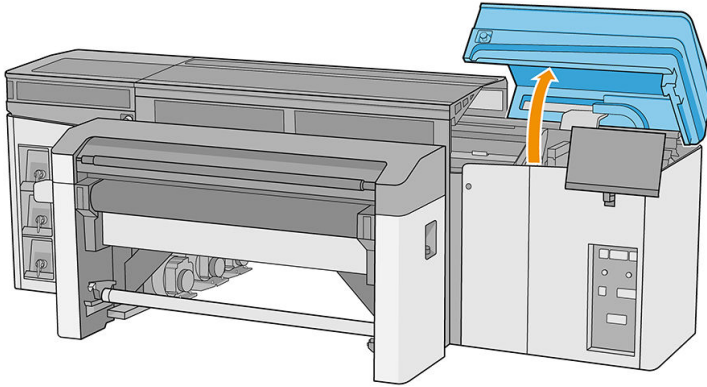
De wagenrails reinigen (IPS-kant)

1. Schakel de printer uit.

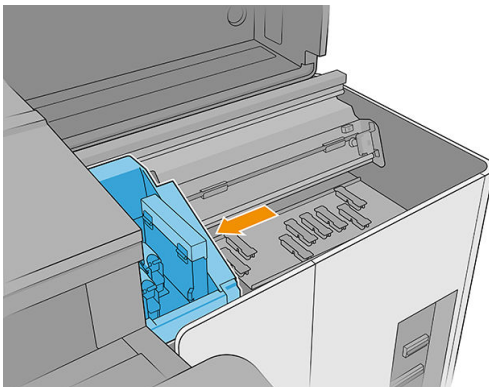
 **BELANGRIJK:** Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

2. Het is raadzaam handschoenen te dragen wanneer u geoliede onderdelen aanraakt (niet voor het aan- of losdraaien van schroeven).

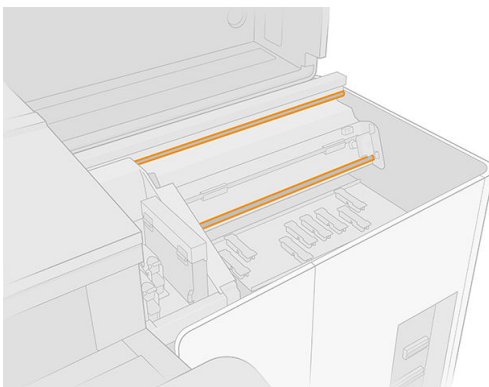
3. Open de afdekking van de afdrukwagen om bij wagenrails te komen.



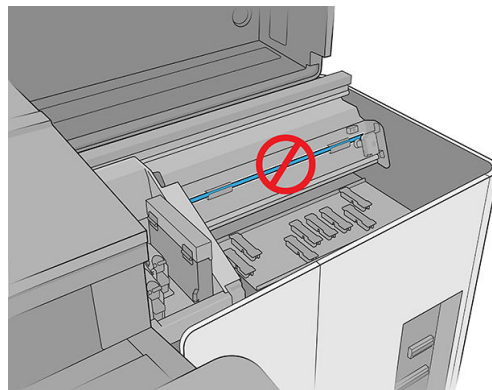
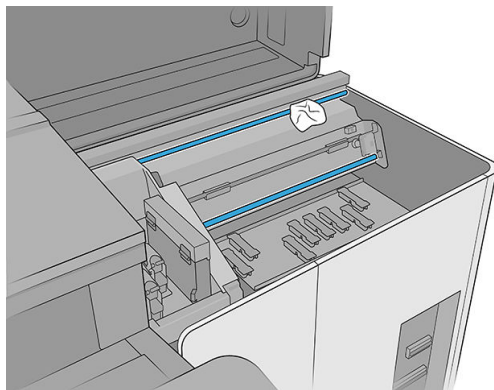
4. Verplaats de printkopwagen naar links om het meest rechtse deel van de rails te kunnen bereiken.



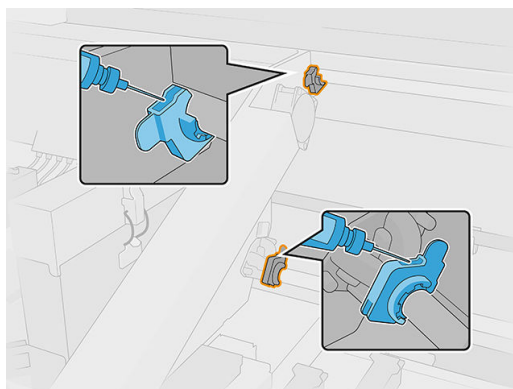
5. U ziet een stofring op de boven- en onderrails, zoals hieronder wordt weergegeven. Reinig de rails met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water of, indien beschikbaar, met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.



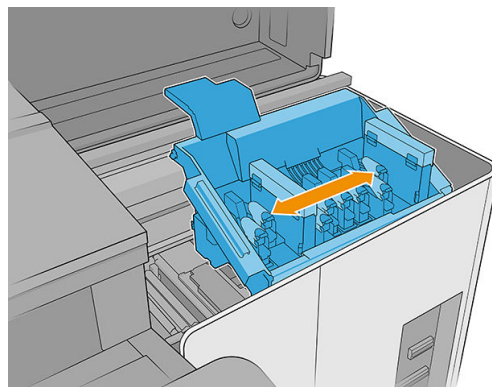
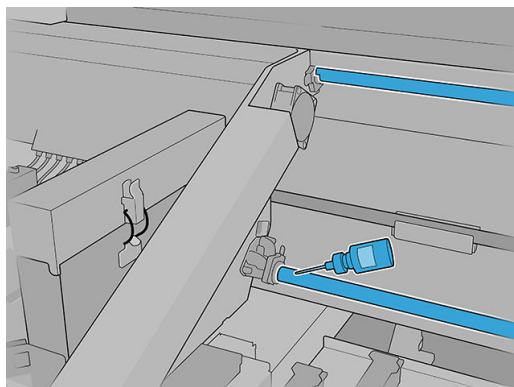
 **BELANGRIJK:** Wees extra voorzichtig bij het reinigen van de onderste voorrail en voorkom dat u zich snijdt of de codeerstrook stukmaakt.



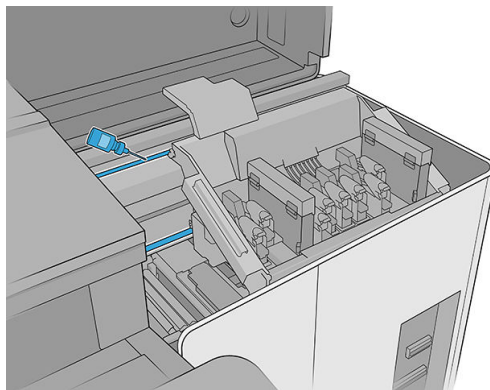
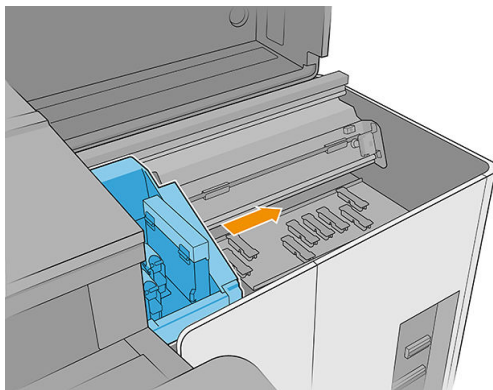
6. Laat de rails drogen en smeer ze vervolgens in met een paar druppels smeermiddel dat zich in de onderhoudskit van de printer bevindt.



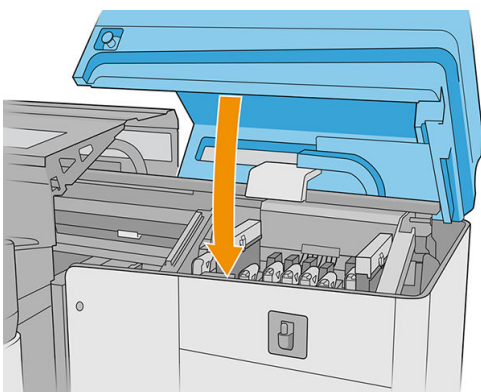
7. Beweeg de wagen heen en weer om het smeermiddel gelijkmatig over de rails te verspreiden.



8. Verplaats de wagen naar rechts.



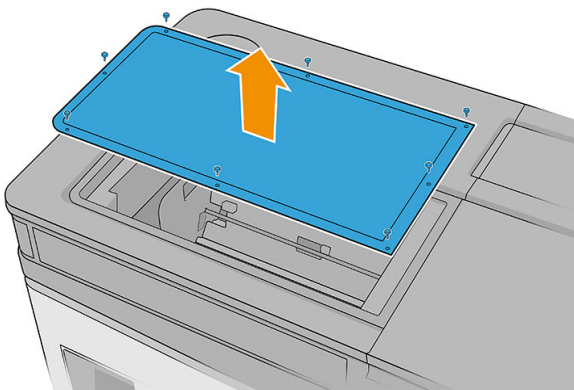
9. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



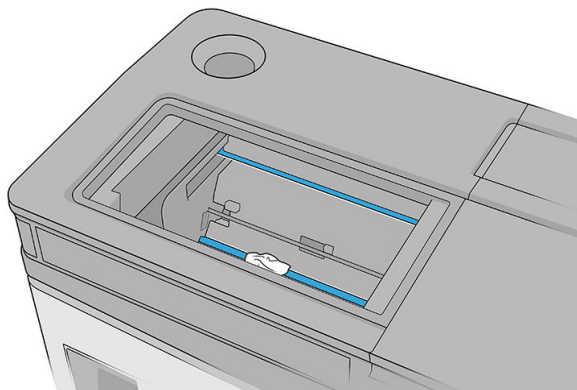
De wagenrails reinigen (IDS-kant)

1. Verwijder het geperforeerde oppervlak van de linker bovenklep om de rails van de wagen te bereiken.

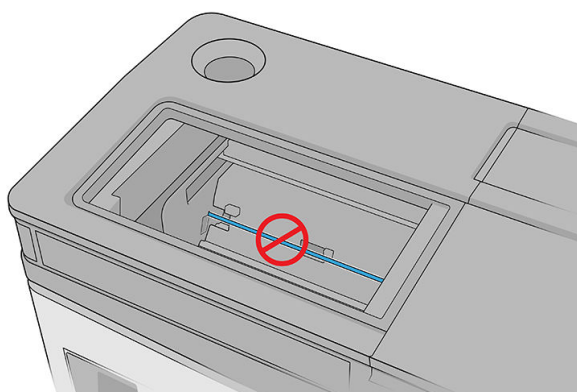
⚠ VOORZICHTIG: Let erop dat u de strookcodering niet beschadigt.



2. U ziet een stofring op de boven- en onderrails. Reinig de rails met een pluisvrije doek die is bevochtigd met gedestilleerd water of een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.



 **BELANGRIJK:** Wees extra voorzichtig bij het reinigen van de onderste voorrail en voorkom dat u zich snijdt of de codeerstrook stukmaakt.



De wagenrails reinigen

1. Plaats de linker bovenklep terug.
2. Schakel de printer in.
3. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
4. Wacht tot de printer is opgestart.

 **BELANGRIJK:** De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

5. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De straatdoorvoersensor reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

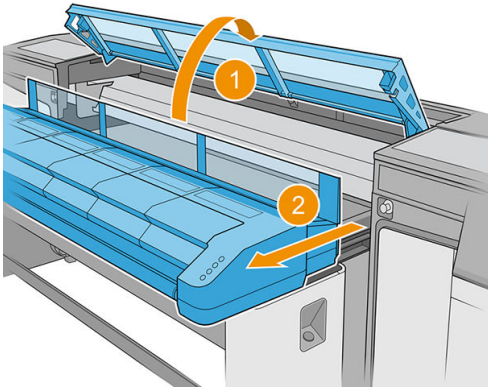


Gevaar van elektrische schok

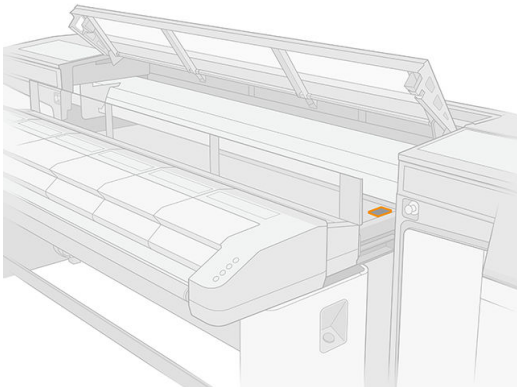
Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

Onder normale afdrukomstandigheden kunnen vuil, stof, en inktaerosol het venster van de substraatdoorvoersensor bereiken en de prestatie van de sensor aantasten.

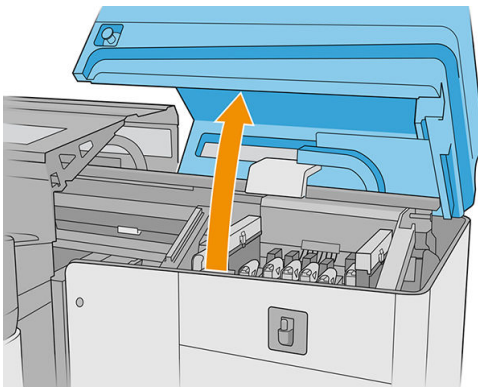
1. Open de bovenklep (1) en trek de uithardingsmodule eruit (2).



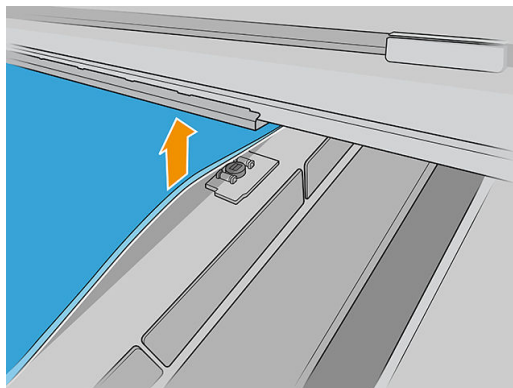
2. Zoek de substraatdoorvoersensor.



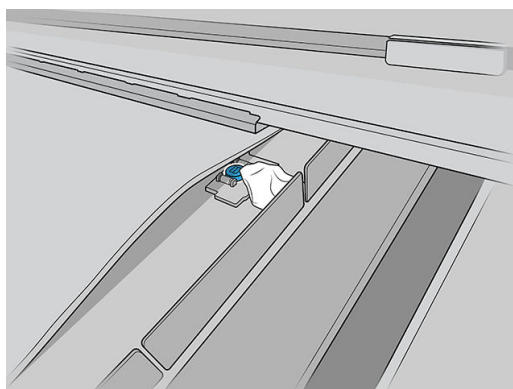
3. Open de afdekking van de afdrukwagen.



4. Til de substraatdoorvoerriem omhoog.

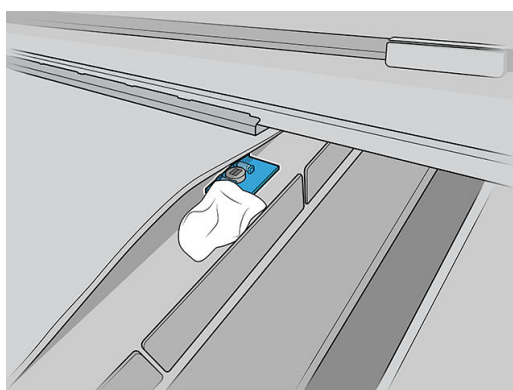


5. Zoek de substraatdoorvoersensor onder de rand van de riem naast de wagen.



6. Reinig het gebied rondom de sensor grondig met een schone doek die is bevochtigd met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek.

Reinig ook de wielen naast de substraatdoorvoersensor.

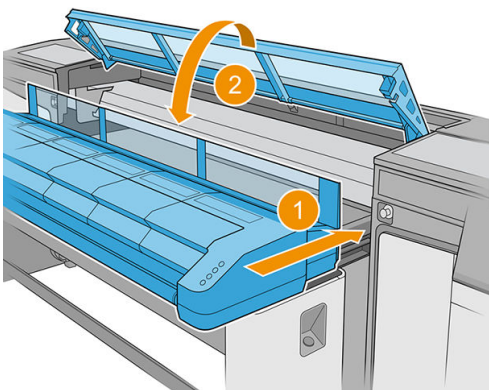


7. Veeg het sensorvenster schoon met een wattenstaafje uit het printerreinigingspakket dat licht is bevochtigd (niet doordrenkt) met gedestilleerd water en indien nodig een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green). Verwijder alle resterende zeepschuim met een droge doek. Als er veel gedroogde inkt aanwezig is op het sensorvenster, moet u misschien wat druk uitoefenen bij het schoonvegen, zodat het katoen de inkt op kan nemen.
8. Herhaal dit proces met nieuwe wattenstaafjes, totdat het katoen schoon blijft en het sensorvenster er schoon uit ziet.

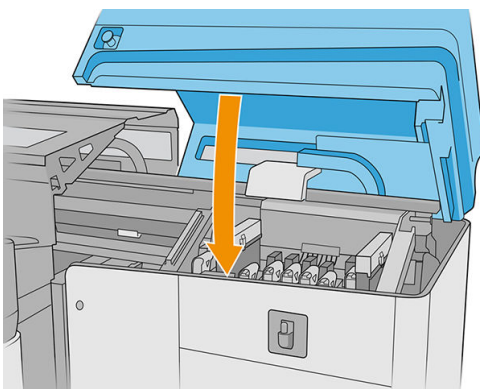
 **TIP:** Een schoon sensorvenster reflecteert normaal omgevingslicht in een blauwe kleur die zich uniform uitstrekt over het gehele oppervlak. U ziet deze reflectie wanneer u dichterbij komt en de hoek waaronder u kijkt licht verandert.

9. Wacht 3 tot 4 minuten zodat het reinigingsmiddel volledig kan verdampen.

10. Sluit de uithardingsmodule (1) en de bovenklep (2).



11. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.



12. Voer een diagnostische test uit om te controleren of de sensor nu correct werkt.

Een ventilatiefilter van de uithardings-PCA vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemden vingers



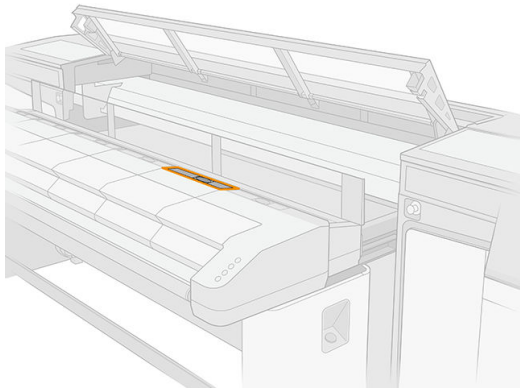
Gevaarlijk bewegend onderdeel



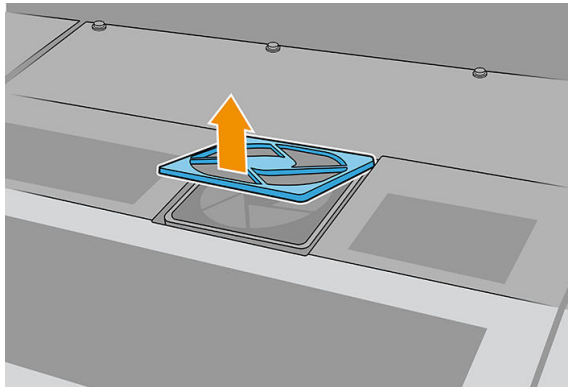
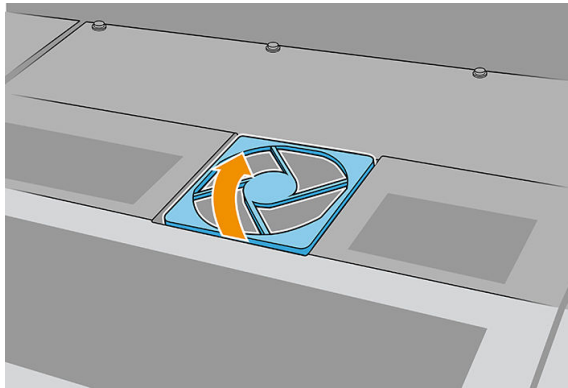
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

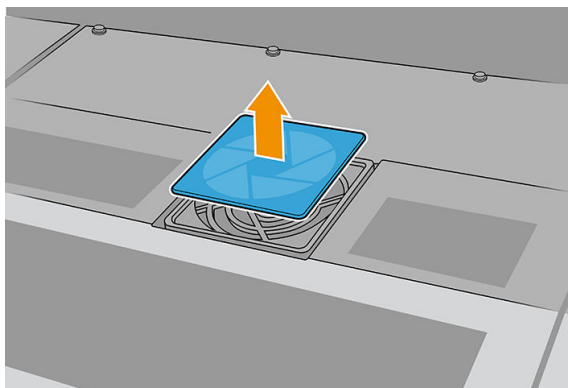
1. Zoek het ventilatiefilter van de uithardings-PCA dat moet worden vervangen.



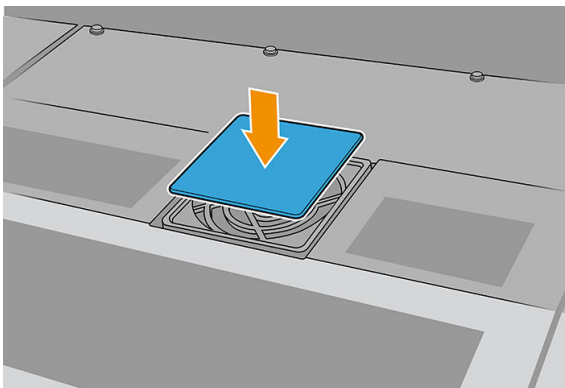
2. Verwijder de klep.



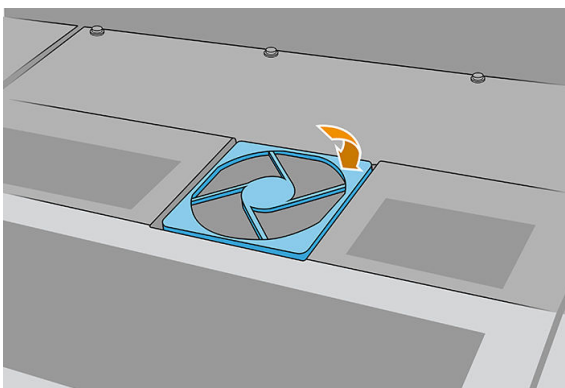
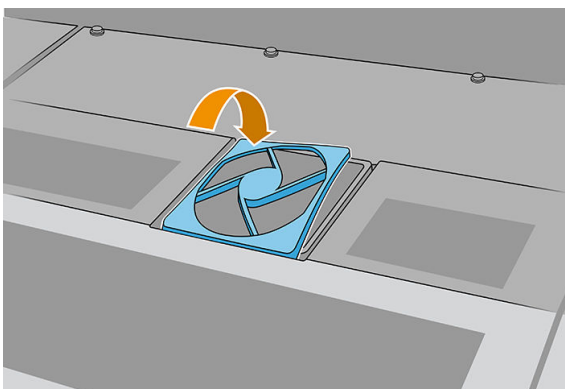
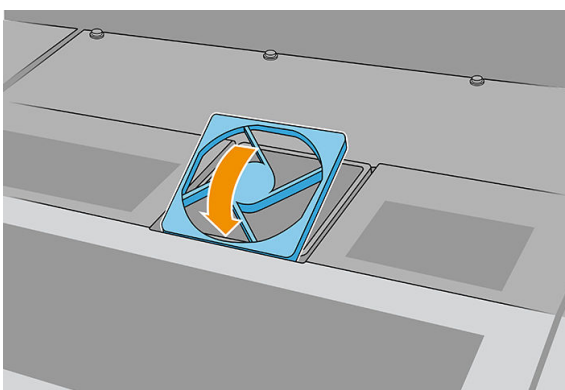
3. Verwijder het filter



4. Vervang het filter door een nieuw filter



5. Plaats de kap terug. Monteer eerst de punten die in de afbeelding worden weergegeven; buig daarna de tegenovergestelde hoek.



Het ventilatiefilte van de voedingskast reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

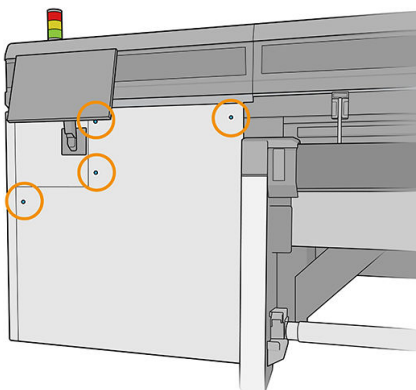
1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.

2. Schakel de printer uit.

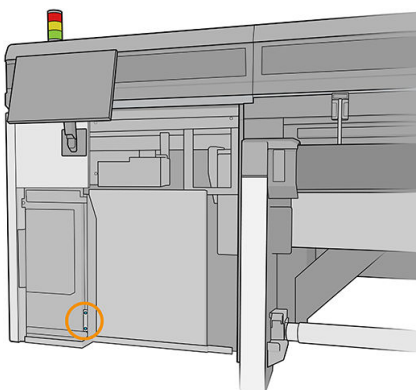


BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

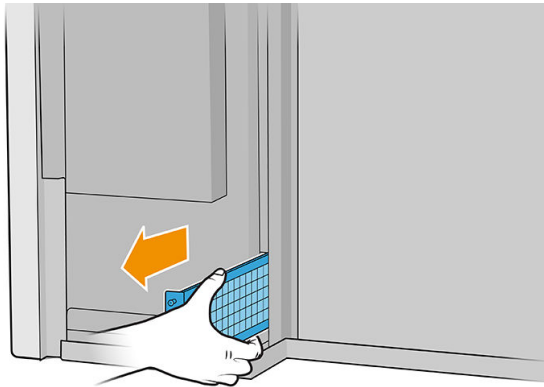
3. Verwijder de linker klep aan de invoerzijde van de printer.



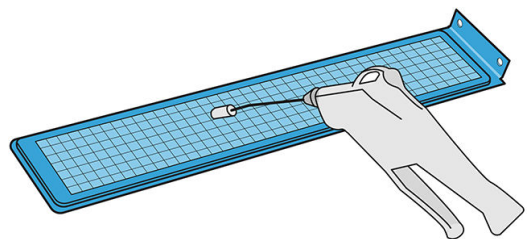
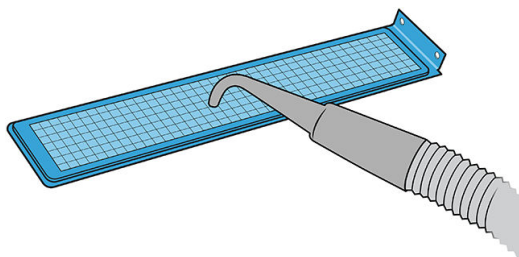
4. Maak de twee schroeven los waarmee het ventilatiefilte van de voedingskast is bevestigd.



5. Trek het ventilatiefilte van de voedingskast eruit.

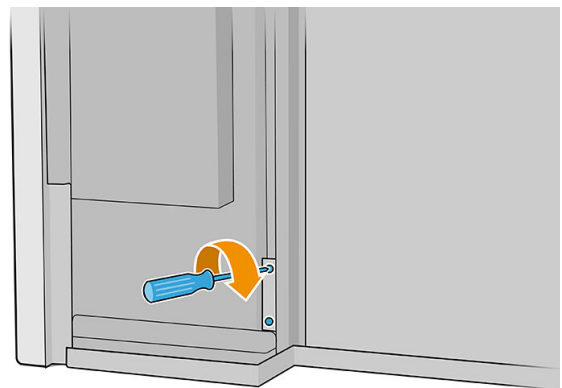
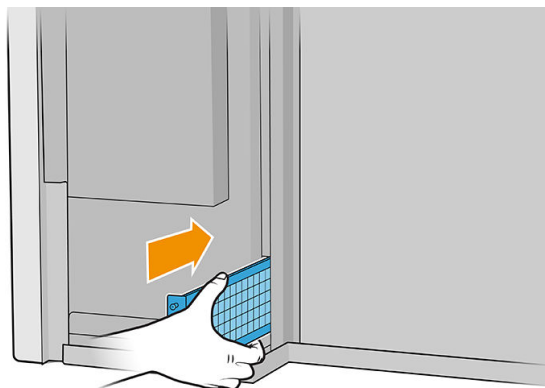


6. Reinig het filte met een stofzuiger of luchtpistool.



⚠ WAARSCHUWING! Het luchtpistool dat bij de printer is meegeleverd, is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt als u het gebruikt voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

7. Plaats het filte terug en draai de schroeven vast.



8. Plaats de linker klep terug.
9. Schakel de printer in.
10. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
11. Wacht tot de printer is opgestart.

🔧 BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

12. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

Een ventilatiefilter van de uithardings-PCA reinigen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



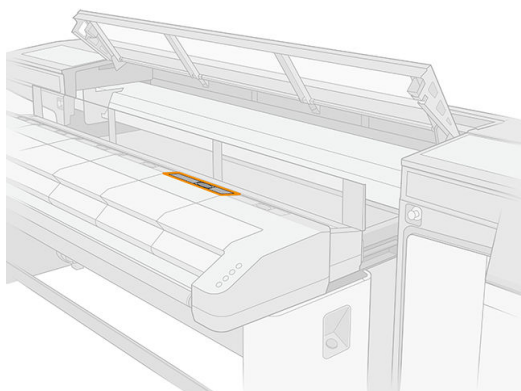
Gevaarlijk bewegend onderdeel



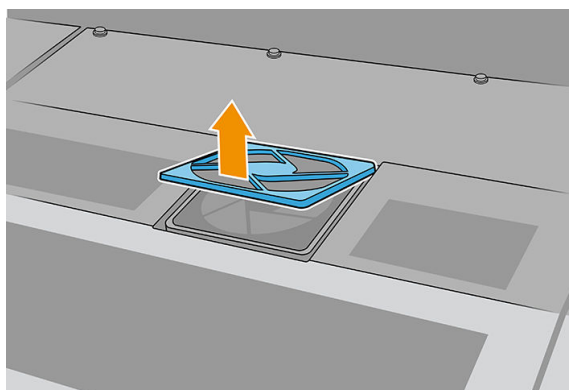
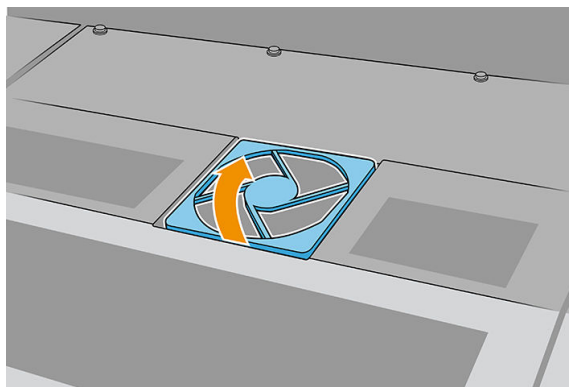
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

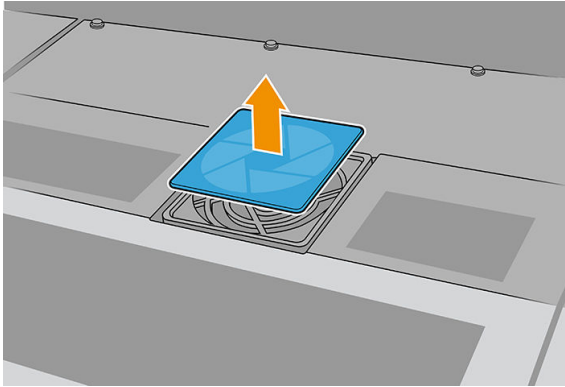
1. Zoek het ventilatiefilter van de uithardings-PCA dat moet worden gereinigd.



2. Verwijder de klep.

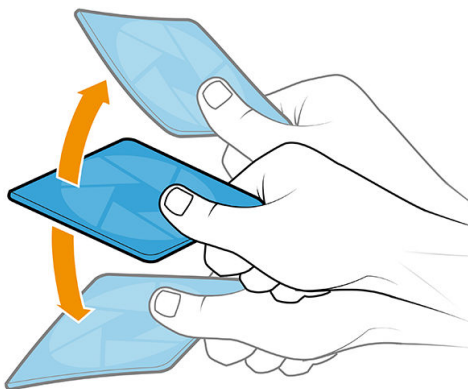


3. Verwijder het filter



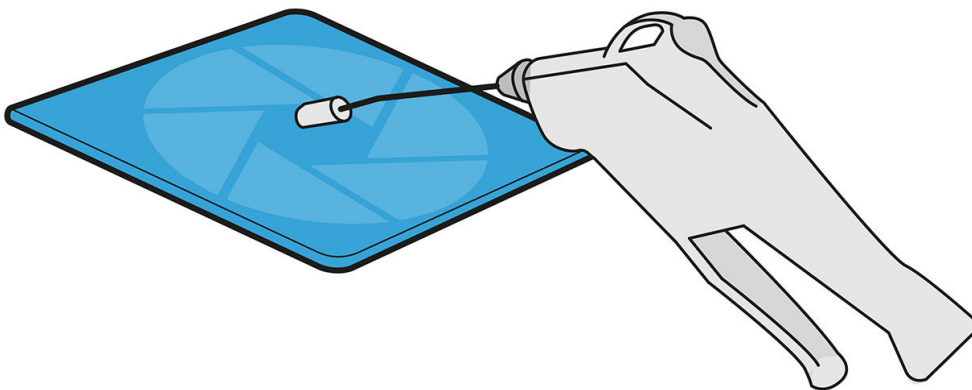
4. Reinig het filter met een pluisvrije doek.

U kunt het ook schudden of tegen een hard oppervlak slaan.

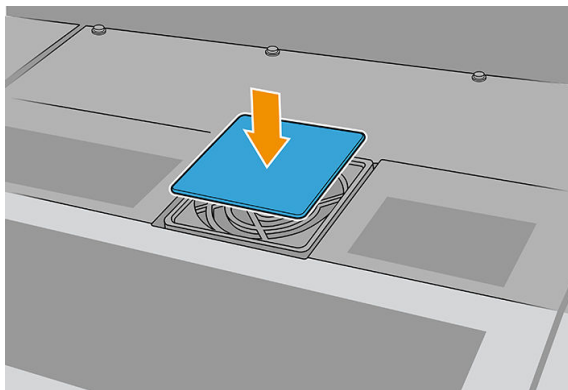


U kunt een luchtpistool gebruiken als u er een hebt.

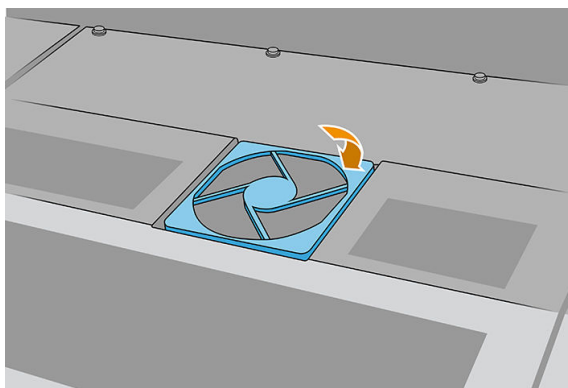
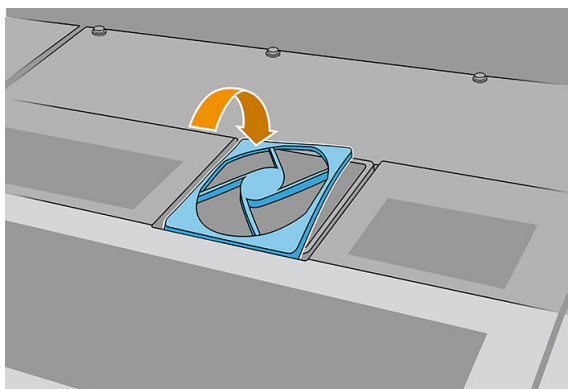
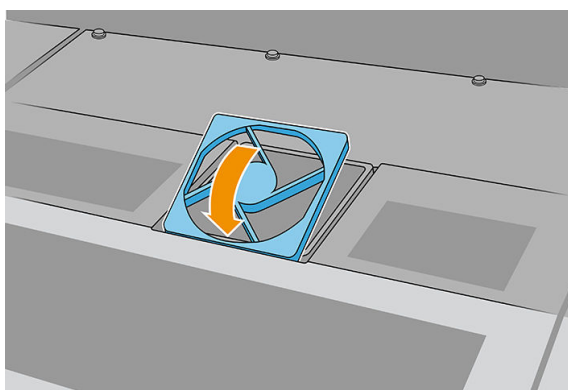
⚠ VOORZICHTIG: Het luchtpistool dat bij de printer is meegeleverd, is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt als u het gebruikt voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.



5. Plaats het gereinigde filte terug op zijn plaats.



6. Plaats de kap terug. Monteer eerst de punten die in de afbeelding worden weergegeven; buig daarna de tegenovergestelde hoek.



Het ventilatiefilte van de e-box reinigen



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

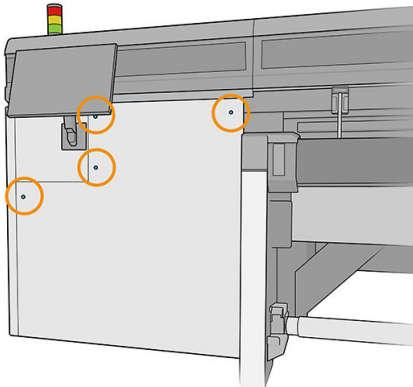
Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Schakel de printer uit.

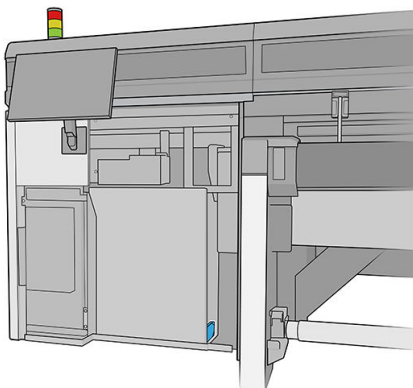


BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

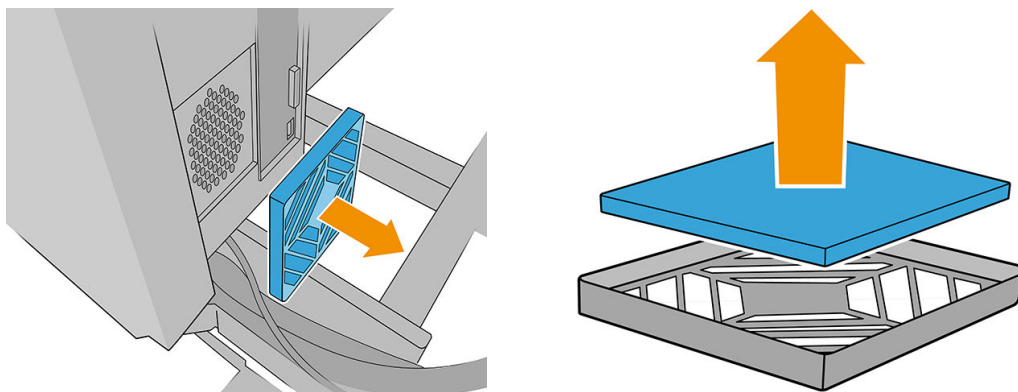
2. Zoek de paneleenheid rechtsachter.
3. Verwijder de paneleenheid rechtsachter.



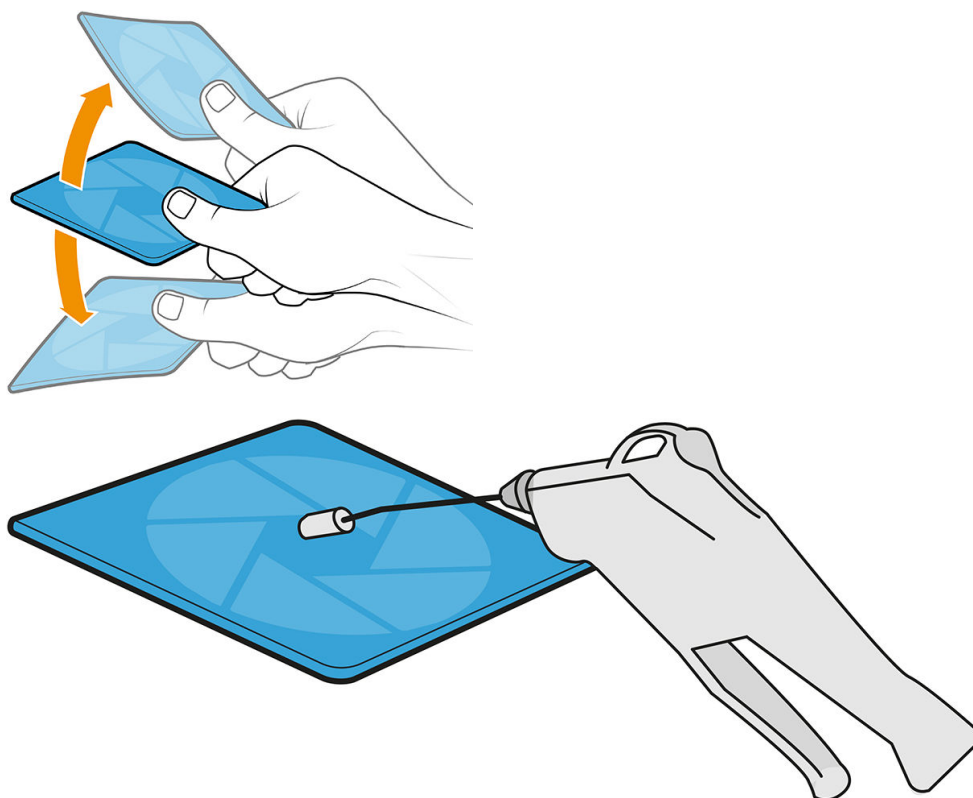
4. Zoek het ventilatiefilte van de elektriciteitskast onder de elektriciteitskast.



5. Verwijder het filte uit de elektriciteitskast en uit het frame.

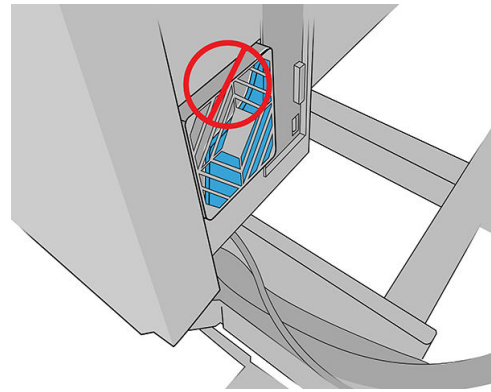
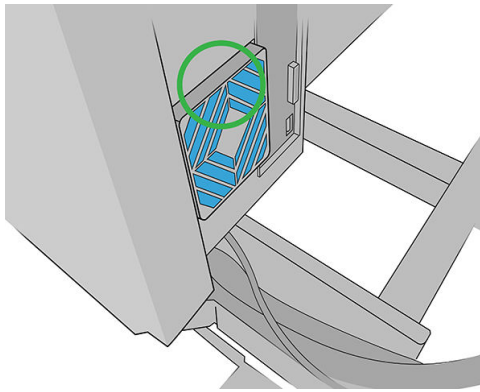


6. Pak het ventilatiefilter vast, schud het en reinig het met het luchtpistool. Zorg ervoor dat u het juist terugplaatst: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.



⚠ WAARSCHUWING! Het luchtpistool dat bij de printer is meegeleverd, is alleen bedoeld om de as op te pompen. Zorg ervoor dat u de lokale voorschriften opvolgt als u het gebruikt voor reinigingsdoeleinden, aangezien mogelijk extra veiligheidsbepalingen van kracht zijn.

7. Plaats het filter terug in het frame en plaats het frame terug in de elektriciteitskast.



8. Plaats de achterkant van het rechterpaneelgedeelte en de schroeven terug.
9. Schakel de printer in.
10. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
11. Wacht tot de printer is opgestart.



BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

12. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

Wanneer nodig

Zorg ervoor dat de printer niet aan het afdrukken is, dat het substraat wordt verwijderd en dat alle kleppen en vensters zijn gesloten en op hun juiste positie zitten. Zorg ervoor dat u de juiste veiligheidsmaatregelen volgt.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

Naast de periodieke onderhoudsprocedures na bepaald gebruik en inktverbruik, zijn er nog andere onderhoudstaken die moeten worden uitgevoerd wanneer dat nodig is:

- [De contactpunten van de printkophouder reinigen](#)
- [Een asventiel vervangen](#)
- [De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen](#)
- [De sluitklep van de spectrofotometer vervangen](#)
- [De printkop-primers invetten](#)
- [Het reinigingsblad van de linker printkop vervangen](#)
- [De fle afvalinkt voor printkopreiniging legen](#)
- [Het schuimblok van de linker lekbak vervangen](#)

- [Een tussentank vervangen](#)
- [De ventilatiefilter van de e-box vervangen](#)
- [Het ventilatiefilter van de voedingskast](#)
- [Een wiel van de uitlijningsbalk vervangen](#)
- [De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen](#)
- [De stootkussens van de scan-as vervangen](#)
- [De aerosolventilatormodule vervangen](#)
- [De poten van de botssensor vervangen](#)
- [De uitlijningsbalk vervangen](#)
- [De lampjes van het afdrukgebied vervangen](#)
- [De fle afvalinkt van de printkopreiniging vervangen](#)
- [De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop vervangen](#)
- [De hulpprintkop vervangen](#)

De contactpunten van de printkophouder reinigen

⚠ WAARSCHUWING! Deze bewerking kan alleen door opgeleid personeel worden uitgevoerd!

📋 OPMERKING: Tijdens de installatie van de printer heeft het aangewezen personeel training voor het veilige gebruik en onderhoud van de printer gehad. Het is niet toegestaan de printer te gebruiken zonder deze training.

⚠ WAARSCHUWING! Lees en volg de veiligheidsmaatregelen om te controleren of u de apparatuur veilig gebruikt: zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#). U wordt verwacht de juiste technische opleiding en ervaring te hebben die nodig zijn om bekend te zijn met de gevaren waaraan u kunt worden blootgesteld bij het uitvoeren van een taak en de juiste maatregelen te treffen om de risico's voor uzelf en anderen te minimaliseren.



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

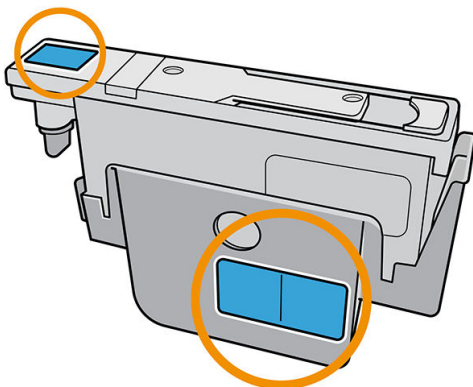
De printkopcontactpunten in de wagensleuf reinigen

1. Zorg ervoor dat u het printerreinigingspakket hebt dat bij uw printer is meegeleverd.
2. Bepaal welke printkop gereinigd moet worden, gebruikelijk nadat de Internal Print Server vervanging of terugplaatsing ervan heeft aanbevolen.
3. Open de afdekking van de afdrukwagen.
4. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 143](#).



5. Verwijder voorzichtig de printkoppen die gereinigd moeten worden uit de wagen en bescherm deze met de oranje verzegelingsdoppen.

⚠ VOORZICHTIG: Zorg ervoor dat elke printkop zijn eigen kleur dop heeft. Dit geldt met name voor de doppen van optimalisatieprintkoppen, omdat er daar hoog risico bestaat voor schade aan de sproeiers als deze worden gemengd met de kleurprintkoppen en andersom. De optimalisatiedoppen zijn van labels voorzien zoals hieronder aangegeven.



💡 TIP: Onthoud welke printkop uit welke sleuf komt; de printer geeft een foutmelding als u een printkop in een andere sleuf plaatst.

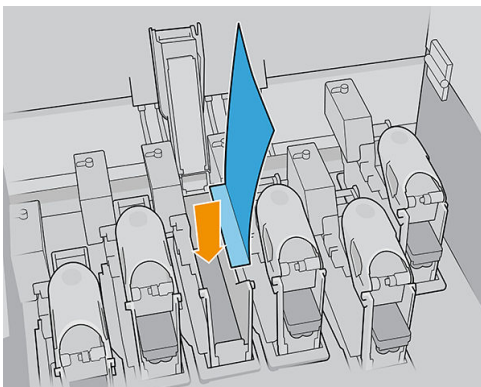
6. Verlicht de printkopsleuf in de afdrukwagen en controleer de elektrische aansluitingen op vuil.

💡 TIP: Als u wit papier achter de contactpunten houdt, is het contrast groter en is eventueel vuil beter zichtbaar.

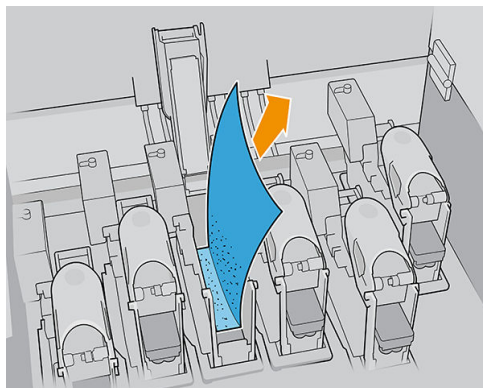


7. Reinig de vuile contactpunten voorzichtig, maar grondig, met behulp van een pluisvrije doek. Een stuk papier of doek kan worden gebruikt om het vuil te verzamelen.

⚠ VOORZICHTIG: Reinig de contactpunten zeer voorzichtig met een verticale beweging, anders kunnen ze beschadigd raken.



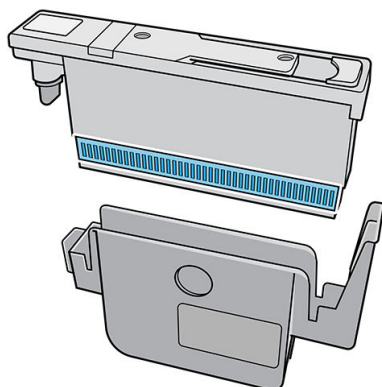
8. Verwijder het stuk papier of doek om te voorkomen dat het vuil verspreidt.



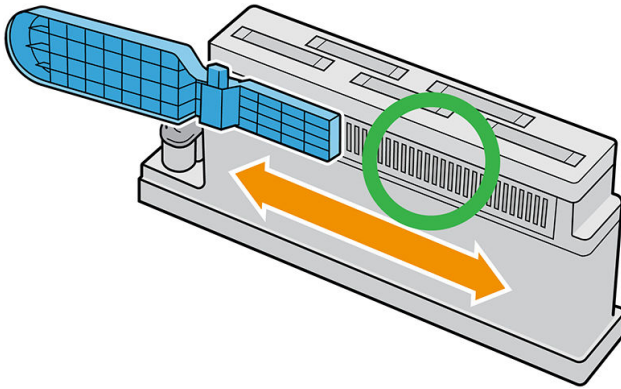
9. Verlicht de printkopsleuf opnieuw om te controleren of de elektrische contactpunten nu schoon en onbeschadigd zijn.

De printkopcontactpunten op de printkop reinigen

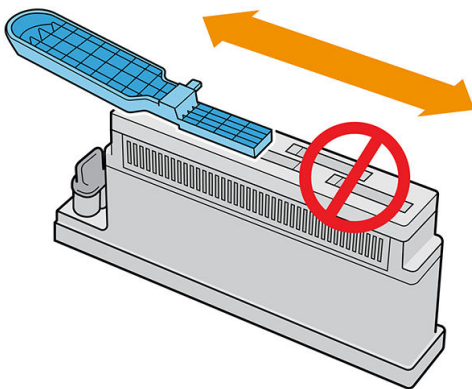
1. Gebruik een pluisvrije doek om de elektrische contactpunten voorzichtig te reinigen.
2. Let op: gebruik alleen verticale bewegingen, omdat de contactpunten anders beschadigd kunnen raken.
3. Reinig de onderkant van de printkophouder vooral zeer voorzichtig
4. Verwijder de printkopdop en zoek de contactpunten.



5. Reinig de contactpunten.



⚠ VOORZICHTIG: De verbindingsswisser van de printkop **niet** gebruiken om de sproeiers te reinigen!



6. Wacht totdat de contactpunten droog zijn.
7. Plaats de printkoppen terug in dezelfde sleuf als waar ze vandaan kwamen.
8. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.
9. Schakel de printer op de juiste wijze in voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer aan op pagina 144](#).



Een asventiel vervangen

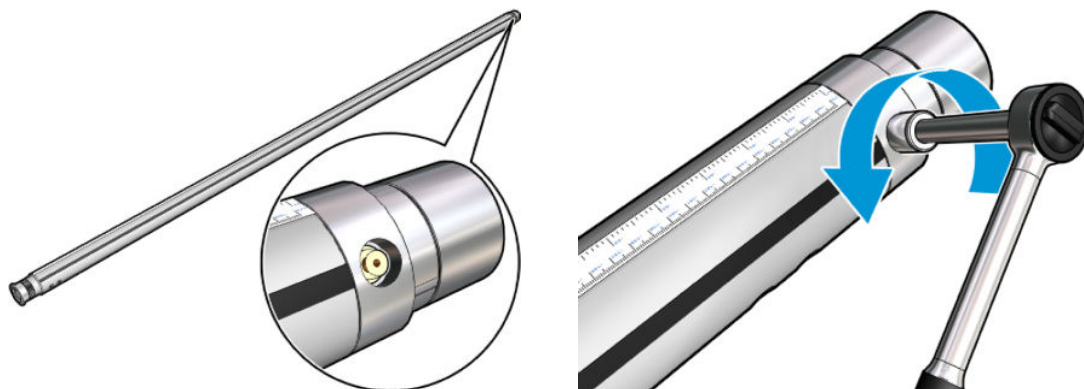


Risico op beklemde vingers

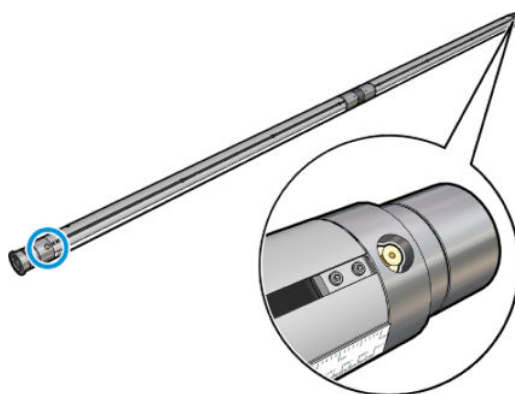
Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Zorg ervoor dat u de asluchtventiel hebt die is meegeleverd in de basis inbegrepen in de standaard uptimekit.
2. Zorg ervoor dat u een steeksleutel voor de buis van hebt en het pneumatische pistool.

3. Druk op het ventiel om de as leeg te laten lopen.
4. Verwijder het asventiel met de steeksleutel voor de buis.



 **OPMERKING:** Onthoud dat de as voor twee rollen, twee ventielen heeft; zoek degene die vervangen moet worden.



5. Plaats het nieuwe ventiel en draai dit vast. Het ventiel moet strak gedraaid worden op de goede plek, zonder het te forceren met de sleutel.
6. Toets het nieuwe ventiel door de as op te blazen en leeg te laten lopen.

De uithardingsventilator en weerstandmodule vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd
vingers



Gevaarlijk bewegend
onderdeel



Gevaar van elektrische
schok



Bewegende
ventilatorbladen

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

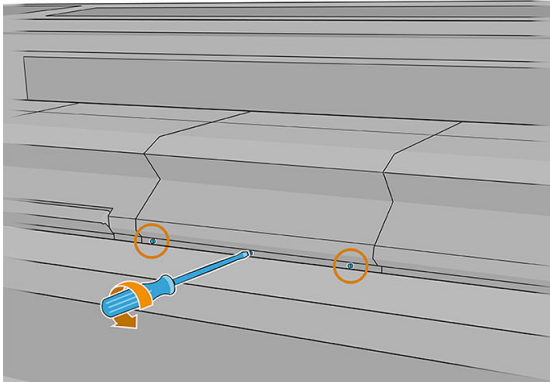
De Internal Print Server geeft aan welke module moet worden vervangen.

Verwijderen

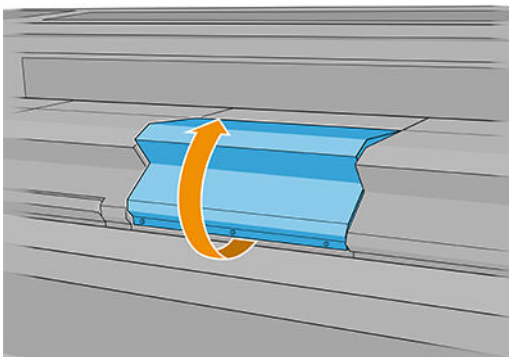
1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.



2. Verplaats de uitvoerrol naar beneden.
3. Gebruik een lange platte schroevendraaier om de schroeven uit de uithardingsmodule te verwijderen.

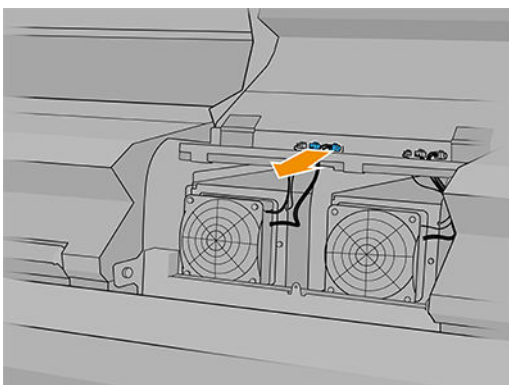


4. Til de afdekplaat van de module op om toegang tot de binnenkant te krijgen.

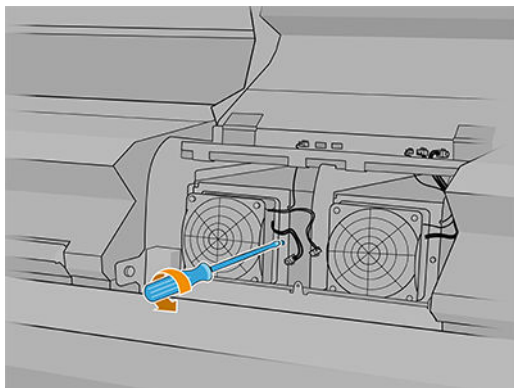


5. Koppel de twee kabels los die hieronder worden getoond. U moet op de bevestigingsklem drukken op elk van de twee aansluitingen, en voorzichtig aan de kabel trekken.

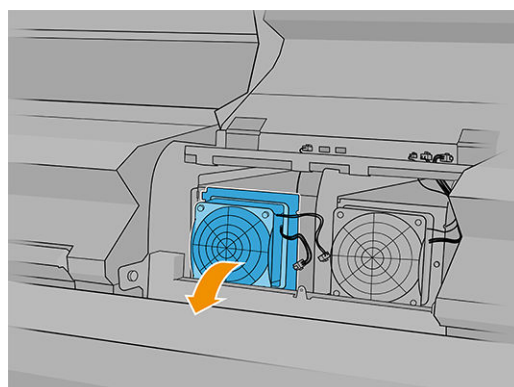
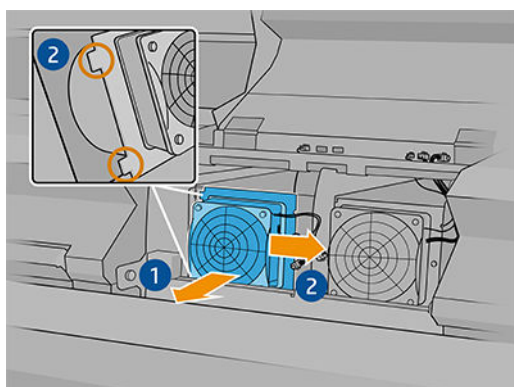
 **OPMERKING:** U ziet drie kabels. De kabel aan de linkerkant is de kabel van de temperatuursensor die niet moet worden losgekoppeld.



6. Draai de schroeven van de ventilator-/weerstandmodule los met een schroevendraaier.

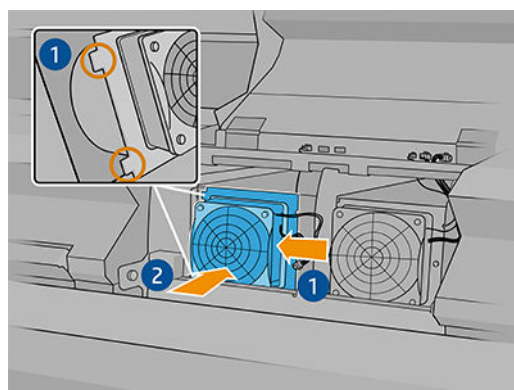
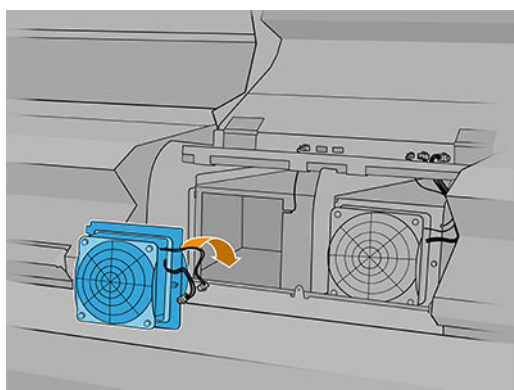


7. Verwijder de ventilator-/weerstandmodule.



Installatie

1. Plaats de nieuwe ventilator-/weerstandmodule op zijn plaats. Draai de schroef vast en verbind de twee kabels aan elke ventilatie-weerstandmodule.



2. Sluit de hardingsmodule en controleer daarbij of de pinnen in de juiste positie staan; zet ze vervolgens vast.
3. Sluit de klep van de module.
4. Schroef de klep van de module vast met een schroevendraaier.
5. Schakel de printer in.

De sluitersklep van de spectrofotometer vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

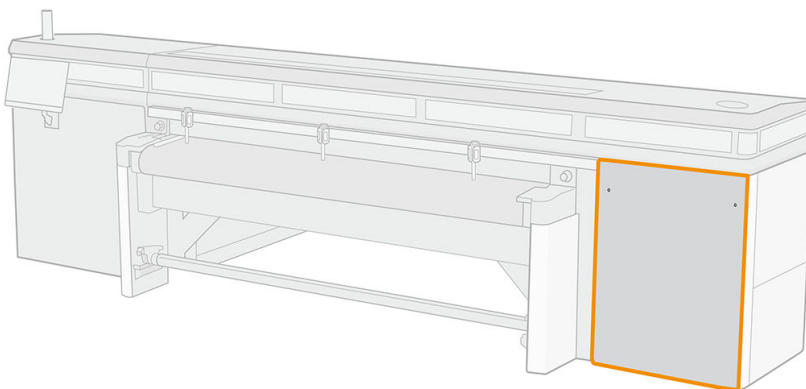
Verwijderen

1. Schakel de printer uit.

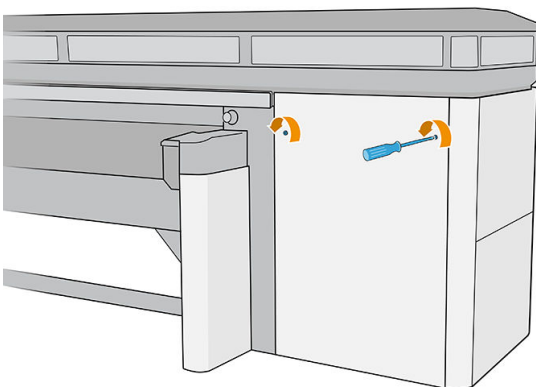


BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

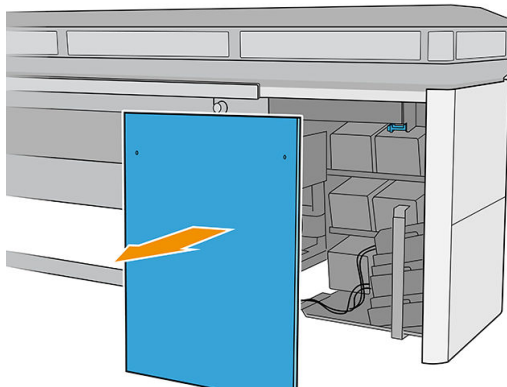
2. Zoek de klep van het inkttoevoersysteem aan de rechterkant van de invoerzijde van de printer.



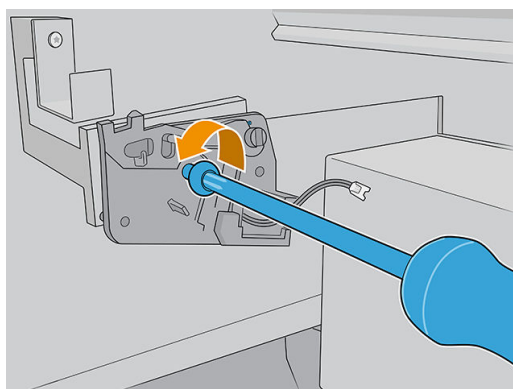
3. Verwijder twee schroeven uit de klep.



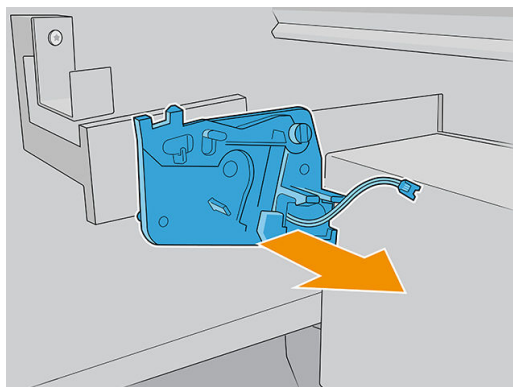
4. Verwijder de klep.



5. Koppel het netsnoer van de spectrofotometer los.
6. Verwijder de schroef waarmee de sluitklep van de spectrofotometer is bevestigd.



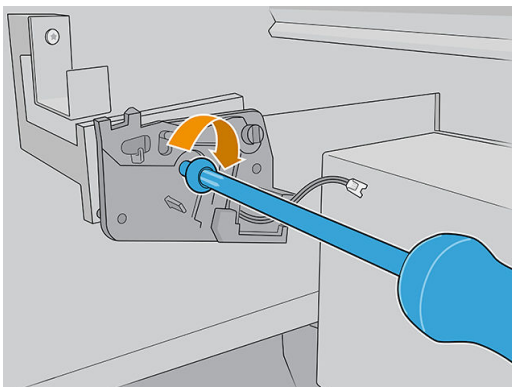
7. Verwijder de sluitklep van de spectrofotometer.



Installatie

1. Haal de nieuwe sluitklep van de spectrofotometer uit de verpakking.

2. Installeer de nieuwe sluiterklep van de spectrofotometer en bevestig deze met dezelfde schroef die u eerder hebt verwijderd.



3. Steek het netsnoer van de spectrofotometer weer in de printer.
4. Plaats de kap terug.
5. Zorg ervoor dat alle deuren en kleppen op de printer zijn gesloten.
6. Schakel de printer in.
7. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
8. Wacht tot de printer is opgestart.



BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

9. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De printkop-primers invetten



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie



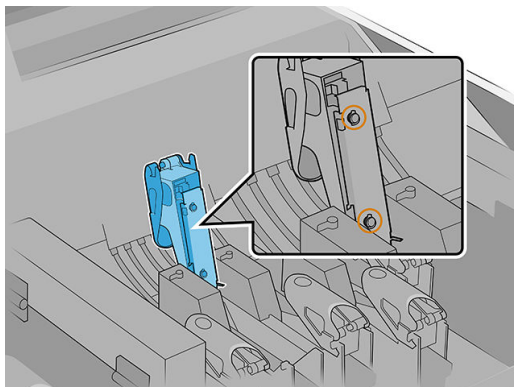
OPMERKING: Voer deze procedure uit wanneer de systeemfout Y088-0001-0X41 wordt weergegeven.

1. Schakel de printer op de juiste wijze uit voor onderhoudswerkzaamheden: zie [Zet de printer uit op pagina 143](#).

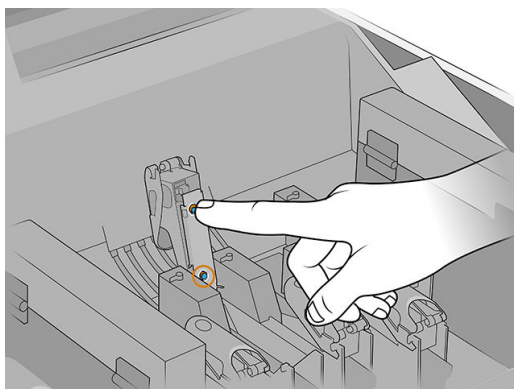


2. Open de afdekking van de afdrukwagen.

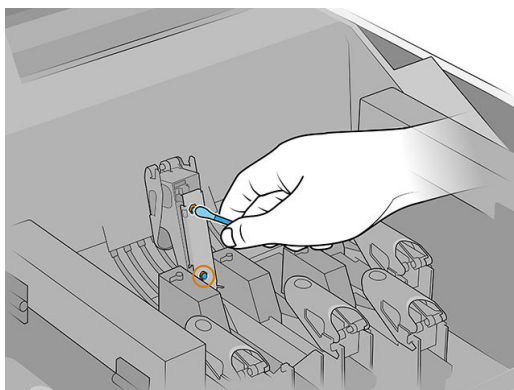
3. Nadat u de printkop hebt opgetild, kunt u twee O-ringen zien die de verbindingen tussen de afdekplaat van de printkoppen en de printkop verzegelen.



4. Smeer met een vinger een beetje vet op de O-ringen om hun prestaties te verbeteren. Een geschikt vet kunt u vinden in een spuit in de printeronderhoudskit.



Het vet moet alleen op het zwarte rubberen gedeelte worden aangebracht. Als het vet in de centrale opening komt, verwijder dit dan met een tandenstoker of een soortgelijk hulpmiddel.



5. Sluit de afdekking van de printkoppen, de afdekking van de afdrukwagen en de toegang tot de printkop.

Het reinigingsblad van de linker printkop vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



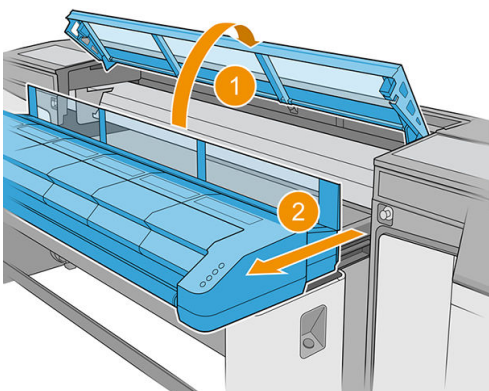
Gevaarlijk bewegend onderdeel



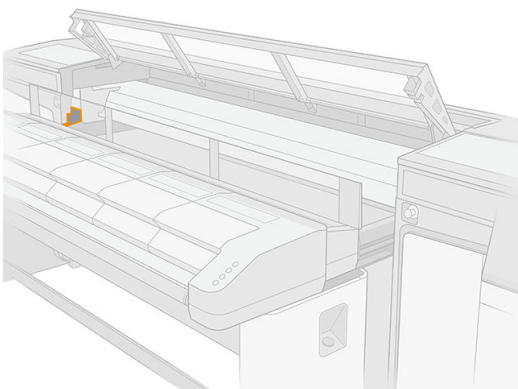
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

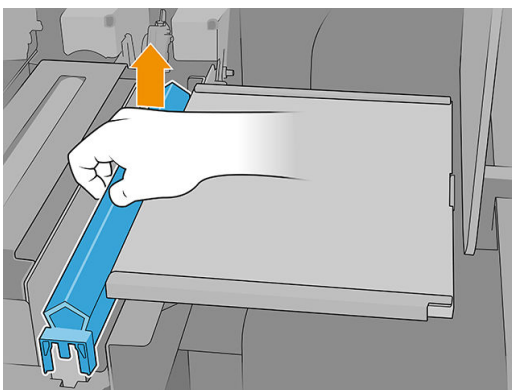
1. Open de bovenklep (1) en de uithardingsmodule (2).



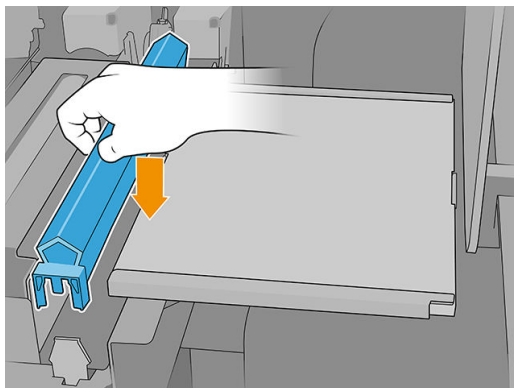
2. Zoek het linker printkopreinigingsblad aan de linkerkant van het afdrukgebied naast de linker lekbak.



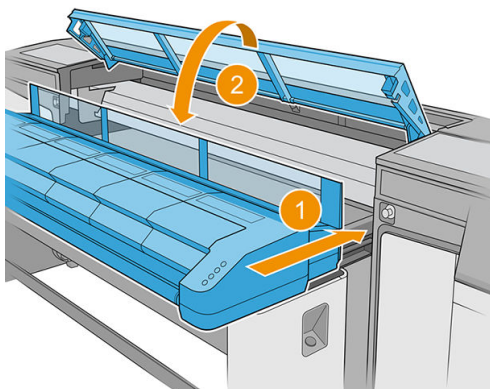
3. Ga naar het rubberen blad in het midden en trek het eruit.



4. Plaats het nieuwe blad.



5. Sluit de uithardingsmodule (1) en de bovenklep (2).



6. Kalibreer het reinigingsblad van de linker printkop.

De fle afvalinkt voor printkopreiniging legen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

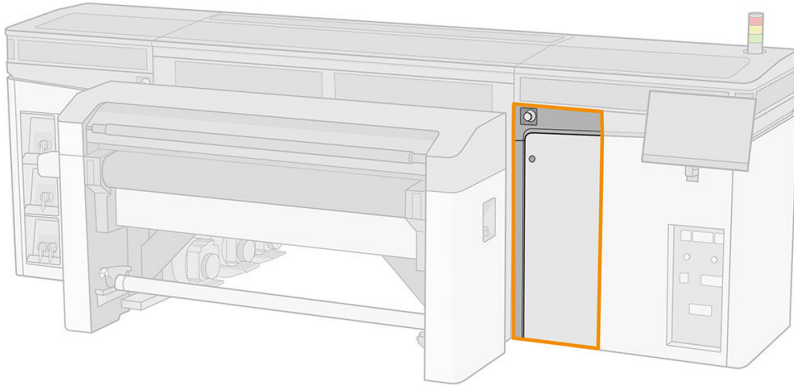


Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

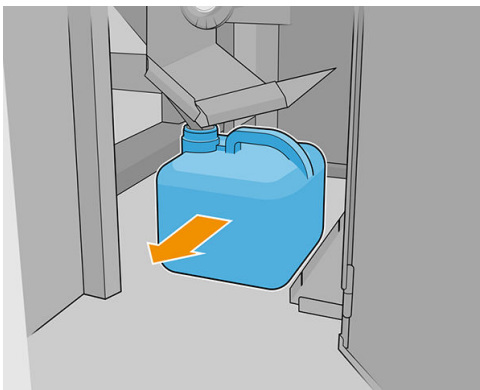
1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.

2. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.




3. Verwijder de fle afvalinkt.

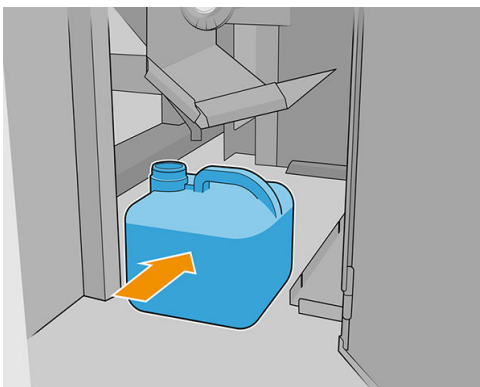
 **TIP:** Het wordt aanbevolen handschoenen te dragen bij deze procedure.



4. Maak de fle afvalinkt leeg.

 **OPMERKING:** De fle bevat een mengsel van inktadditieven en water. Verwijder dit mengsel volgens de plaatselijke milieuvoorschriften. U vindt de veiligheidsinformatie (SDS) voor de inkt op <http://www.hp.com/go/msds>.

5. Zet de lege fle weer op zijn plaats. Zorg ervoor dat de opening van de fle zo is geplaatst dat de vloeistof wordt opgevangen.



6. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.

Het schuimblok van de linker lekbak vervangen

Zie [Het schuimblok van de linker lekbak vervangen op pagina 105](#).

Een tussentank vervangen

Zie [Een tussentank controleren en vervangen op pagina 179](#).

De ventilatiefilter van de e-box vervangen



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok



Bewegende ventilatorbladen

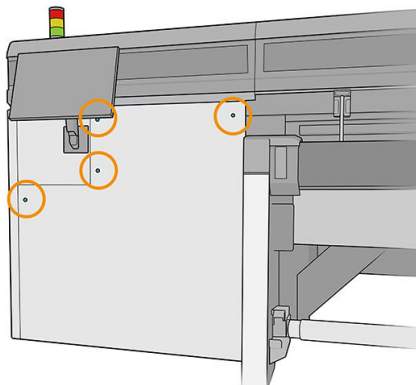
Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

1. Zorg dat u het nieuwe ventilatiefilter van de elektriciteitskast hebt, dat in de printeronderhoudskit is meegeleverd.
2. Schakel de printer uit.

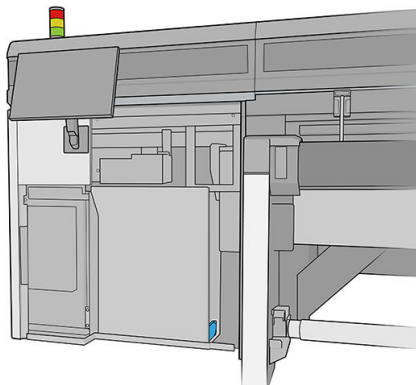


BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

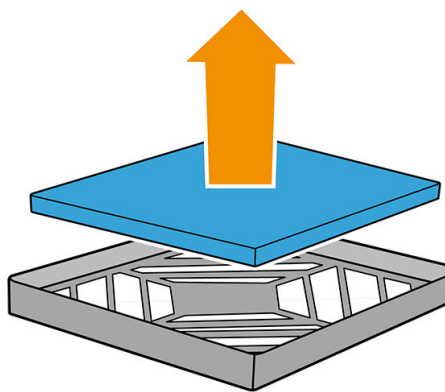
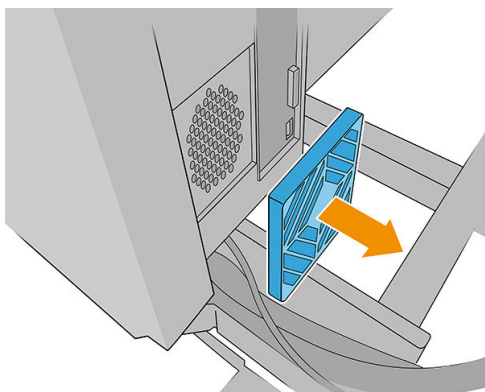
3. Zoek de paneleenheid rechtsachter.
4. Verwijder de paneleenheid rechtsachter.



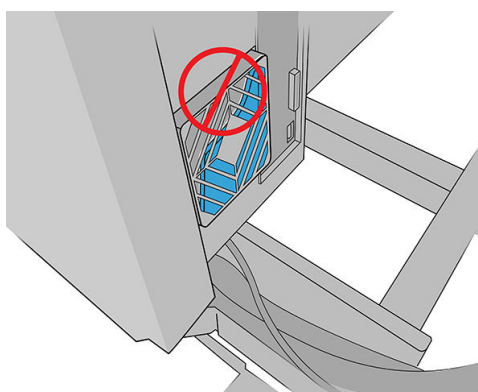
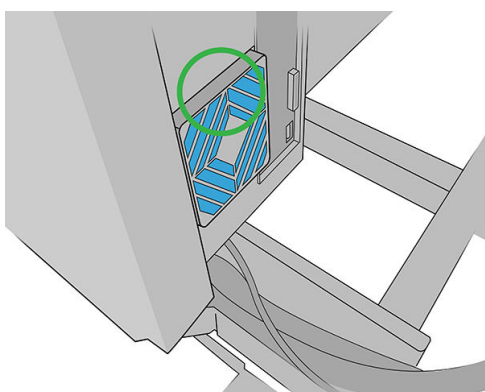
5. Zoek het ventilatiefilter van de elektriciteitskast onder de elektriciteitskast.



6. Verwijder het filter uit de elektriciteitskast en uit het frame.



7. Vervang het ventilatiefilte met een nieuwe. Zorg ervoor dat u het ventilatiefilte juist plaatst: het moet het vierkante oppervlak van de ventilator bedekken.
8. Plaats het filte terug in het frame en plaats het frame terug in de e-box.



9. Plaats de achterkant van het rechterpaneelgedeelte en de schroeven terug.
10. Schakel de printer in.
11. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
12. Wacht tot de printer is opgestart.

 **BELANGRIJK:** De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

13. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

Het ventilatiefilte van de voedingskast



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend
onderdeel



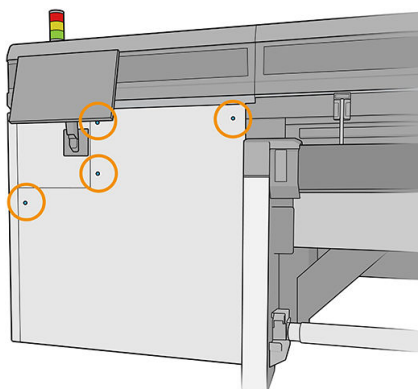
Gevaar van elektrische
schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

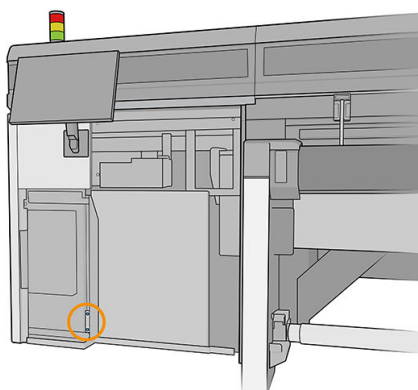
1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
2. Schakel de printer uit.

 **BELANGRIJK:** Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

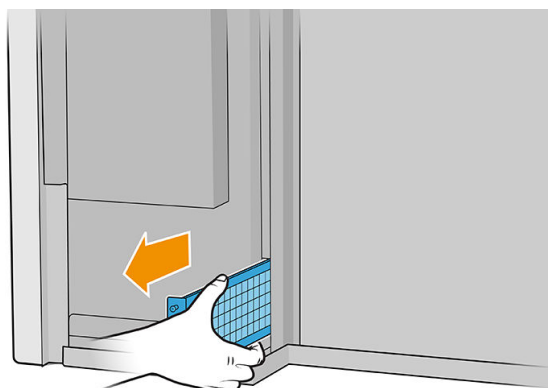
3. Verwijder de linkerklep aan de invoerzijde van de printer.



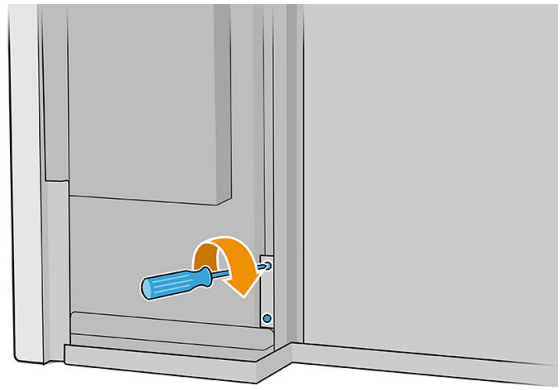
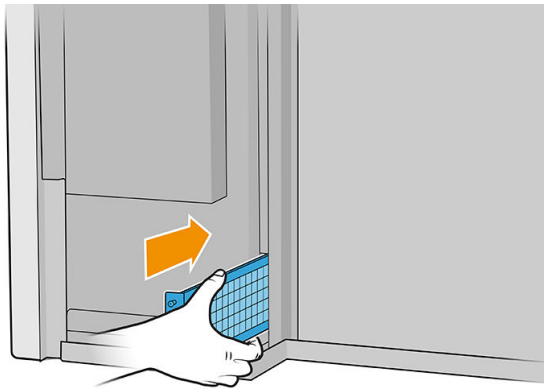
4. Maak de twee schroeven los waarmee het ventilatiefiltre van de voedingskast is bevestigd.



5. Trek het ventilatiefiltre van de voedingskast eruit.



6. Installeer het ventilatiefiltre van de voedingskast en draai de schroeven vast.



7. Plaats de linkerklep terug.
8. Schakel de printer in.
9. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
10. Wacht tot de printer is opgestart.



BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

11. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

Een wiel van de uitlijningsbalk vervangen



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_wheels

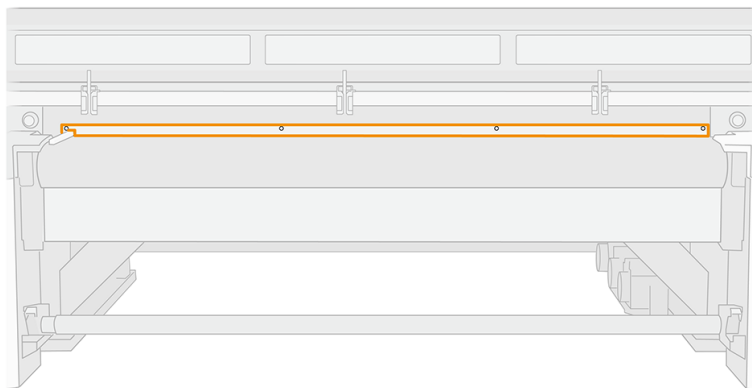
1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
2. Zet de voorste uitlijningsbalk in de servicepositie.
3. Schakel de printer uit.



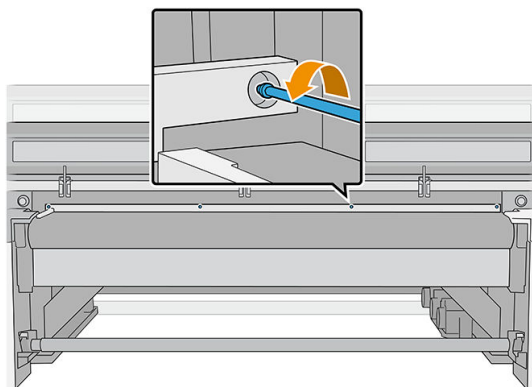
BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

4. Schuif de wagen voorzichtig naar rechts totdat deze stopt.

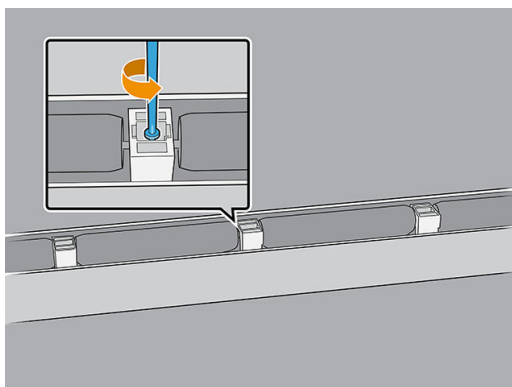
5. Zoek de uitlijningsbalk in het substraatpad aan de invoerzijde van de printer.



6. Schroef de voorste uitlijningsbalk los en verwijder deze. Vijf schroeven moeten worden verwijderd.

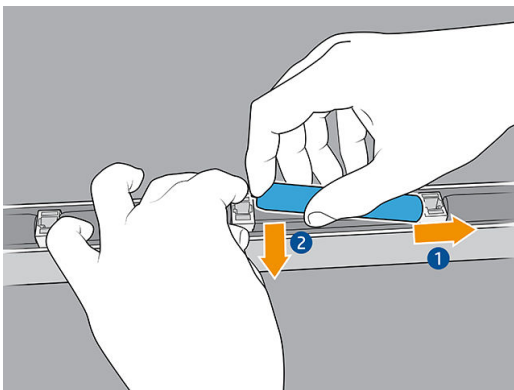



7. Plaats de uitlijningsbalk op een tafel of andere vlakke ondergrond en zoek het wiel dat moet worden vervangen.
8. Ontgrendel het wiel door de schroef te verwijderen waarmee het is bevestigd.



9. Verwijder het wiel.

10. Plaats het nieuwe wiel zoals hieronder wordt weergegeven en bevestig het met de schroef.



 **OPMERKING:** De wielsteun bevat twee wielen, één aan elke kant. Om het wiel juist te installeren, moet u de steun een beetje optillen om beide wielen tegelijkertijd te positioneren.

11. Controleer of de wielen vrij kunnen draaien.
12. Plaats de voorste uitlijningsbalk terug en bevestig deze met de schroeven die u eerder hebt verwijderd.
13. Schakel de printer in.
14. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
15. Wacht tot de printer is opgestart.

 **BELANGRIJK:** De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

16. Kalibreer de uitlijningsbalk.
17. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen


Zie [De reinigingsbladen van de rechter printkop vervangen op pagina 166](#).

De stootkussens van de scan-as vervangen

De scan-as heeft twee stootkussens, één aan iedere kant van de printer.

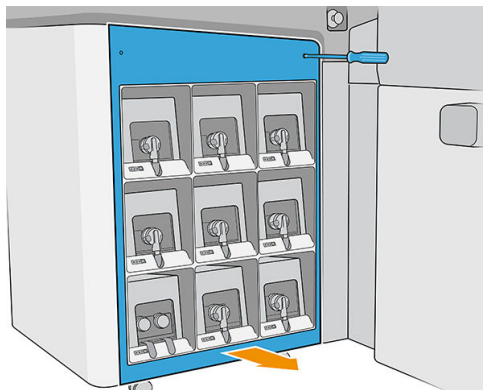
Kant van het inkttoevoersysteem

1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
2. Schakel de printer uit.

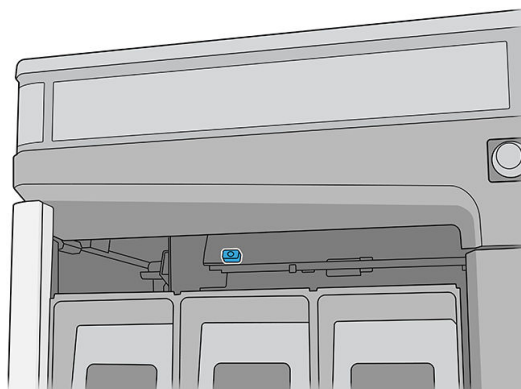
 **BELANGRIJK:** Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

3. Zoek het stootkussen van de scan-as aan de achterkant van het inkttoevoersysteem.

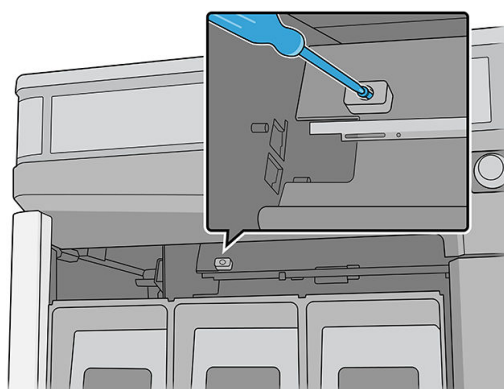
4. Verwijder de voorklep van het inkttoevoersysteem.



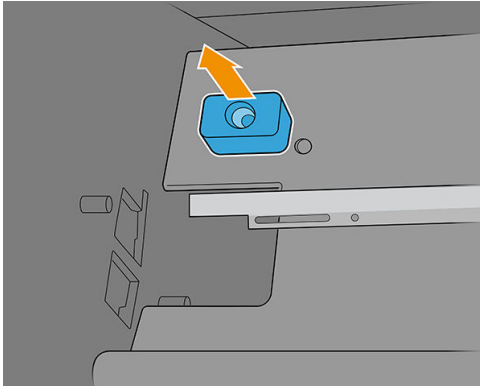
5. Krijg toegang tot het stootkussen via de opening tussen de inktten en de bovenklep.



6. Gebruik een T25-schroevendraaier om de schroef te verwijderen waarmee het stootkussen van de scan-as is bevestigd.



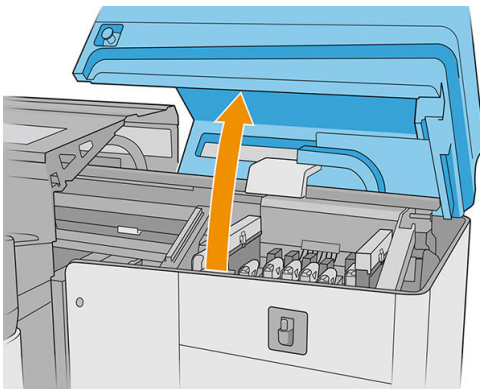
7. Verwijder het stootkussen van de scan-as.



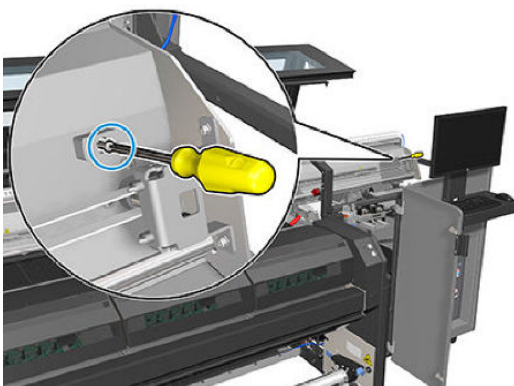
8. Installeer het nieuwe stootkussen van de scan-as en bevestig dit met dezelfde schroef.
9. Plaats de afdekplaat terug.

Kant van het servicestation

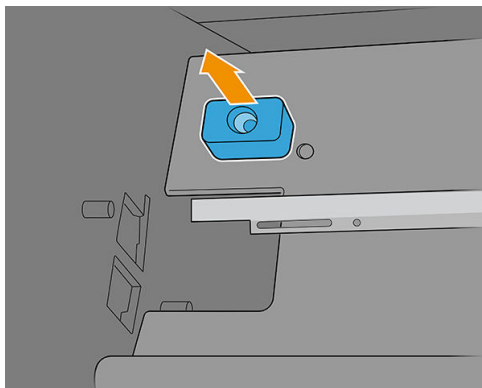
1. Open de afdekking van de afdrukwagen.



2. Gebruik een T25-schroevendraaier om de schroef te verwijderen waarmee het stootkussen van de scan-as is bevestigd.



3. Verwijder het stootkussen van de scan-as.



4. Installeer het nieuwe stootkussen van de scan-as en bevestig dit met dezelfde schroef.
5. Sluit de afdekking van de afdrukwagen.
6. Schakel de printer in.
7. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
8. Wacht tot de printer is opgestart.



BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

9. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De aerosolventilatormodule vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

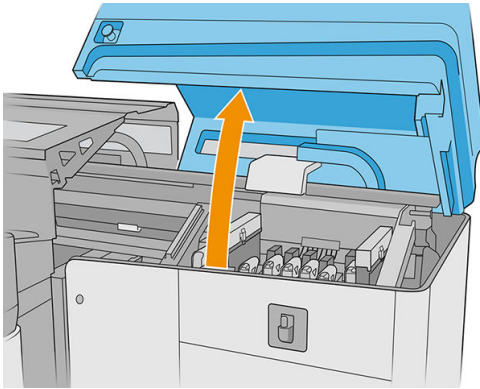
Vervanging van de aerosolventilatiemodules voorbereiden

1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
2. Schakel de printer uit.

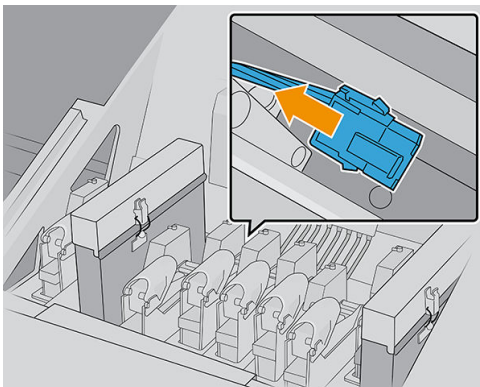


BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

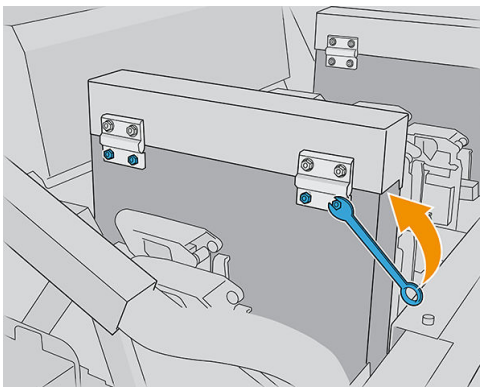
3. Open de afdekking van de afdrukwagen.



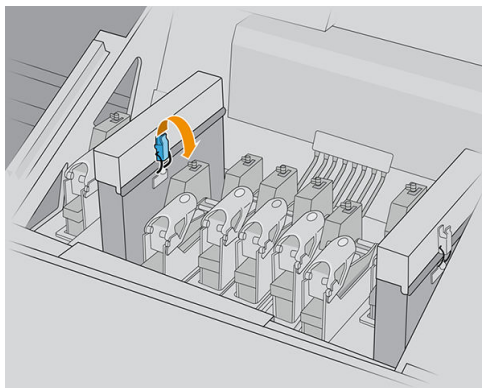
4. Koppel de twee kabelaan sluitingen van de aerosolventilatie los.



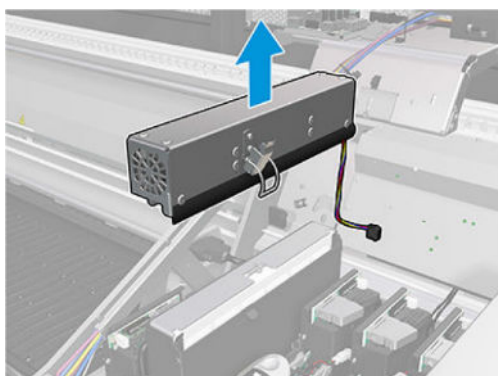
5. Verwijder de scharnieren waarmee het aerosoldeksel en de aerosolbus zijn bevestigd door vier moeren los te draaien met een sleutel van 7 mm. U moet de moeren vasthouden zodat ze niet in de wagen vallen en kwijtraken.



6. Open de vergrendeling.



7. Verwijder de aerosolventilatiemodule en plaats de nieuwe.



8. Plaats de scharnieren en moeren terug en draai ze vast.
9. Sluit de twee aerosolventilatiekabels aan.
10. Schakel de printer in.
11. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
12. Wacht tot de printer is opgestart.



BELANGRIJK: De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

13. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De poten van de botssensor vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend
onderdeel



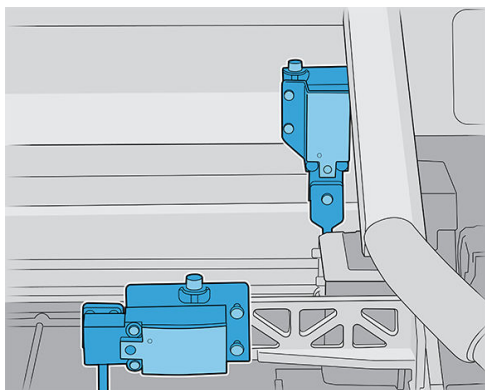
Gevaar van elektrische
schok


Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_crash_sensor_leg

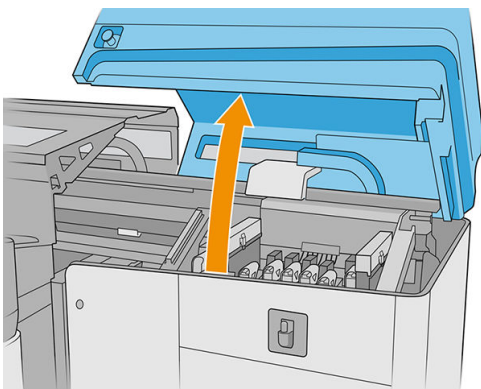
De wagen heeft twee botssensoren die elk zijn bevestigd aan een poot.



 **OPMERKING:** Er zijn twee poten meegeleverd met de kit; kijk goed of u de juiste installeert.

Vervang de poot van de voorste botssensor

1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
2. Open de afdekking van de afdrukwagen.

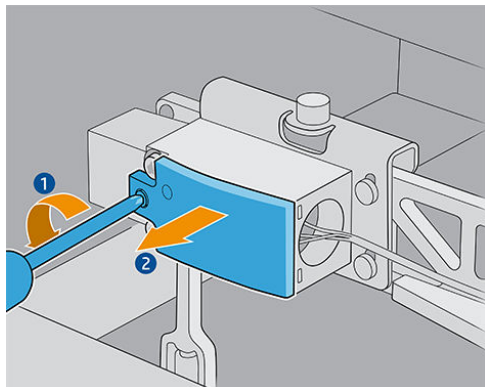


3. Verplaats de wagen handmatig naar de servicestand (helemaal rechts).

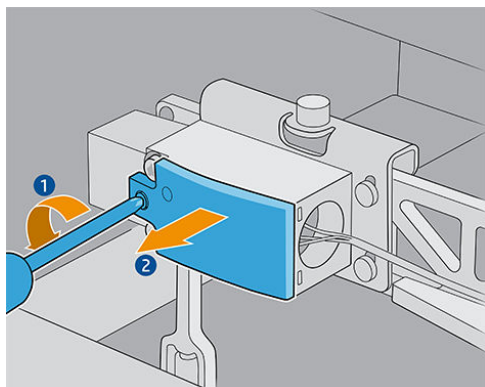
4. Draai de twee schroeven los en verwijder het metalen onderdeel.



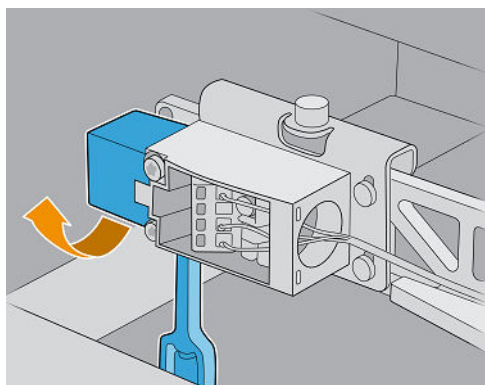
BELANGRIJK: Verwijder de schroeven niet uit de afdekking van de crashsensor.



5. Draai de schroef los waarmee het gele onderdeel is bevestigd en verwijder zowel het onderdeel als de schroef.



6. Verwijder de zwarte klep.



7. Verplaats de wagen een beetje naar links om te voorkomen dat u de printkopreinigingsrol aanraakt wanneer u de poot verwijderd.
8. Draai de poot van de botssensor 45° naar links om deze te verwijderen.

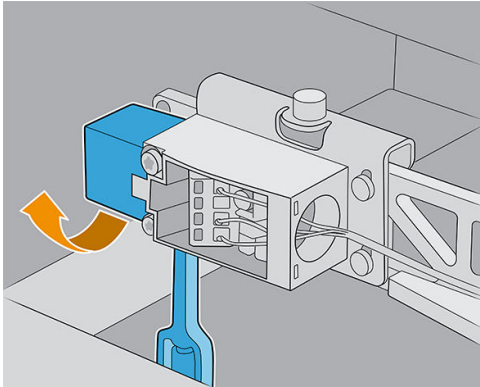


VOORZICHTIG: De poot kan slechts in één richting worden gedraaid; probeer deze niet in de andere richting te forceren.

VOORZICHTIG: Pas op dat u niet tegen de rubberen bladen van het printkopreinigingssysteem stoot.

9. Haal de nieuwe poot van de botssensor uit de verpakking.

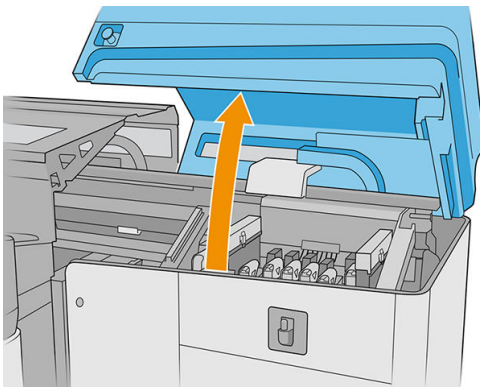
10. Plaats deze onder een hoek van 45°; wanneer u deze hebt geplaatst, draait u deze verticaal.



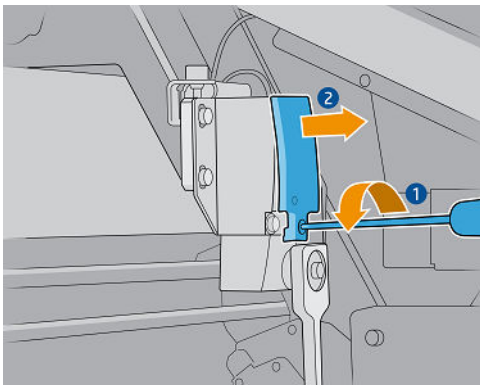
11. Plaats de zwarte klep terug.
12. Plaats het gele deel terug en bevestig het met de schroef.
13. Plaats het metalen onderdeel terug en draai de schroeven vast.

De achterste poot van de botssensor vervangen

1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
2. Open de afdekking van de afdrukwagen.

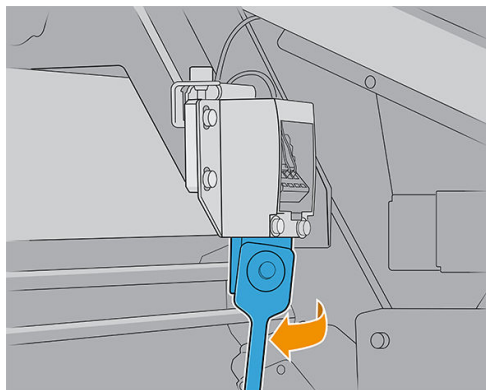


3. Verplaats de wagen handmatig naar de servicestand (helemaal rechts).
4. Draai de schroef los waarmee het gele onderdeel is bevestigd en verwijder zowel het onderdeel als de schroef.



5. Verplaats de wagen een beetje naar links om te voorkomen dat u de printkopreinigingsrol aanraakt wanneer u de poot verwijderd.

6. Draai de poot van de botssensor rechtsom (van bovenaf gezien) en verwijder deze.



7. Haal de nieuwe poot van de botssensor uit de verpakking.
8. Plaats deze horizontaal; wanneer deze op zijn plaats zit, draait u deze rechtsom.
9. Plaats het gele deel terug en bevestig het met de schroef.

De uitlijningsbalk vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel



Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie



http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_bar

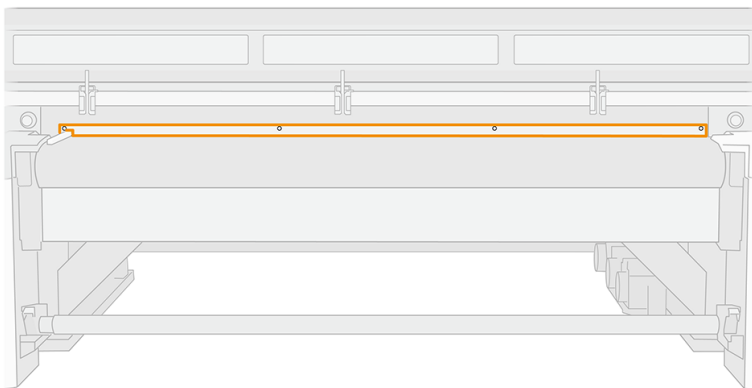
1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.
2. Zet de voorste uitlijningsbalk in de servicepositie.
3. Schakel de printer uit.



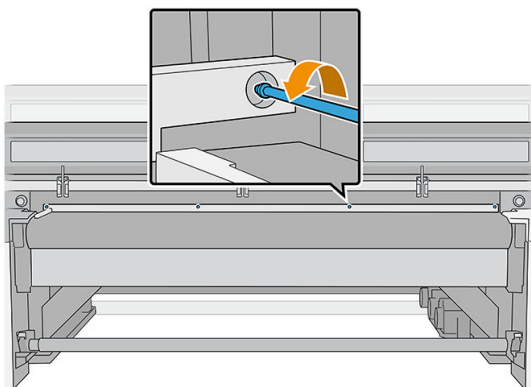
BELANGRIJK: Voordat u doorgaat, wacht u totdat de hardings- en droogventilatoren zijn gestopt met draaien.

4. Schuif de wagen voorzichtig naar rechts totdat deze stopt.

5. Zoek de uitlijningsbalk in het substraatpad aan de invoerzijde van de printer.



6. Schroef de voorste uitlijningsbalk los en verwijder deze. Vijf schroeven moeten worden verwijderd.



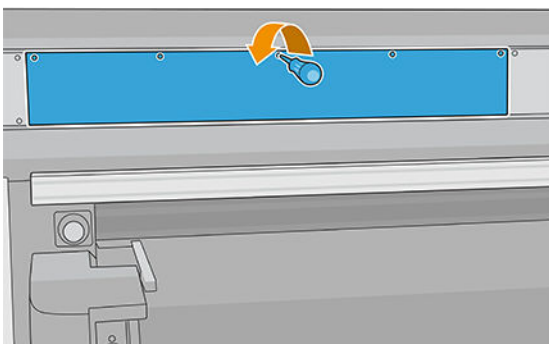
7. Plaats de nieuwe uitlijningsbalk en bevestig deze met de schroeven die u eerder hebt verwijderd.
8. Schakel de printer in.
9. Wacht tot de knop voor nieuwe activering knippert en druk vervolgens op de knop voor nieuwe activering
10. Wacht tot de printer is opgestart.

 **BELANGRIJK:** De printerstatus op het achterste scherm wordt gewijzigd van **Booting** in **Idle**.

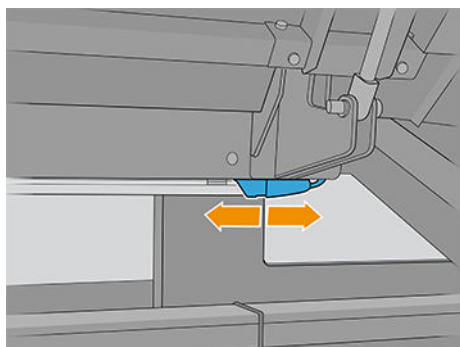
11. Kalibreer de uitlijningsbalk.
12. Tik op **Volgende** om deze onderhoudshandeling te voltooien.

De lampjes van het afdrukgebied vervangen

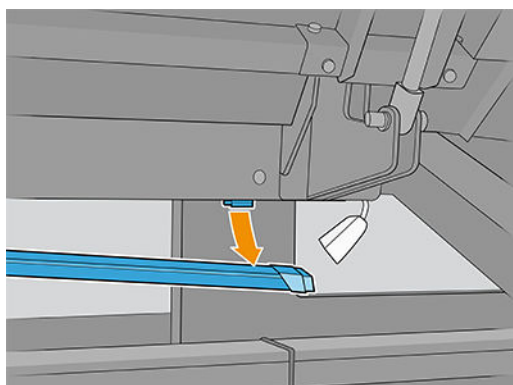
1. Schakel de printer en de stroomschakelaar uit.
2. Verwijder vijf Torx 15-schroeven van de scan-asafdekking aan de invoerzijde.



3. Schroef alle andere afdekkingen los.
4. Koppel de lampjes van het afdrukgebied los.



5. Verwijder de ledbalk en haal deze uit de geleidingen.



6. Voer de oude ledbalk af volgens de plaatselijke voorschriften.
7. Plaats de nieuwe ledbalk op de geleidingen.
8. Sluit de lampjes opnieuw aan.

De fle afvalinkt van de printkopreiniging vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op beklemd vingers



Gevaarlijk bewegend onderdeel

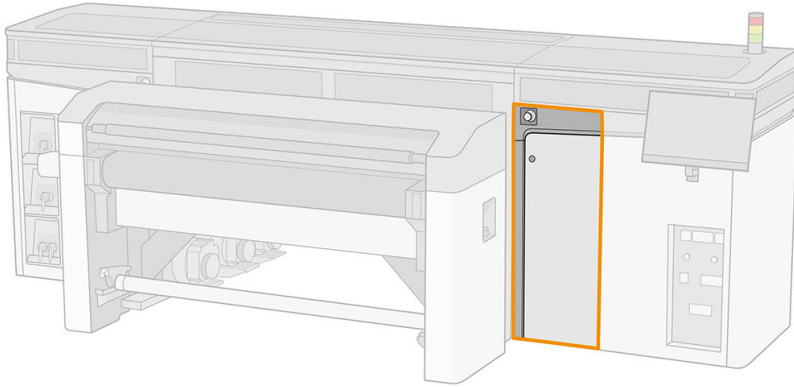


Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

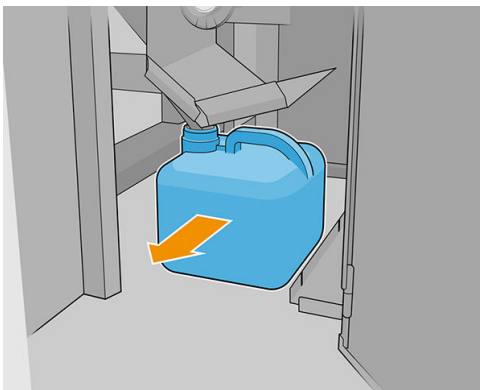
1. Controleer of de printer niet bezig is met afdrukken.

2. Ontgrendel en open de deur van de printkopreinigingsrol.




3. Verwijder de fle afvalinkt.

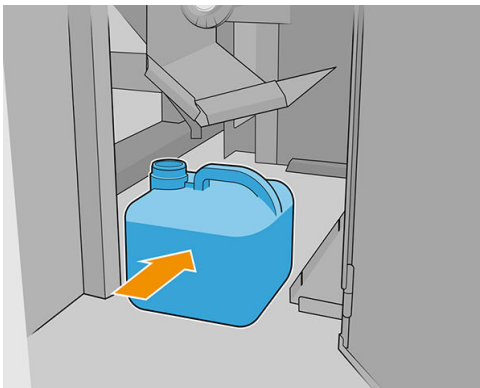
 **TIP:** Het wordt aanbevolen handschoenen te dragen bij deze procedure.



4. Maak de fle afvalinkt leeg.

 **OPMERKING:** De fle bevat een mengsel van inktadditieven en water. Verwijder dit mengsel volgens de plaatselijke milieuvoorschriften. U vindt de veiligheidsinformatie (SDS) voor de inkt op <http://www.hp.com/go/msds>.

5. Vervang de geleegde fle door de nieuwe fle en zet deze terug. Zorg ervoor dat de opening van de fle zo is geplaatst dat de vloeistof wordt opgevangen.



6. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.

De kunststof naalden in de opbergdoos van de hulpprintkop vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



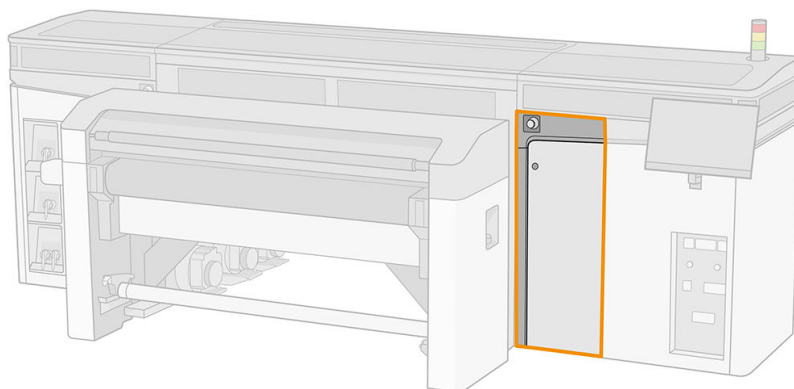
Gevaarlijk bewegend onderdeel



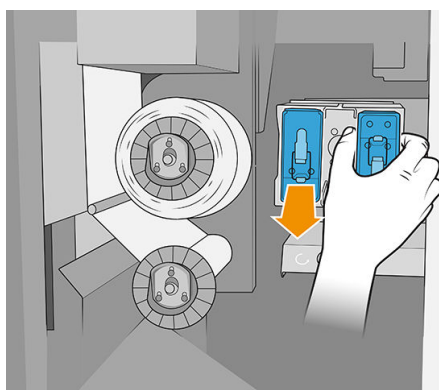
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

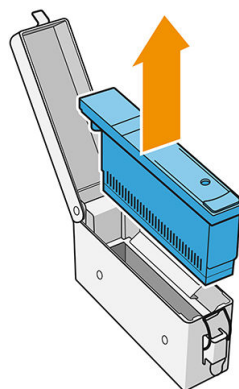
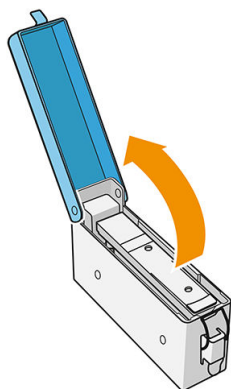
1. Open de deur van de printkopreinigingsrol.



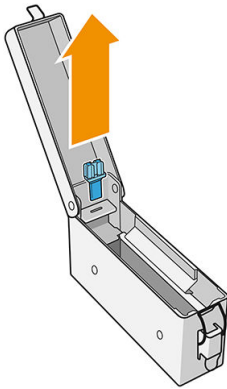
2. Verwijder de opbergdoos uit het wiel.



3. Open de opbergdoos en verwijder de hulp- of witte printkop aan de binnenkant.

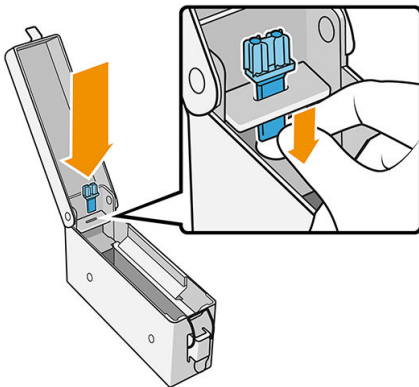


4. Verwijder de kunststof naalden door ze van bovenaf los te trekken.

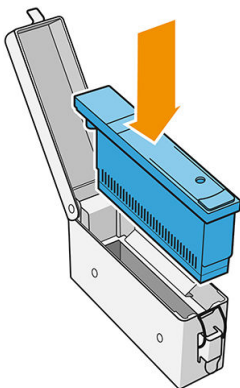


5. Haal de nieuwe kunststof naalden uit de verpakking en steek ze in het gat. Trek aan de onderkant om de kunststof naalden in het gat te steken.

 **TIP:** Gebruik indien nodig een tang.



6. Plaats de printkop terug in de opbergdoos en sluit de doos.



7. Plaats de opbergdoos terug in het wiel.
8. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.

De hulpprintkop vervangen



Risico op brandwonden



Pletgevaar



Risico op bekleemde vingers



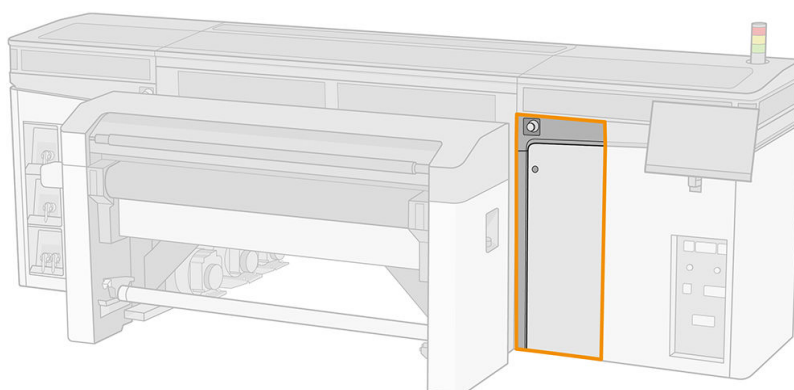
Gevaarlijk bewegend onderdeel



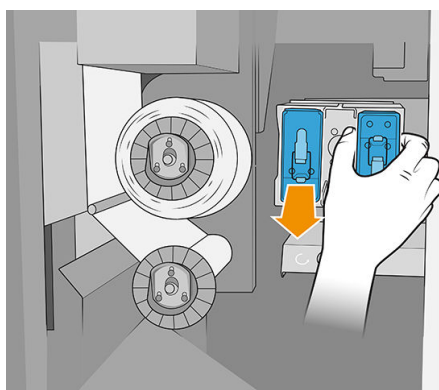
Gevaar van elektrische schok

Zie [Veiligheidsmaatregelen op pagina 4](#) voor meer veiligheidsinformatie

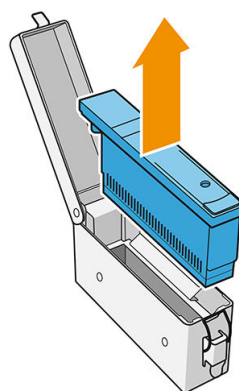
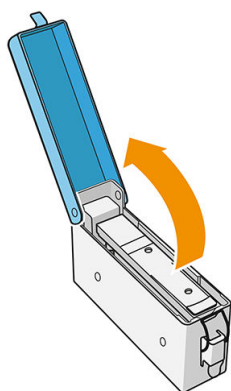
1. Open de deur van de printkopreinigingsrol.



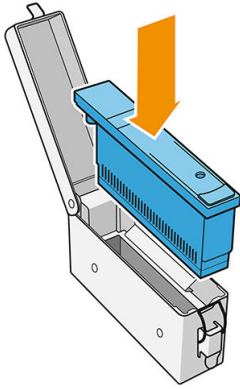
2. Verwijder de opbergdoos uit het wiel.



3. Open de opbergdoos en verwijder de hulpprintkop.




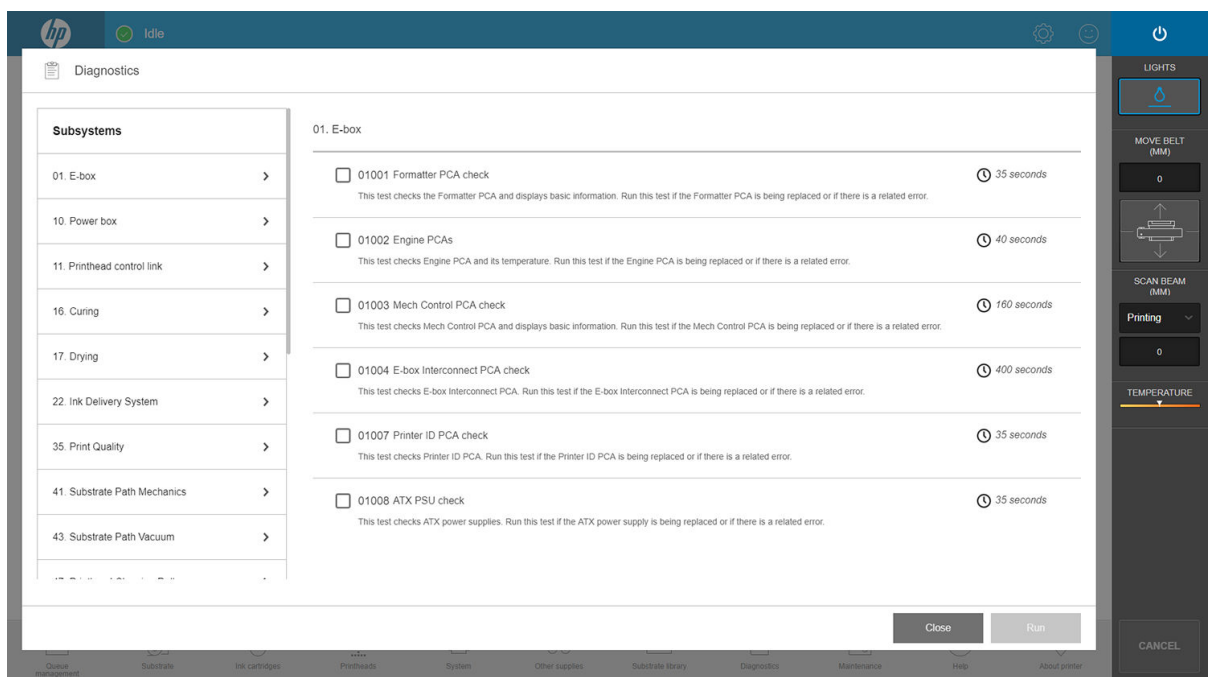
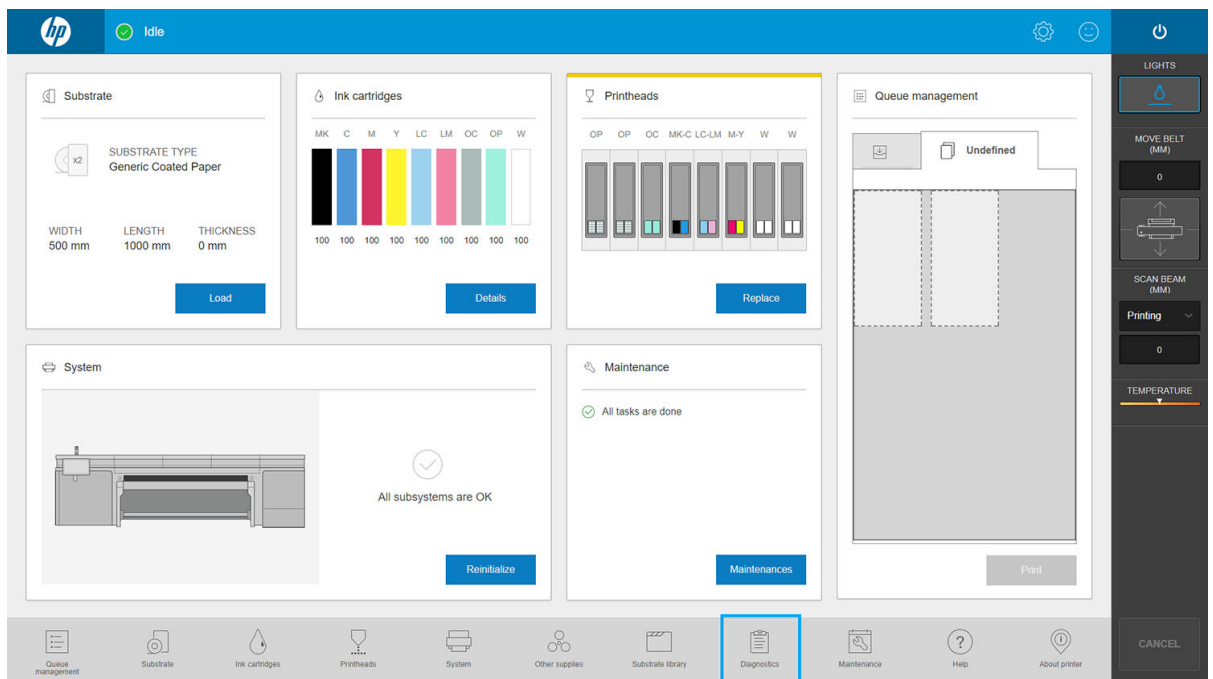
4. Plaats de nieuwe hulpprintkop en sluit de doos.




5. Plaats de opbergdoos terug in het wiel.
6. Sluit de deur van de printkopreinigingsrol.

10 Diagnostische tests

U kunt diagnostische tests gebruiken om downtime te beperken door op  aan de onderkant van het hoofdvenster van de Internal Print Server te tikken.



In het venster **Diagnostische tests** kunt u de verschillende diagnostische opties beheren. De meeste van deze diagnostische tests kunnen worden uitgevoerd als de printer normaal is gestart. Er is een extra opstartmodus beschikbaar voor gevallen waarin zich een ernstige fout voordoet tijdens de opstartvoortgang, waardoor diagnostische tests niet kunnen worden uitgevoerd. Om het te gebruiken, drukt u op de aan/uit-knop en tikt u op **Opnieuw opstarten in diagnostische modus**. Daarna start de printer slechts een minimale reeks onderdelen. U kunt vervolgens naar de app **Diagnostische tests** gaan en de gewenste diagnostische test uitvoeren.

 **OPMERKING:** Lees de beschrijvingen van de diagnostische tests en volg de instructies.

 **BELANGRIJK:** Als de printer is gestart in diagnostische modus, kan deze niet afdrucken.


Wanneer u klaar bent met de diagnostische tests, drukt u op de aan/uit-knop en tikt u op **In de standaardmodus starten**.

Als u contact opneemt met een servicemedewerker, geef dan de resultaten door van eventuele diagnostische tests die u hebt uitgevoerd.

Wanneer u een bericht ontvangt van de printer met een numerieke code in de vorm XXNN-XXXX-XXXX, heeft het NN-onderdeel van de modus betrekking op het subsysteem en vindt u het in de volgende tabel.

Nummer	Subsysteem
01	E-box
10	Voedingskast
11	Besturingsverbinding printkop
16	Uitharding
17	Drogen
22	Inktdistributiesysteem
27	Printkop
41	Substraatpadmechanica
43	Substraatpad-vacuümsysteem
45	BIOS
46	Printer-ID PCA
47	Printkopreinigingsrol
48	Tilmechanismen
49	Wagenaerosol
50	Substraatdoorvoersensor
52	Druppeldetector
55	Wagensensoren (lijnsensor)
58	Wagensensoren (spectrofotometer)
80	Gebruikersinterface
86	Scan-as
88	Printkop-primers
90	Interne firmwarefouten

 **OPMERKING:** Sommige subsystemen zijn mogelijk alleen toegankelijk voor servicemonteurs, omdat er specifiek kennis voor nodig is, of om veiligheidsredenen.

 **OPMERKING:** Er wordt aanbevolen om altijd de diagnostische test Safety Interlocks uit te voeren, om er zeker van te zijn dat afdrucken niet is uitgeschakeld door een beveiligingsvergrendeling.

11 Problemen met substraat oplossen

- [Laadproblemen](#)
 - [Het substraat wordt niet geladen](#)
 - [Het substraat kan niet worden gemeten](#)
 - [Het substraat is vastgelopen](#)
 - [Het flexibel substraat is niet bevestigd aan de kern en/of as](#)
 - [Het substraat is niet plat](#)
- [Problemen met afdrukken](#)
 - [Er zitten fysieke vlekken op het substraat](#)
 - [Onbuigzaam substraat te dicht bij de onderkant van de wagen](#)
 - [Een asvergrendeling opent plotseling tijdens het afdrukken op flexibel substraten](#)
 - [De doorvoer van het substraat produceert een hard continue geluid of trilling](#)
 - [Er is sprake van scheeftrekking of telescoopeffect op de uitvoeras](#)
 - [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat](#)
 - [Er zitten inktvlekken op het substraat](#)
 - [Er zitten inktdruppels op het substraat](#)
- [Problemen met de afdruk lengte van flexibel substraat](#)
 - [De afdruk is korter dan verwacht](#)
 - [Betere consistentie realiseren tussen taken van dezelfde lengte](#)

Laadproblemen

Het substraat wordt niet geladen

- Een substraat kan alleen worden geladen als alle subsystemen van de printer (bijvoorbeeld het inktstelsysteem) gereed zijn.
- Als de Internal Print Server een bericht over laadfouten weergeeft, volg dan de instructies op het scherm.

Doe het volgende wanneer u een rol flexibel substraat gebruikt:

- Controleer of de as de juiste spanning heeft.
- Probeer vanaf de Internal Print Service ten minste 3 m vooruit en vervolgens weer achteruit te transporteren, en probeer het opnieuw te laden. Als niet wordt geladen, is niet bevestigd aan de invoerkern: probeer een andere rol.

Het substraat kan niet worden gemeten

- Bij gebruik van donkere of transparante substraten kan de lijnsensor de substraatranden niet detecteren. U kunt de breedte en positie van het substraat handmatig invoeren in de Internal Print Server.
- Als de uitlijningsbalk de dikte van het substraat niet juist kan meten, voert u dit handmatig in de Internal Print Server in.

Het substraat is vastgelopen

Er zijn verschillende soorten substraatstoringen die kunnen optreden. Voer de volgende stappen uit als de printer meldt een storing:

1. Druk zo snel mogelijk op een noodknop om de schade aan de printkoppen te beperken.



OPMERKING: De printer kan uit zichzelf uitschakelen.

2. Wacht ongeveer 10 minuten tot de printer is afgekoeld.
3. Open de bovenklep.
4. Open de uithardingsmodule.
5. Verwijder al het substraat en stukken substraat uit de printzone en alle andere delen van de printer waar ze zijn gevallen. Controleer vooral de uithardingszone goed. Zorg ervoor dat er niets achterblijft in het pad van het substraat. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger als u niet alle obstakels hebt kunnen verwijderen.
6. Start de printer in de diagnostische modus.
7. Breng de wagenbalk en de uithardingsmodule omhoog en controleer of onderaan substraatstukken aanwezig zijn.
8. Laat beide naar hun normale positie zakken.
9. Controleer of alle stroomonderbrekers zijn ingeschakeld en alle noodstopknoppen los zijn voordat u de printer opnieuw start.
10. Start de printer opnieuw op in de standaardmodus.
11. Laad het substraat opnieuw.

Het flexibel substraat is niet bevestigd aan de kern en/of as

Als de printer onvoldoende spanning detecteert bij de substraatcontrole na het laden, wordt u gevraagd de draairichting te bevestigen.

Als de rol niet stevig is bevestigd tijdens het afdrukken, dan kunt u strepen op uw afdruk zien of metaalachtig geluiden horen.

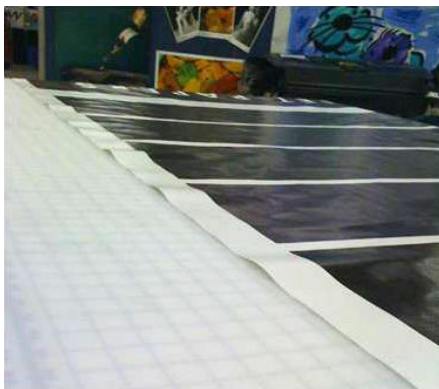
Als u tijdens het afdrukken een foutbericht ziet met het nummer 1041-0006-0184 of 1041-0006-0186, dan betekent dit dat het substraat kan zijn losgeraakt van de achterste as of dat de kern slipt op de as. Dit kan betekenen dat het einde van de rol is bereikt, of dat de as niet de juiste spanning heeft, of dat de differentieelker van de twee rollen vergrendeld is. Als deze fout optreedt, wordt het substraat automatisch verwijderd.

U kunt deze fout op de volgende manieren verhelpen:

- Controleer of het einde van een rol is bereikt.
- Controleer of de as de juiste spanning heeft.

Het substraat is niet plat

Als het substraat niet plat op de verlengtafel ligt, maar er ondiepe golven in zitten, kan de wagen botsen of kunt u fouten zien in het afgedrukte beeld. Zorg ervoor dat het riemvacuüm voldoende is om het substraat tijdens het laden plat op de riem te houden.



1. Controleer of het substraattype dat u hebt geladen, overeenkomt met het substraattype dat u op de Internal Print Server en in uw software hebt geselecteerd.
2. Controleer of er geen defecten aanwezig zijn op de randen van het substraat.

Problemen met afdrukken

Er zitten fysieke vlekken op het substraat

Dit komt alleen voor als substraten die gevoelig zijn voor permanente vervorming worden gebruikt. Deze vlekken zijn met name op geïsoleerde plekken te vinden en worden veroorzaakt door hoge hardingstemperaturen of substraatspanningen.

Een aantal suggesties om het probleem op te lossen:

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraattype dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of er geen defecten aan de randen van het substraat aanwezig zijn.
3. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de substraatcategorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.

4. Alleen flexibel substraat: Plaats het substraat opnieuw en probeer scheeftrekken te voorkomen. Controleer of u het substraat volgens de juiste procedure laadt.
5. Probeer de hardingstemperatuur en hoeveelheid inkt te verminderen, en verhoog de hardingsluchtstroom om vervorming van het substraat te verminderen.

Onbuigzaam substraat te dicht bij de onderkant van de wagen

Als een onbuigzaam substraat te dicht bij de onderkant van de wagen komt, annuleert de botssensor de taak.

- Zorg ervoor dat de substraatdikte juist is ingevoerd in de Internal Print Server.
- Zorg ervoor dat het substraat tijdens het afdrukken plat op de substraatdoorvoerriem ligt. Controleer in het bijzonder of het substraat niet is vervormd.
- Zorg ervoor dat het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraat dat in de HP Internal Print Server is geselecteerd.
- Zorg ervoor dat de randen van het substraat geen defecten vertonen.

Een asvergrendeling opent plotseling tijdens het afdrukken op flexibel substraten

Als een asvergrendeling voorafgaand aan het laden van het substraat niet gesloten is, of door iemand geopend is toen de as al in beweging was of toen het substraat onder spanning stond, dan kan de as uit positie raken. Als u de vergrendeling in deze omstandigheden sluit, dan leidt dit mogelijk tot een gebrekkige werking van de vergrendeling waardoor hij op enig moment kan openspringen.

De beste oplossing is om de substraatspanning te verwijderen, asbeweging te vermijden, en daarna de vergrendeling goed te sluiten. Ga hiervoor terug naar het menu Substraat Laden/verwijderen en zorg ervoor dat de as goed in positie zit (bij twijfel haalt u de as er een beetje uit en duwt u hem daarna volledig naar achter), sluit vervolgens de vergrendeling (het blauwe deel moet volledig naar beneden zijn).

De doorvoer van het substraat produceert een hard continue geluid of trilling

Een hard continue geluid of trilling tijdens de doorvoer van het substraat kan veroorzaakt worden door het volgende:

- De invoeras past geen spanning toe.
- Verkeerde spannings- of vacuüm-instellingen kunnen resulteren in een onjuist machts evenwicht op de hoofdrol.

Als u dit geluid hoort, probeer dan één van deze suggesties:

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraat dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de categorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.



OPMERKING: Alleen substraten met hoge wrijving langs de substraatdoorvoerriem of substraten die gemakkelijk kreukten door temperatuur, hebben hoge uitvoerspanningswaarden nodig. Controleer of uw uitvoerspanning wordt aanbevolen voor uw substraat.

3. Controleer of het telescoopeffect zich voordoet op de invoerrol.
4. Plaats het substraat opnieuw en probeer scheeftrekken te voorkomen. Controleer of u de juiste laadprocedure gebruikt.
5. Verhoog de invoerspanning in stappen van +5 N/m van de aanbevolen instelling voor iedere categorie totdat het probleem is opgelost.

Er is sprake van scheeftrekking of telescoopeffect op de uitvoeras

Extreme scheeftrekking (ongeveer 10 mm van top naar top) en een telescoopeffect in de uitvoeras tijdens het draaien, kan door drie dingen worden veroorzaakt:

- Het substraat is niet goed geplaatst en uitgelijnd tijdens de laadprocedure.
- De rol die op de invoeras is geladen is scheefgetrokken, en deze scheeftrekking is doorgevoerd naar de uitvoeras.
- De rol die op de invoeras is geladen is aan beide uiteinden met een verschillende spanning aangedraaid.

Afdrukken op rollen die niet nauwkeurig zijn opgerold tijdens de productie, kan leiden tot kreuken en problemen met scheeftrekking. Over het algemeen kan dit probleem gemakkelijk worden herkend omdat u een verlies van spanning aan één kant van het substraat waarneemt tussen de invoerrol en de hoofdrol. Raadpleeg in dat geval de relevante informatie in het gedeelte [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 246](#).



TIP: Als u last heeft van scheeftrekken en dit alleen maar erger wordt (normaal gesproken bij temperatuurgevoelige substraten) kunt u proberen om een dikkere kern te gebruiken die niet wordt vervormd door de rubberen tractiegroeven op de as tijdens het opblazen. Volg vervolgens de richtlijnen op voor het verminderen van scheeftrekkingen.

In het algemeen wordt scheeftrekken veroorzaakt door het onnauwkeurig laden van het substraat, en zijn de effecten ervan groter bij brede rollen. Als u echter scheeftrekken of telescoopeffect ondervindt zonder dat dit de afdrukkwaliteit beïnvloedt, en geen kreuken genereert in het substraat (zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 246](#)), dan hoeft u geen actie te ondernemen.



BELANGRIJK: HP raadt het gebruik van het automatische rechtstrekkproces bij alle rolladingen aan.


Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat

Kreukels in het substraat geven aan dat de substraatinstellingen voor de substraatvorm niet optimaal zijn. Dit kan tot verschillende afdrukproblemen leiden:

- Gekleurde strepen in vlakvullingen in nabijheid van de kreukels
- Inktvegen als de printkop het substraat raakt
- Rimpel
- Vastlopen van substraat als de beweging van de printkop over het substraat gehinderd wordt

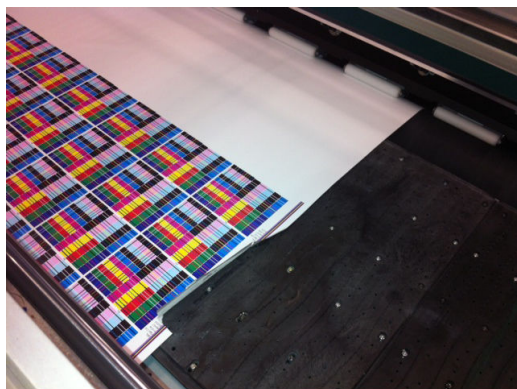
Er zijn verschillende oorzaken voor het verschijnen van kreukels en andere daaruit voortvloeiende effecten tijdens het afdrukken:

- Incorrect laden van het substraat
- Incorrect gepositioneerde randhouders
- Droog- en uithardingstemperatuur te hoog voor het substraat
- Uitzetting op verschillende plekken op het substraat veroorzaakt door variaties in temperatuur
- Onvoldoende spanningsinstellingen
- Spanningsverschillen over het substraat bij het laden
- De rol die op de invoeras is geladen is aan beide uiteinden met een verschillende spanning aangedraaid.

 **OPMERKING:** Wanneer u afdrukt met rollen die niet precies met dezelfde spanning aan beide zijden zijn opgerold tijdens de productie, zult u merken dat, terwijl u afdrukt, één van de zijden van het substraat tussen de invoeras en de hoofdrol alle spanning verliest. Dit kan kreukels op de plaat op de substraatdoorvoerriem of telescoopeffecte op de uitvoeras veroorzaken.

Als uw afdruk leidt onder defecten die zijn veroorzaakt door kreukels, zijn hier een aantal suggesties:

1. Controleer of het substraat dat u gebruikt, hetzelfde is als het substraattypetypet dat u in de HP Internal Print Server hebt geselecteerd.
2. Controleer of u de generieke substraatvoorinstellingen voor de substraatcategorie gebruikt. Het gebruik van onjuiste waarden kan resulteren in afwijkend substraatgedrag.
3. Controleer of het telescoopeffect zich voordoet op de invoerrol.
4. Laad het substraat opnieuw en gebruik het automatische rechteproces (zie [Automatische metingen op pagina 48](#)). Controleer of u het substraat volgens de juiste procedure laadt.
5. Als u storing met het substraat ondervindt omdat de zijwaartse randen van het substraat in het afdrukgebied niet vlak zijn, omhoog gekruld staan of zelfs deels gesneden zijn omdat u geen randhouders gebruikt, dan wordt u aangeraden de randhouders te gebruiken.



 **OPMERKING:** Controleer of uw randhouders goed zijn gepositioneerd als u deze al gebruikt.

6. Probeer het drogingsvermogen en de hardingstemperatuur te verminderen.
7. Probeer de hardingstemperatuur en hoeveelheid inkt te verminderen, en verhoog de hardingsluchtstroom om thermisch samentrekken van het substraat te verminderen.
8. Als de kreukels blijven terugkomen, kunt u proberen de wagenbalk licht te verhogen, zodat de printkop niet meer zo dicht bij het substraat is.

Zie voor meer informatie over het aanpassen van de printerinstellingen [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 85](#).

Er zitten inktvlekken op het substraat

Dit probleem kan zich voordoen als er een vervuild onderdeel in aanraking komt met het substraat. Controleer de substraatdoorvoerriem, aandrukwielen en platen van de uithardingsmodule en reinig ze indien nodig.

Als de inktvlekken zich aan de zijden van het substraat bevinden en niet in het midden, en u de substraatrandhouders gebruikt, controleert u of deze goed zijn geplaatst en schoon zijn.

Er zitten inktdruppels op het substraat



OPMERKING: In het voorbeeld hierboven is de afstand tussen de druppels ongeveer 1 cm.

1. Reinig de substraatrandhouders indien u deze gebruikt.
2. Reinig de zijden van de printkoppen en de zijanten van de printkopsleuven.
3. Reinig de elektrische contacten van de printkoppen. Zie [De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen op pagina 270](#).

Problemen met de afdruklengthe van flexibele substraat

De afdruk is korter dan verwacht

Sommige substraten krimpen bij het afdrukken en uitharden. Dit betekent dat de totale lengte van de afdruk korter is dan verwacht. Als dit het geval is, kunt u de lengte van de afdruk via de RIP groter maken en zo de krimp van compenseren. U kunt ook een minder thermisch afhankelijk substraat gebruiken om samentrekking te verminderen.

Betere consistentie realiseren tussen taken van dezelfde lengte

De printer is ontworpen voor maximale consistentie in de lengte van het afgedrukte substraat. Er zijn echter externe oorzaken die kunnen leiden tot variatie: substraatvariaties en omgevingsfactoren.

1. Selecteer een substraat dat bij het afdrukken minder gevoelig is voor uitzetting. De meeste op papier gebaseerde substraten hebben de neiging tot uitzetten.
 - Als u moet afdrukken op substraten die gevoelig zijn voor uitzetten:
 - Zorg dat de inkt dichtheid tussen elke tegel gelijk is (als dit niet geval is, kan de tegel met minder inkt korter zijn).
 - Verlaag indien mogelijk de verwarmingstemperatuur.
 - Verminder de inktrestricties zoveel mogelijk.
 - Zorg dat de rol ten minste 24 uur is opgeslagen in dezelfde ruimte als de printer. Zodoende heeft de rol dezelfde temperatuur als de printer.
2. Verander de printinstellingen **niet** tussen tegels (wijzig de compensatie van de substraatdoorvoer niet).
3. Druk alle tegels tegelijk af.
 - Verdeel de taken niet over verschillende tijden (een tegel op een dag en de tweede tegel de volgende dag)
 - Verander de afdrukmodus of de substraatbreedte tussen de tegels **niet**.

Om alle tegels tegelijk af te drukken, raden we het volgende aan:

- a. Maak de tegels met de Internal Print Server.
- b. Als u de tegels maakt met de RIP, moet u alle tegels in één taak naar de printer/Internal Printer Server verzenden.

Het doel is dat u zorgt dat er geen pauze is tussen de tegels. Als u de wachtrijmodus in de Internal Print Server gebruikt, is er een korte pauze tussen de taken, wat meer variabiliteit tussen de lengte van de tegels kan toevoegen.

4. Om te zorgen dat ook de eerste tegels zo min mogelijk lengteverschil hebben in vergelijking met de andere tegels, voegt u een bovenmarge van 50 cm toe.

Als u een tegel opnieuw moet drukken om te zorgen dat de lengte zo dicht mogelijk bij die van de vorige taken ligt:

- Zorg dat de substraat- en omgevingstemperatuur van de printer gelijk zijn aan die van de vorige taak
- Voeg een bovenmarge van 50 cm toe.


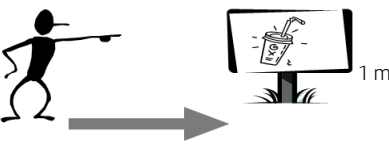
Maar als u een tegel later opnieuw moet afdrukken, is het in alle gevallen waarschijnlijk dat de lengte afwijkt van de lengte van de vorige tegel. De herhaalbaarheid van de totale lengte is afhankelijk van het substraat, veranderingen in omgevingsfactoren, en de inhoud van de taak (vooral als het substraat anders reageert afhankelijk van de inkt dichtheid).

12 Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen

- [Algemeen advies](#)
- [Basis en geavanceerde probleemoplossing](#)
 - [Basisprobleemoplossing afdrukkwaliteit](#)
 - [Printkop controleren en reinigen](#)
 - [Controleren substraatdoorvoersensor](#)
 - [Uitlijning printkoppen](#)
- [Geavanceerde probleemoplossing afdrukkwaliteit](#)
 - [Probleemoplossing artefacten afdrukkwaliteit](#)
 - [Horizontale strepen](#)
 - [Verkeerde kleuruitlijning](#)
 - [Uitvloeiing, schaduw, wicking](#)
 - [Lichte glans, waas](#)
 - [Nauwkeurigheid van kleuren](#)
 - [Kleurvariaties bij tegelfunctie](#)
 - [Ruwheid randen, tekstkwaliteit](#)
 - [Korreligheid](#)
 - [Fysieke vervormingsmarkeringen](#)
 - [Slechte uitharding](#)
 - [Onjuiste uitlijning wit-naar-kleur](#)
 - [Statische elektriciteit](#)
 - [Dubbelzijdige vlekken](#)

Algemeen advies

De printer is ontworpen en gekwalificeerd volgens de hoogste standaard om een optimale combinatie tussen de afdrukkwaliteit en productiviteit te leveren. Afdrukken voor buitengebruik worden minder gehinderd door zichtbare defecten omdat deze op afstand worden bekeken. Voor gebruik op kortere afstand, zoals binnenreclame, moeten defecten minder zichtbaar zijn. Onderstaande tabel toont grofweg de correcte afstanden voor het bekijken van defecten om te beslissen of deze acceptabel zijn.

Afdrukmodus	Uitvoer bekijken op...
4 passages (buitenshuis)	 3 m
6 passages (binnenshuis)	 1 m
12 passages (hoge kwaliteit) en de witte afdrukmodi	Elke afstand

U wordt aangeraden om de aanvaardbaarheid van een defect te bepalen volgens deze tabel voordat u het diagnosticeert om ervoor te zorgen dat de geselecteerde afdrukmodus het meest geschikt is voor het doeleinde van de taak. Verhoog het aantal passages naar 8 voor grotere hoeveelheden inkt indien nodig en/of het gebruik van moeilijke afdrukmaterialen vanwege langere drogings- en hardingstijd. Afdrukmodi met meer passages zijn beter resistent tegen streepvorming. Volg deze aanbevelingen op:

- Raak het substraat niet aan voordat u gaat afdrukken, omdat vingerafdrukken de afdrukkwaliteit kunnen verlagen.
- Raak het substraat niet aan wanneer er wordt afgedrukt.
- Beoordeel de afdrukkwaliteit als de afdruk volledig uit de printer is gekomen. In sommige gevallen kunnen defecten die zichtbaar zijn tijdens het afdrukken verdwijnen nadat de afbeelding volledig is gehard.
- Controleer of de omgevingsomstandigheden (kamertemperatuur en vochtigheid) binnen het aanbevolen bereik liggen. Zie [Milieuspecificatie op pagina 305](#).

Controleer eerst het volgende voordat u overgaat tot probleemoplossing:

- Voor de beste printerprestaties mag u alleen originele benodigdheden en accessoires van HP gebruiken, waarvan de betrouwbaarheid en prestaties grondig zijn getest voor probleemloos afdrukken en de hoogst mogelijke kwaliteit.
- Controleer of het substraattypen dat u hebt geselecteerd in de Internal Print Server, hetzelfde is als het substraattypen dat in de printer is geladen.

⚠ VOORZICHTIG: Wanneer het verkeerde substraattypen is geselecteerd, kan de afdrukkwaliteit slecht zijn, kunnen kleuren verkeerd worden afgedrukt en kunnen de printkoppen mogelijk beschadigen.

- Controleer of u de rechterzijde van het substraat bedrukt.

- Controleer of u de juiste substraatvoorstelling in de RIP-software gebruikt, inclusief het ICC-profiel voor uw substraat en afdrুকmodus.
- Controleer of er uitstaande printmeldingen in de Internal Print Server staan. Reageer op de melding zoals in deze handleiding is beschreven.

Met name:

- Controleer of het substraat vlak en kreukvrij is. Zie [Problemen met substraat oplossen op pagina 242](#).
- Controleer of het substraat geen scheeftrekking of telescoopeffecten heeft. Controleer of u het substraat volgens het juiste proces laadt. Zie [Een rol in de printer laden op pagina 59](#).
- Voor problemen met de kleurconsistentie controleert u of de kleurkalibratie is uitgevoerd wanneer het substraat is toegevoegd aan de Internal Print Server. Zie [Een nieuw substraat gebruiken op pagina 79](#).
- Zorg ervoor dat het ook in de huidige omstandigheden is uitgevoerd, met name vanwege de substraatbatch en printkoppen. Zie [Kleurkalibratie op pagina 128](#).

Basis en geavanceerde probleemoplossing

De probleemoplossingsprocessen voor afdrুকwaliteit zijn hier voor het gemak in twee niveaus gesplitst: basis en geavanceerd.

- Basisprobleemoplossing kan het merendeel van de typische afdrুকwaliteitsproblemen oplossen gerelateerd aan streepvorming, korreligheid en uitlijning printkoppen.
- Geavanceerde probleemoplossing helpt voor het oplossen van de bovenstaande problemen wanneer de basisstappen niet werkten, maar het helpt ook met andere mogelijke afdrুকwaliteitsproblemen zoals diagnose en resolutie.

Basisprobleemoplossing afdrুকwaliteit

1. Bepaal het probleem. Deze basisprocedure is alleen van toepassing op de volgende problemen:

- Horizontale strepen
- Korreligheid
- Verkeerde kleuruitlijning
 - Onscherpe lijnen, randen en tekst, horizontaal en verticaal
 - Schaduw van een andere kleur rondom gekleurde lijnen en bij de randen van gekleurde gebieden of tekst
 - Inktuitvloeiën, wicking of een andere glans bij de randen van de gekleurde gebieden

2. Voer de acties uit die in de volgende tabel zijn beschreven.

Defect	Controle optimalisatieprintkop	Printkop controleren en reinigen	Controleren substraatdoorvoersensor	Uitlijning printkoppen	Mogelijke oorzaken (alleen voor referentie)
Horizontale strepen	X	X	X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Geblokte sproeiers • Substraatdefect • Nauwkeurigheid substraatdoorvoer

Defect	Controle optimalisatieprintkop	Printkop controleren en reinigen	Controleren substraatdoorvoersensor	Uitlijning printkoppen	Mogelijke oorzaken (alleen voor referentie)
Geïsoleerde strepen (meestal van verschillende structuur of korrel)			X		<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurigheid substraatdoorvoer en bestuurbaarheid
Korreligheid	X		X	X	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurigheid substraatdoorvoer Substraatdikte Substraatplasticeringsmiddelen Kleuruitlijning
Onscherpe randen of tekstlijnen, horizontaal			X	X	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurigheid substraatdoorvoer Substraatdikte Kleuruitlijning
Onscherpe randen of tekstlijnen, verticaal				X	<ul style="list-style-type: none"> Kleuruitlijning
Kleurenschaduw op objecten (bijv. magenta onder een blauwe lijn)				X	<ul style="list-style-type: none"> Kleuruitlijning
Inktuitvloeien, wicking of een andere glans bij de randen van de gekleurde gebieden	X			X	<ul style="list-style-type: none"> Optimalisatie-uitlijning Optimalisatieniveau
Witte schaduw rond objecten			X	X	<ul style="list-style-type: none"> Witte uitlijning Nauwkeurigheid substraatdoorvoer

Printkop controleren en reinigen

Zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#). Het controle- en reinigingsproces zal de printkoppen reinigen, de geblokkeerde sproeiers herstellen en die sproeiers vervangen die niet zijn hersteld met gezonde sproeiers, voor het afdrukken.

Controleren substraatdoorvoersensor

Voer de diagnostische test OMAS uit.



OPMERKING: OMAS staat voor Optische mediadoorvoersensor, in deze handleiding ook wel de substraatdoorvoersensor genoemd.

Deze test geeft aan of de substraatdoorvoersensor correct werkt of niet (vies of beschadigd is).

Maak de substraatdoorvoersensor schoon indien deze vies is. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189](#).

Om de beste resultaten te behalen, is het reinigen van de substraatdoorvoersensor opgenomen in het wekelijkse onderhoud van de printer.

Uitlijning printkoppen

Automatisch uitlijnen wordt aanbevolen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 119](#).

Zie [Handmatige uitlijningsprocedure op pagina 121](#) als u de printkoppen handmatig wilt uitlijnen.

Het resultaat van de uitlijning kan worden geverifieerd met de diagnostische plot van de printkopuitlijning. Zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#).

Geavanceerde probleemoplossing afdrukkwaliteit

Als de basisprobleemoplossing afdrukkwaliteit het probleem niet oplost, dan zijn er hier een aantal andere procedures die u kunt proberen.

Eén van de meest belangrijke stappen in de probleemoplossing afdrukkwaliteit is om ervoor te zorgen dat de printkoppen gezond zijn. Zie [Probleemoplossing gezondheid printkop op pagina 271](#).

Probleemoplossing artefacten afdrukkwaliteit

Horizontale strepen

Horizontale strepen betekent dat uw afdruk horizontale strepen of lijnen heeft, in een regelmatig patroon. Ze kunnen er verschillend uitzien, afhankelijk van de oorzaak:

- [Dunne donkere lijnen](#)
- [Dunne witte lijnen](#)
- [Strepen van lichte en donkere zones](#)
- [Glanzende strepen](#)
- [Aerowormen](#)
- [Strepen in toepassingen met witte inkt](#)
- [Beeldinhoudafhankelijke strepen](#)
- [Plaatselijke kleurvariaties](#)
- [Microstrepen](#)

Dunne donkere lijnen

Dit zijn dunne donkere lijnen in de gehele afbeelding met een bepaalde frequentie die gemakkelijker te zien zijn in gebieden met effe opvulling. Er zijn twee potentiële oorzaken:

- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan strepen. Als de printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van strepen. Doordat er meer inkt op dezelfde plek terechtkomt, worden er donkerdere lijnen gemaakt.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#)). In het algemeen worden de strepen van dunne donkere lijnen veroorzaakt door de volgende printkopuitlijningen (in onderstaande volgorde):

- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- U kunt de uitlijning afstemmen door de afwijkingen in de diagnostische plot van de printkopuitlijning op te sporen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 119](#).
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
 - Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
 - Voer een diagnostische controle uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

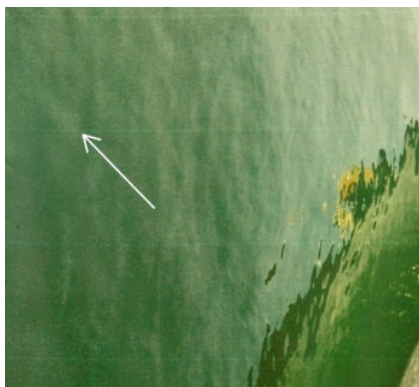
Als de substraatdoorvoer niet goed is aangepast, met name indien het niet goed doorvoert, dan verschijnt er een donkere lijn tussen de passages.

Een duidelijk symptoom hiervan is wanneer deze donkere lijnen in alle kleuren voorkomen, omdat het een algemene oorzaak heeft die in alle kleuren verankerd is. Om dit te bevestigen, tikt u in de Internal Print Server op **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testafdruk voor substraatdoorvoer op pagina 132](#).

U kunt dit probleem gewoonlijk corrigeren door de substraatdoorvoercompensatie aan te passen (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 132](#)). U wordt echter aangeraden om de diagnostische test OMAS vanuit het onderhoudsvenster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189](#).

Dunne witte lijnen

Dit zijn dunne witte/lichte lijnen in de gehele afbeelding met regelmatige intervallen, die gemakkelijker te zien zijn in gebieden met effe opvulling.



Er zijn drie potentiële oorzaken:

- **Verstopping sproeier.** Een printkopsproeier kan tijdelijk afgesloten zijn door vezels of vuil in de inktdoorlaat. Niet alle inkt wordt dan gespreid en er verschijnt een lichtere horizontale streep. Soms verschijnt er een grotere druppel van opgehoopte inkt aan het einde van deze lichte dunne lijn. Dit betekent dat de doorlaat weer vrij is. Zie [Probleemoplossing gezondheid printkop op pagina 271](#).
- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan strepen. Als printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van strepen, door lichtere strepen te maken op de plek waar inkt zou moeten komen.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#)). Dunne witte strepen worden het vaakst veroorzaakt door printkopuitlijning:

- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Voer automatische uitlijning uit.
- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
 - Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
 - Voer een diagnostische test uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

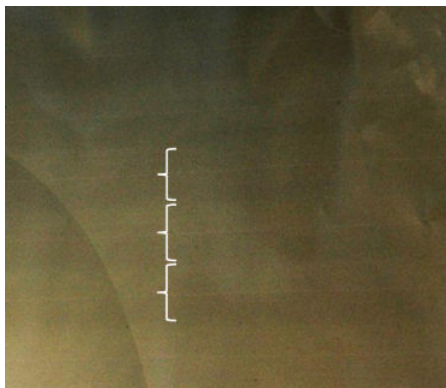
Als de substraatdoorvoer niet goed is aangepast, met name indien het te snel doorvoert, dan verschijnt er een lichte lijn tussen de passages.

Een duidelijk symptoom hiervan is wanneer deze witte lijnen in alle kleuren voorkomen, omdat het een algemene oorzaak heeft die in alle kleuren verankerd is. Om dit te bevestigen, tikt u in de Internal Print Server op **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testafdruk voor substraatdoorvoer op pagina 132](#).

U kunt dit probleem gewoonlijk corrigeren door de substraatdoorvoercompensatie aan te passen (zie [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 132](#)). U wordt echter aangeraden om de diagnostische test OMAS vanuit het onderhoudsvenster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189](#).

Strepen van lichte en donkere zones

Dit zijn regelmatige horizontale strepen bestaande uit een lichtere streep en een daaropvolgende donkere streep. Dit patroon wordt het meest waargenomen in kleurgebieden met effe opvulling (zoals lichtpaars of grijs).



Er zijn drie potentiële oorzaken:

- **T.interverschuiving** Kleuren kunnen enigszins afwijken wanneer de wagen in één richting beweegt, in tegenstelling tot de andere richting, omdat de volgorde waarin de kleuren op het substraat vallen, wordt omgekeerd. Dit kan worden gezien als donkere tegenover lichte strepen, meestal alleen zichtbaar in een afdrukmodus met 4 passages of minder.

Hier een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Verhoog het aantal passages.
- **Samensmelting.** Dit wordt veroorzaakt door een overmatige hoeveelheid inkt, en het verkeerd plaatsen van de inkt wanneer het op het substraat wordt afgezet, waardoor strepen met meer inkt dan andere strepen worden gemaakt. Dit kan ook worden veroorzaakt doordat er te veel inkt in korte tijd wordt gespreid. Samensmelting wordt het meest waargenomen in gebieden met hoge inkt dichtheid.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Gebruikt lagere inkt dichtheid.
- Verhoog het aantal passages.
- Wijzig de drooginstellingen. Zie [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 85](#).
- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan strepen. Als printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van strepen.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#)). In het algemeen worden de strepen van lichte en donkere lijnen veroorzaakt door de volgende printkopuitlijningen (in onderstaande volgorde):

- Bidirectionele uitlijning
- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Voer automatische uitlijning uit.
- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- U kunt de uitlijning afstemmen door de afwijkingen in de diagnostische plot van de printkopuitlijning op te sporen. Zie [Automatisch uitlijnen op pagina 119](#).

Glanzende strepen

Dit verschijnt als horizontale glanzende of matte strepen van ongeveer 1 cm breed in donkere gebieden met hoge dichtheid. Dit probleem kan zich voordoen wanneer de instellingen van het uithardingssysteem niet overeenkomen met het substraat, wanneer er problemen zijn met de overcoatprintkoppen of wanneer er teveel overcoat op het substraat is.

Als de strepen zichtbaarder worden bij het kantelen van de afdruk (1) of bij wijziging van de weergavepositie (2), dan zijn het waarschijnlijk glanzende strepen.

Om het probleem op te lossen, controleert u de uithardingsinstellingen (luchtstroom, uithardingstemperatuur) en controleert en reinigt u de overcoatprintkop (zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#)). U kunt ook een andere afdrukmodus proberen.

Aerowormen

Aeroworms bestaan uit dunne strepen met hogere dichtheid dan het gebied eromheen. De strepen zijn ongeveer 6 cm lang en gaan in horizontale richting, maar hebben de neiging tot krullen zoals wormen. Ze hebben geen continu patroon op het substraat, maar lijken willekeurig te verschijnen.



Als de inkt wordt gespreeid, dan kunnen de luchtstromen onder de wagen de positie van de druppels beïnvloeden. Hierdoor worden mogelijk een aantal golven inkt gevormd die op het substraat terechtkomen waardoor dit effect ontstaat.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Verhoog het aantal passages.
- Verminder de inkt dichtheid.
- Controleer de scanstraalafstand in de Internal Print Server. Verminder de ruimte als deze groter dan normaal is.
- Controleer of de aerosolfilter niet verzadigd of kapot zijn (zie [De aerosolfilter vervangen op pagina 108](#)).

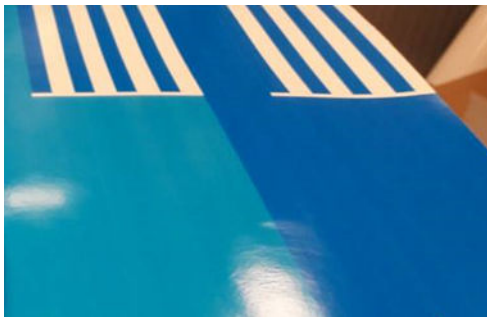
Strepen in toepassingen met witte inkt

U kunt regelmatige horizontale strepen zien die bestaan uit een lichtere streep en een daaropvolgende donkere streep. Probeer het probleem als volgt op te lossen:

- Lijn de printkoppen uit.
- Controleer de substraatdoorvoer.
- Controleer en reinig de printkoppen.
- Wijzig de drooginstellingen. Zie [Een nieuwe substraatvoorinstelling bewerken op pagina 85](#).

Beeldinhoudafhankelijke strepen

Dit bestaat uit een kleurvariatie die wordt weergegeven in sommige vullingen met kleuregebieden die cyaan bevatten.

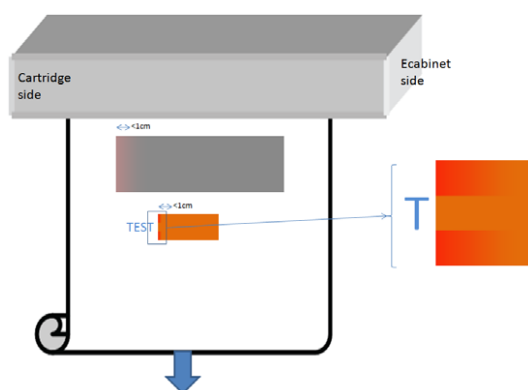


Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Draai de afbeelding voordat u deze afdrukt.
- Verminder de inkt dichtheid.
- verhoogt u het aantal passages.

Plaatselijke kleurvariaties

Het komt soms bij de randen van gebiedsopvullingen voor dat een aantal inktdruppels ontbreekt of iets donkerder lijkt, waardoor er een plaatselijke kleurvariatie ontstaat.



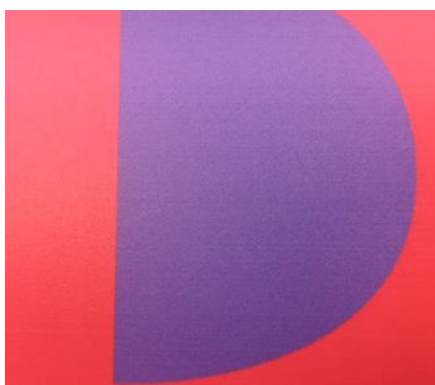
Deze defecten worden veroorzaakt doordat printkoppen van de ene kant naar de andere kant bewegen zonder afdrukken.

- In elke passage ontbreken de eerste 1 of 2 druppels, of minder, van een kleur.
- In elke passage zijn de eerste 1 of 2 druppels van een kleur donkerder omdat ze meer geconcentreerd zijn met pigment.

Om deze defecten op te lossen, plaatst u een lekbak aan iedere kant van de afbeelding, zodat de sproeiërs ververs zijn voordat ze een passage afdrukken. U kunt indien mogelijk de afbeelding ook draaien om situaties zoals in het voorbeeld te voorkomen.

Microstrepen

Dit zijn zeer dunne horizontale lijnen met een hoge frequentie, die in een aantal gebieden met opvulling verschijnen. Ze zijn vaak nauwelijks zichtbaar.



Microstrepen worden waarschijnlijk veroorzaakt door inktkorstvorming.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

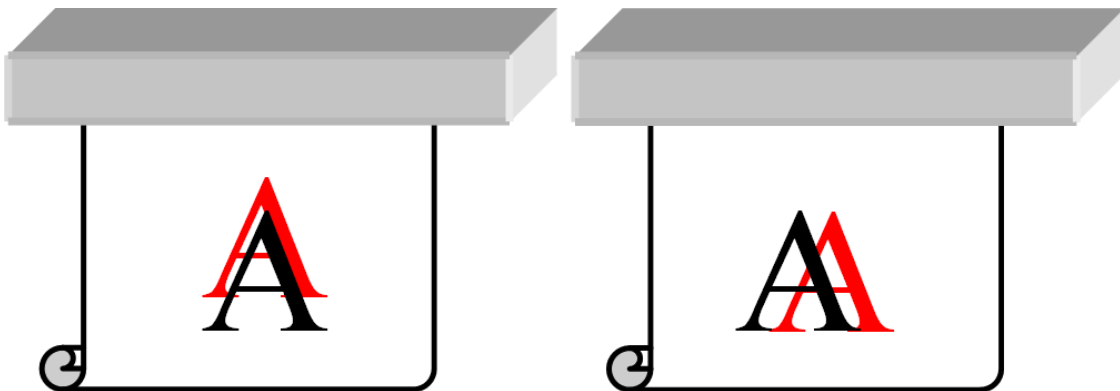
- Controleer en reinig de printkoppen. Zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#).
- Controleer en reinig het reinigingsblad van de linker printkop. Zie [Het reinigingsblad van de linker printkop reinigen op pagina 145](#).
- Controleer of er geen belemmeringen in het substraatpad aanwezig zijn.
- verhoogt u het aantal passages.
- verlaagt u de hoeveelheid inkt.

Verkeerde kleuruitlijning

Kleuren verschijnen niet goed uitgelijnd. Gewoonlijk worden lijnen en tekst het meest beïnvloed door dit probleem.



Het kan in beide assen plaatsvinden: de substraatas en de scan-as.

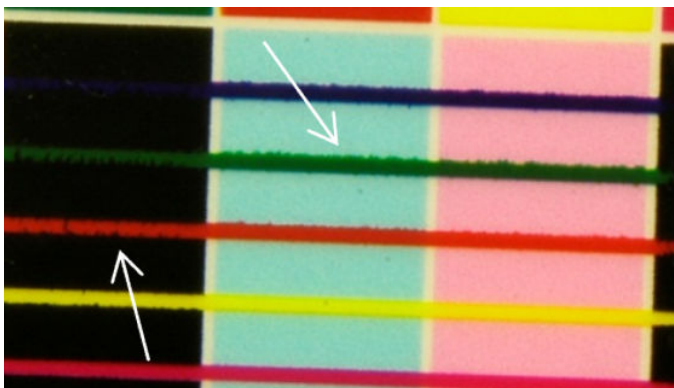


Verkeerde kleuruitlijning wordt met name veroorzaakt door verkeerde uitlijning van de printkop. Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#)).

Als u een onjuiste uitlijning ziet langs de as van het substraat, controleert u de substraatdoorvoersensor.

Uitvloeiing, schaduw, wicking

Soms kan er een kleine kleurverschuiving worden waargenomen op de grens van twee verschillende kleuren (uitvloeiing). Het kan ook voorkomen op de grens tussen een kleuren en lege substraat (geen inkt), waardoor de scherpte van de vorm vermindert. Op sommige substraten kan een glanzende schaduw worden waargenomen op de grens tussen kleuren.



Er zijn drie potentiële oorzaken:

- **Optimalisatie-uitlijning:** mogelijk is er een verkeerde uitlijning tussen de optimalisatieprintkop en de andere printkoppen. Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#)). Voer indien nodig een handmatige uitlijning uit en druk de diagnostische plot van de printkopuitlijning opnieuw af.

Als het probleem zich voordoet in de richting van de substraat, dan wordt het mogelijk ook veroorzaakt door onjuiste substraatdoorvoer. Zie [Testafdruk voor substraatdoorvoer op pagina 132](#) en [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 132](#).

- **Optimalisatieniveau** dat mogelijk te laag is voor het substraat en de inkt dichtheid. Er kunnen ook andere gerelateerde defecten waargenomen worden, zoals samensmelting of korrels in de gebieden met opvulling als gevolg van lichte bevochtiging van de inkt op het substraat. U kunt dit probleem oplossen door het optimalisatiepercentage van de voorinstelling van het substraat te verhogen.
- **Droogtemperatuur** is mogelijk te laag voor dit substraat en deze inkt dichtheid. Er kunnen ook andere gerelateerde defecten waargenomen worden, zoals samensmelting of korrels in de gebieden met opvulling als gevolg van lichte bevochtiging van de inkt op het substraat. U kunt dit probleem oplossen door de droogtemperatuur in de voorinstelling van het substraat te verhogen.

Lichte glans, waas

Op glanzende substraten kan de afdruk een lagere glans hebben dan verwacht. Probeer het optimalisatiepercentage in de substraatvoorinstelling te verlagen.

Nauwkeurigheid van kleuren

Idealiter komen de kleuren op het scherm overeen met de kleuren van de afdruk. In werkelijkheid kunt u ervaren dat de kleuren niet voldoende accuraat zijn. Er zijn drie mogelijke oorzaken:

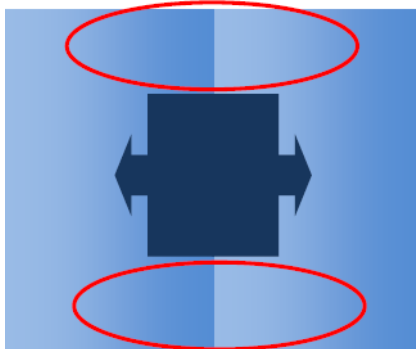
- **Kleurkalibratie** zorgt voor consistente kleuren, maar consistente kleuren zijn niet noodzakelijkerwijs nauwkeurig. Als de combinatie tussen substraat en printkoppen onlangs niet (of nog nooit) zijn gekalibreerd, dan is dat een mogelijke oorzaak voor de onnauwkeurigheid van kleuren. U kunt deze mogelijkheid uitschakelen door een kleurkalibratie uit te voeren (zie [Kleurkalibratie op pagina 128](#)).
- **ICC-profiel** Wanneer u het verkeerde profiel gebruikt, zijn uw kleuren waarschijnlijk onnauwkeurig. Controleer het profiel dat u gebruikt. Indien nodig kunt u uw eigen ICC-profiel maken voor de printer, printkoppen, afdrukmodus en substraten die u gebruikt.
- **Inkt dichtheid** die kleurverzadiging beïnvloedt. Als de kleurverzadiging van uw afdruk niet juist lijkt, probeer de inkt dichtheid dan te veranderen in de voorinstelling van het substraat; mogelijk moet u gelijktijdig het aantal passages veranderen.



OPMERKING: Als u een specifiek kleur probeert af te drukken (zoals een PANTONE-waarde of dezelfde kleur als bij een andere printer), moet u het ICC-profiel toepassen met behulp van de kleurmetrische rendermethode.

Kleurvariaties bij tegelfunctie

In de tegelfunctie is het belangrijk dat alle tegels dezelfde lengte hebben en dat de kleuren van de gekoppelde tegels met elkaar overeenkomen. Dit gedeelte gaat over kleurvariaties; zie voor aanbevelingen over lengteconsistentie [Betere consistentie realiseren tussen taken van dezelfde lengte op pagina 248](#).



Mogelijke oorzaken

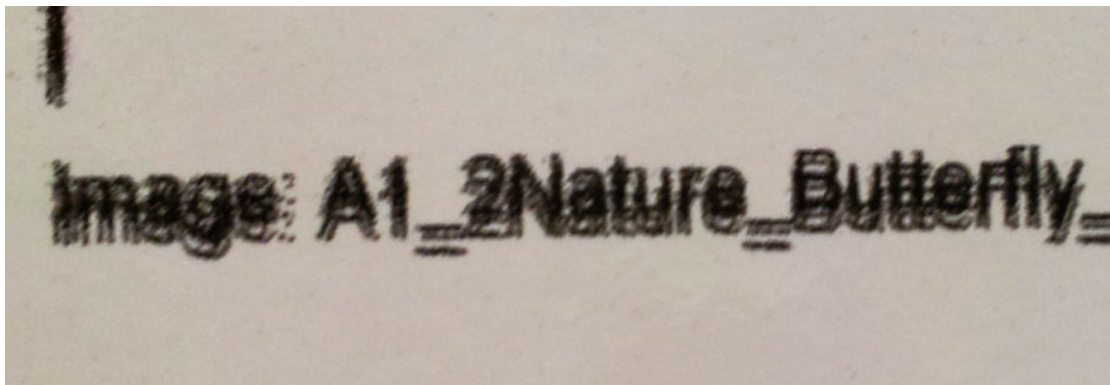
- **Uniforme variaties op tegels.** Als kleuren uniform veranderen dan ligt de oorzaak binnen de specificatie van de kleurconsistentie; zie [Kleurconsistentie op pagina 44](#) voor meer gegevens. Doorgaans zijn grijswaarden veel gevoeliger: verschillen van minder dan 2 dE 2000 kunnen zichtbaar zijn, hoewel dit bij andere kleuren geen verschil oplevert.
- **Kleine kleurvariaties van links naar rechts.** De tegel zelf ziet er uniform uit, maar wanneer het verschil wordt zichtbaar wanneer de tegel naast de aangrenzende tegel wordt geplaatst.
- **Plaatselijke kleurvariaties.** Zie [Plaatselijke kleurvariaties op pagina 259](#). Soms worden deze defecten alleen zichtbaar bij het afdrukken van tegels, en worden ze getoond in één van de tegels maar niet in de aangrenzende. Ze zijn ook meer zichtbaar bij het afdrukken van grijs tinten.

Mogelijke oplossingen

- Zorg ervoor dat alle tegels uniform en in één keer worden uitgeprint.
- Draai afwisselend wel of niet de tegels om de van links-naar-rechtsverandering te compenseren,
- Het toevoegen van lekbakken aan beide zijden van de afbeelding helpt overal, met name wanneer er lokale kleurvariaties zijn.

Ruwheid randen, tekstkwaliteit

De randen van objecten kunnen ruw of onscherp worden weergegeven; dit is met name merkbaar in tekst.



Er zijn vijf mogelijke oorzaken:

- **Uitvloeiing:** zie [Uitvloeiing, schaduw, wicking op pagina 260](#).
- **Uitlijning printkoppen.** Door een combinatie van printkoppen voor verschillende kleuren kan inkt worden afgezet, dus is het heel belangrijk at alle printkoppen correct zijn uitgelijnd. Druk hiervoor de [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#) af en corrigeer eventuele verkeerde uitlijningen.
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
 - Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
 - Voer een diagnostische test uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

Als de substraatdoorvoer niet goed is aangepast, met name indien het niet goed doorvoert, dan verschijnt er een donkere lijn tussen de passages. Als het probleem van ruwe lijnen of tekstkwaliteit zich bij alle kleuren voordoet, in de richting van de substraat, dan is het waarschijnlijk gerelateerd aan een onjuiste substraatdoorvoer. Een andere aanwijzing dat het mogelijk door de substraatdoorvoer wordt veroorzaakt is te merken doordat het defect niet constant verschijnt en verdwijnt op de afdruk langs de substraat.

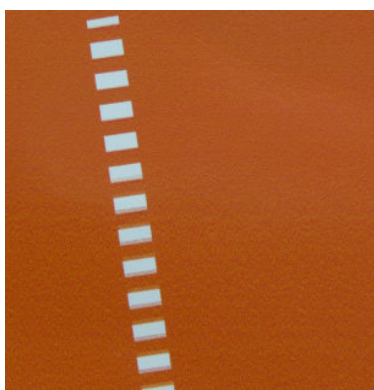
Om dit te bevestigen, tikt u in de Internal Print Server op **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testafdruk voor substraatdoorvoer op pagina 132](#).

Zie voor het corrigeren van de substraatdoorvoer [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 132](#). In de meeste gevallen zal dit het probleem oplossen. U wordt echter aangeraden om de diagnostische test OMAS vanuit het onderhoudsvenster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189](#).

- **Ruimte tussen printkop en riem.** Controleer de ruimte tussen de printkop en de riem in de Internal Print Server. Verminder de ruimte als deze groter dan normaal is.

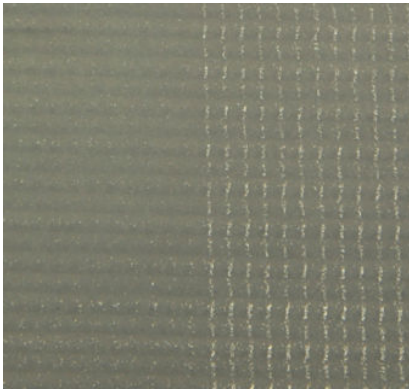
Korreligheid

De afdruk toont een hogere mate van korreligheid dan verwacht, ofwel over de gehele afdruk of in specifiek gebieden. Het onderstaande voorbeeld toont meer korrels in de onderste helft dan in de bovenste helft.



Dit kan verschillende oorzaken hebben:

- **Samensmelting.** Sommige substraten kunnen onder sommige omstandigheden een type korreligheid produceren veroorzaakt door bevochtigingsproblemen. In bijvoorbeeld omgevingen met een hoge luchtvochtigheid of lage temperatuur, droogt de inkt mogelijk niet snel genoeg in snelle afdrukmodi waardoor er een korrelig effect op de afdruk ontstaat. Het onderstaande voorbeeld toont slechtere samensmelting op de rechterzijde.



Het is moeilijk te bepalen of dit soort problemen wordt veroorzaakt door problemen met bevochtiging of het verkeerd plaatsen van punten (zoals hieronder beschreven). U kunt mogelijk een aanwijzing vinden in het soort korrel: bij problemen met bevochtiging, worden punten samengevoegd tot grotere punten met lege ruimtes ertussen. Een vergrootglas kan nuttig zijn bij het nader onderzoeken van de afdruk.

Een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Verhoog het optimalisatieniveau.
 - Verhoog de droogtemperatuur.
 - Verhoog het aantal passages.
 - Beperk de ruimte tussen de printkop en de riem.
- **Uitlijning printkoppen.** Dit kan een duidelijke bijdrage leveren aan korrels. Als printkoppen niet juist zijn uitgelijnd, kunnen verkeerd geplaatste stippen direct invloed hebben op de weergave van korrels.

Om de printkopuitlijning te controleren, drukt u de diagnostische plot van printkopuitlijning af (zie [Diagnostische plot voor printkopuitlijning op pagina 125](#)). In het algemeen worden de korrels veroorzaakt door de volgende printkopuitlijningen (in onderstaande volgorde):

- Bidirectionele uitlijning
- Inter-kleuruitlijning (uitlijning tussen verschillende kleuren)

Hier een aantal tips om dit probleem op te lossen:

- Als de printkopuitlijning is uitgevoerd met een andere substraat met een andere dikte, is een nieuwe printkopuitlijning waarschijnlijk nodig.
- **Substraatdoorvoer.** Voordat u elke parameter probeert aan te passen, controleert u het volgende:
- Controleer of er eerder geen substraatdoorvoerfactor was ingesteld die een goede werking van de substraatdoorvoersensor kan belemmeren.
 - Voer een diagnostische controle uit om te zien of de substraatdoorvoersensor niet vuil is.

Korreligheid in een afdruk kan worden verergerd door onjuiste substraatdoorvoer, vanwege het verkeerd plaatsen van de punten.

Ga naar de Internal Print Server en tik op **Printer > Doorvoer kalibreren** om de substraatdoorvoer te controleren. Zie [Testafdruk voor substraatdoorvoer op pagina 132](#).

Zie voor het corrigeren van de substraatdoorvoer [Substraatdoorvoercompensatie op pagina 132](#). In de meeste gevallen zal dit het probleem oplossen. U wordt echter aangeraden om de diagnostische test OMAS vanuit het onderhoudsvenster uit te voeren zodra het substraat is verwijderd, om te voorkomen dat u hetzelfde probleem ondervindt met andere substraten. Zie [De substraatdoorvoersensor reinigen op pagina 189](#).

- **Kreukels in substraat.** Plekken met veel korrels op sommige gebieden in de afdruk worden mogelijk veroorzaakt door kreukels in het substraat. Zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 246](#).
- **Kleurgebruik.** In het algemeen produceert afdrukken met 4 kleuren meer korrels dan afdrukken met 6 kleuren. Afdrukken zonder een juist ICC-profiel kan ook de korrel vergroten, vooral als het gebruik van zwart in het profiel wordt verhoogd.
- **Plaatselijke korreligheid** kan worden veroorzaakt door rimpels in het substraat.
- **Onvoldoende passages.** Verhoogt u het aantal passages.

Fysieke vervormingsmarkeringen

In sommige gevallen kunt u fysieke vervormingen van het substraat waarnemen. Dit probleem wordt niet veroorzaakt door het verkeerd plaatsen van punten, maar door een fysieke vervorming van het substraat dat meestal wordt veroorzaakt nadat de punten zijn afgedrukt. Verschillende soorten vervormingen kunnen optreden:

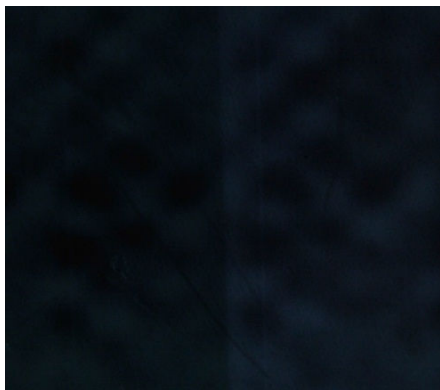
- Riemsporen aan de onderkant van het substraat door overmatige hitte.
- Vervorming van flexibel substraat, vanwege kreukels die zijn veroorzaakt door uitharding.

Beide typen vervormingen kunnen het resultaat zijn van overmatige hardingstemperatuur. Zie [Er zitten fysieke vlekken op het substraat op pagina 244](#).

Slechte uitharding

Wanneer de temperatuur die op het afgedrukte substraat wordt toegepast niet hoog genoeg is voor de hoeveelheid inkt, kan de afdruk nat zijn of met glanzende markeringen worden weergegeven. De temperatuur die benodigd is voor uitharding is direct afhankelijk van de combinatie van: Inkt dichtheid, tijd onder de uithardingsmodule (afdrukmodus), uithardingstemperatuur, luchtcirculatie en droogkracht. Dit zijn de defecten die u kunt zien:

- **Geperforeerde platen en glanzende markeringen:** De afdruk wordt beïnvloedt door een toegevoegd mat patroon in de gebieden met meer inkt dichtheid. U kunt kleine cirkels verspreid over de afbeelding met verschillende glansniveau's waarnemen.



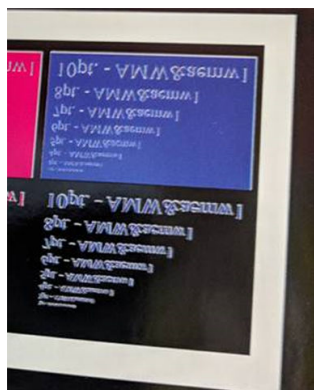
- **Natte afdrukken:** De inkt komt niet helemaal droog uit de uithardingsmodule, en in ernstige gevallen kan de inkt door aanraking worden bevestigd.

Een aantal tips om beide problemen op te lossen:

- Herhaal de procedure Nieuw substraat toevoegen voor het geval dat u de verkeerde instellingen in de substraatvoorinstelling van het substraat heeft. Controleer de afstand van de uitharding tot het substraat, de uithardingstemperatuur en de luchtstroom.
- Verhoog de uithardingstemperatuur en/of luchtstroom.

- Verlaag de inkt dichtheid.
- Verminderen van doorvoer.

Onjuiste uitlijning wit-naar-kleur



In sommige toepassingen met witte inkt is de witte inkt zichtbaar aan de randen van de afbeelding. Doe het volgende als dit gebeurt:

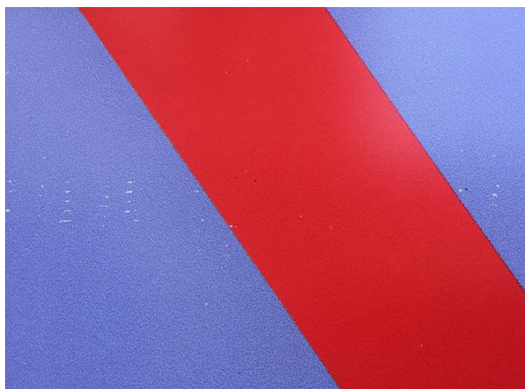
1. Controleer de uitlijning van de printkoppen en lijn deze indien nodig opnieuw uit.
2. Verklein het witte vlak in de RIP-software of gebruik de optie onderdrukking: zie [Onderdrukingsfunctionaliteit op pagina 288](#).

Statische elektriciteit



Sommige substraten hebben hoge elektrostatische ladingen vanwege hun voeringen en ze trekken aerosol en vuil aan tijdens het afdrukken. In dit geval helpt het om het substraat voor het afdrukken te reinigen met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green).

Dubbelzijdige vlekken



Mogelijk ziet u vlekken op sommige substraten wanneer u op de andere zijde afdrukt. Dit kan te wijten zijn aan vuil op de riem (zie [De substraatdoorvoerriem reinigen op pagina 158](#)) of een kleine uithardingsmarge. Als het probleem zich blijft voordoen na het reinigen van de riem, probeert u het volgende te doen:

1. Verhoogt u de hoeveelheid overcoat.
2. Verhoogt u de uithardingstemperatuur.
3. Verlaagt u de hoeveelheid inkt.
4. Verhoogt u het aantal passages.
5. Wacht enkele uren voordat u aan de andere kant afdrukt.

13 Problemen met inktpatronen en printkoppen oplossen

- [Inktpatronen](#)
 - [Kan inktpatroon niet plaatsen](#)
 - [De Internal Print Server herkent de inktpatroon niet](#)
 - [De Internal Print Server raadt aan om een inktpatroon te vervangen of terug te plaatsen](#)
 - [Verboden inktpatroon-aansluiting](#)
- [Printkoppen](#)
 - [Kan printkop niet plaatsen](#)
 - [De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen](#)
 - [Probleemoplossing gezondheid printkop](#)
 - [Nieuwe printkop wordt geweigerd](#)
 - [Automatische printkopuitlijning mislukt](#)
- [Storingen printkopreinigingsrol](#)

Inktpatronen

Kan inktpatroon niet plaatsen

1. Controleer of de patroon (type en capaciteit) geschikt is voor de printer. Zie <http://www.hp.com> voor de meest recente informatie over printertoebehoren.
2. Gebruik de juiste procedure voor het vervangen van inktpatronen via de Internal Print Server. Zie [Een inktpatroon verwijderen op pagina 93](#).
3. Controleer of de inktpatroon-aansluitingen vrij van obstakels zijn.
4. Controleer of de inktpatroon van de juiste kleur is. Een patroon van de verkeerde kleur past niet op de aansluiting.
5. Controleer of de inktpatroon in de juiste richting is geplaatst (vergelijk met de andere patronen).

De Internal Print Server herkent de inktpatroon niet

1. Zorg ervoor dat u de patroon juist en volledig hebt geplaatst. U moet een klikgeluid horen.
2. Zorg ervoor dat de lipjes aan beide kanten van de inktpatroon-aansluiting zijn geopend maar op hun plaats staan wat aangeeft dat er verbinding is.
3. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de aansluiting van de patroon (zie [Verbogen inktpatroon-aansluiting op pagina 269](#)).
4. Als het probleem aanhoudt, neemt u dan contact op met een servicevertegenwoordiger.

De Internal Print Server raadt aan om een inktpatroon te vervangen of terug te plaatsen

1. Sluit de inktpatroon af.
2. Sluit de inktpatroon weer aan en controleer de melding op de Internal Print Server.
3. Als het probleem aanhoudt, controleer dan de aansluiting van de patroon (zie [Verbogen inktpatroon-aansluiting op pagina 269](#)).
4. Als het probleem aanhoudt, plaatst u een nieuwe inktpatroon.
5. Als het probleem aanhoudt, neemt u dan contact op met een servicevertegenwoordiger.

Verbogen inktpatroon-aansluiting

De inktpatroon-aansluitingen kunnen mogelijk verbogen zijn terwijl de patroon niet aangesloten was (zie [Een inktpatroon verwijderen op pagina 93](#)). Dit betekent dat ze niet correct kunnen worden aangesloten, en er verschijnt een bericht voor terugplaatsing.

Om dit probleem op te lossen, buigt u de connectoren met een tang recht zodat ze weer in hun sleuf passen.

Printkoppen

Kan printkop niet plaatsen

1. Controleer of u de printkop in de juiste sleuf plaatst.
2. Gebruik de juiste procedure voor het vervangen van inktkoppen via de Internal Print Server. Zie [Een printkop verwijderen op pagina 97](#) en [Printkop plaatsen op pagina 99](#) en houd rekening met de speciale tips voor de optimalisatieprintkop.

3. Controleer of de printkopgleuf vrij van obstakels is.
4. Controleer of u de printkop in de juiste richting plaatst (vergelijk met de andere koppen).

De Internal Print Server raadt aan om een printkop te vervangen of terug te plaatsen

Algemene aanbevelingen

1. Verwijder de printkop.
2. Plaats de printkop weer in de wagen en controleer of het bericht van de Internal Print Server is verdwenen.
3. Als het probleem aanhoudt, controleert u of er vuil of aerosol op de printkopcontactpunten zit en reinigt u deze indien nodig. Zie [De contactpunten van de printkophouder reinigen op pagina 203](#).
4. Meer informatie over probleemoplossing kunt u vinden in de volgende gedeelten [Probleem veroorzaakt door oververhitting op pagina 270](#) en [Probleem veroorzaakt door het primersysteem op pagina 270](#).
5. Als het probleem niet is verholpen, plaatst u een nieuwe printkop.
6. Als er geen enkele printkop in de betreffend sleuf werkt, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

Probleem veroorzaakt door oververhitting

Er kunnen verschillende oorzaken zijn voor oververhitting van een printkop:

- De temperatuur in de ruimte kan te hoog zijn.
- Sproeiarmen op de printkop zijn geblokkeerd. U kunt dit probleem verhelpen door de printkoppen te reinigen (zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#)).
- De printkop kan defect zijn en moet in dat geval worden vervangen.

Probleem veroorzaakt door het primersysteem

Primers zijn belangrijk voor de gezondheid van de sproeiarmen van de printkop. Als er een probleem met een primer is, dan toont de Internal Print Server de volgende boodschappen.

Tijdens het vervangen van een printkop

- Een bericht voor terugplaatsing van een bepaalde printkop
- Een bericht over onvolledige vervanging van printkop
- Een numerieke foutcode beginnend met 0088 (voor kleurenprimers) of 1088 (voor witte primers): 0088-00XX-YYZZ of 1088-00XX-YYZZ

Tijdens de serviceroutine van een printkop

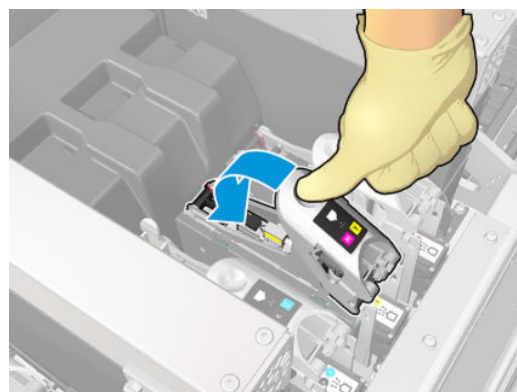
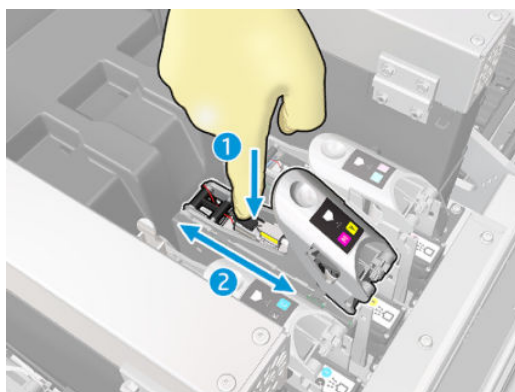
- Een bericht voor terugplaatsing van een bepaalde printkop
- Een numerieke foutcode beginnend met 0088 (voor kleurenprimers) of 1088 (voor witte primers): 0088-00XX-YYZZ of 1088-00XX-YYZZ

Het bericht **0088-0001-0Y41 – Lekkage primer 0Y gedetecteerd** (of 1088-0001-0Y41 bij witte primers) geeft aan dat een van de primersystemen lekt. Het getal 0Y geeft aan welke primer lekt, waarbij Y varieert van 1 tot 6 voor kleurprimers en van 1 tot 2 voor witte primers.

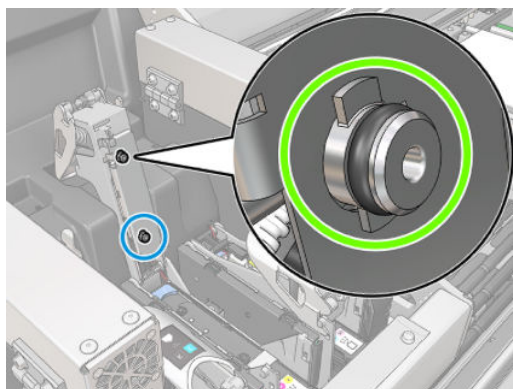
U wordt aangeraden om:

- Voer een diagnostische test voor de primer uit via het diagnosevenster, zodat u de oorzaak van de fout kunt bepalen.

- Installeer de printkop opnieuw. Duw de primer op zijn plek voordat u de vergrendelingen vastmaakt. U heeft dit ten minste al één keer eerder uitgevoerd tijdens het uitvoeren van de test.



- Controleer of de O-ringen in de primerpoorten niet kapot of beschadigd zijn. Vervang de primer als er een O-ring ontbreekt of gedeukt is.



- De printkop-primers invetten. Zie [De printkop-primers invetten op pagina 212](#).

Als deze acties niet leiden tot een probleemoplossing, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

Als u een met andere aan de primer gerelateerde systeemfout (0088-00XX-YYZZ of 1088-00XX-YYZZ) te maken krijgt, voert u de diagnostische test van de primer uit in de widget diagnostische test om de oorzaak van de fout te bevestigen en belt u uw servicevertegenwoordiger terwijl u de testresultaten bij de hand hebt.

Probleemoplossing gezondheid printkop

Er zijn twee manieren om de status van de printkoppen te controleren: een statusplot van de printkoppen en de gezondheidstest van de spuitmond in onderhoud. Gebruik ze altijd allebei, omdat ze aanvullende informatie bevatten. Ze identificeren geblokkeerde spuitmondjes van de printkop.

Statusplot voor printkop

Het wordt aanbevolen om deze plot af te drukken op een transparant flexibel substraat. Anders zijn de kleuren mogelijk niet voldoende zichtbaar.

Als u de diagnostische plot van de printkop wilt afdrukken, gaat u naar de Internal Print Server en tikt u op **Printkoppen vervangen > Grondige reiniging > Diagnostische plot afdrukken**.

Printheads

Verify printheads status

Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>

Print diagnostic plot

Clean printheads

Intensive routine to recover printheads with severe degradation. Use in case other solutions have not been able to recover a printhead sufficiently.

Select printheads to hard clean:



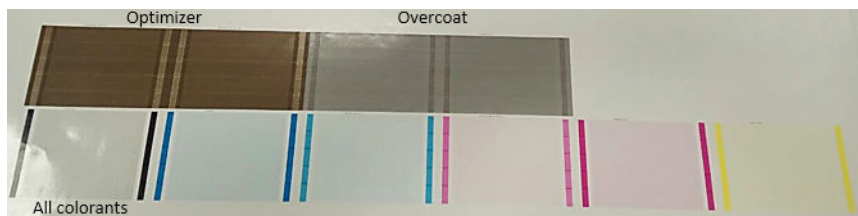
🕒 estimation duration 25 min

Close

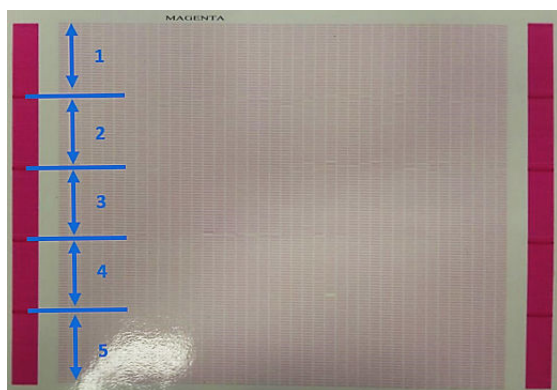
Clean

De printer detecteert of er een witte printkop is geïnstalleerd en drukt (afhankelijk daarvan) een plot af met of zonder witte inkt en de tweede optimizer.

Als er geen witte printkop is, wordt de volgende afbeelding afgedrukt.



Een patroon toont duidelijk welke spuitmondjes in iedere printkop afdrukken en welke niet. Ter vergelijking, elk van de vijf gebieden (vierkant in de afbeeldingen 1 t/m 5) van iedere kleur correspondeert met ongeveer 1000 spuitmondjes.



Hard reinigen

Om een grondige reinigingsroutine uit te voeren, gaat u naar de Internal Print Server en tikt u op **Vervanging van de printkoppen** > **Grondige reiniging**, selecteert u de te reinigen printkop(pen) en tikt u op de knop **Reinigen**.

Printheads

Verify printheads status

Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>

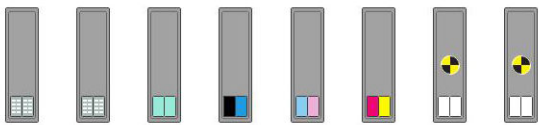
Print diagnostic plot

Clean printheads

Intensive routine to recover printheads with severe degradation. Use in case other solutions have not been able to recover a printhead sufficiently.

Select printheads to hard clean:

OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W



⌚ estimation duration 25 min

Close Clean

Als de printkop niet reageert op de behandeling, kan het tweemaal uitvoeren van de grondige reinigingsroutine de prestaties herstellen.

Druppeldetectiediagnostiek

Voer de diagnostische test voor druppeldetectie uit via het diagnosevenster. Hierdoor kunt u de geblokkeerde spuitmonden in elke printkop bepalen.

Beslissingstabel

De volgende tabel geeft een samenvatting van gegevens die in iedere diagnostiek kunnen worden gevonden, de mogelijke oorzaken en de beslissingen.

Spuitmondstatus	Druppeldetector	Mogelijke oorzaak	Actie
< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	Overige	Ga door met de probleemoplossing voor strepen.
< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	< 300 geblokkeerd (alle kleuren)	Substraatdoorvoer, of andere	Controleer de substraatdoorvoersensor. Ga door met de probleemoplossing voor strepen.
< 300 geblokkeerd (die kleur)	< 300 geblokkeerd (die kleur)	Overige	Ga door met de probleemoplossing voor strepen.
> 300 geblokkeerd	> 300 geblokkeerd	Storing printkop	Reinig de printkop grondig, indien nodig meerdere keren. Vervang de printkop.
< 300 geblokkeerd (ten minste één kleur)	< 300 geblokkeerd (ten minste één kleur)	Storing druppeldetectie	Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger.

Nieuwe printkop wordt geweigerd

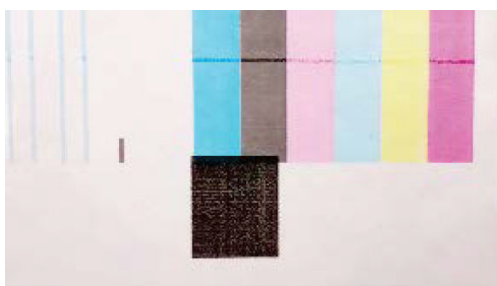
Als de printer de nieuwe printkop niet accepteert, probeer dan de volgende stappen in deze volgorde:

1. Zorg ervoor dat de printkop goed opgeslagen is in zijn oranje dop.
2. Zorg ervoor dat de elektrische contactpunten schoon zijn.
3. Voer de diagnostiek voor het primersysteem uit.
4. Ervan uitgaande dat de printkop defect is, probeert u een andere.
5. Als er geen enkele printkop in de betreffend sleuf werkt, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

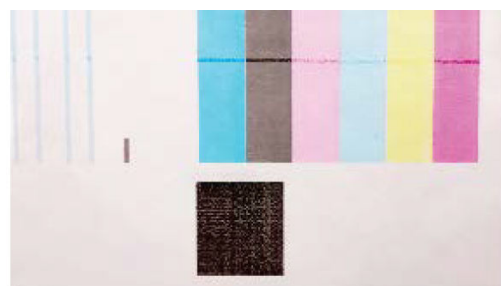
Automatische printkopuitlijning mislukt

De automatische uitlijning van de printkoppen kan soms niet succesvol zijn. Mogelijk verschijnt de foutmelding **Automatische printkopuitlijning geannuleerd vanwege scanfouten**. De fout kan verschillende oorzaken hebben:

- De scans van de afgedrukte blokken kunnen niet betrouwbaar worden uitgevoerd op het huidige substraat. De scans van de patronen kunnen onbetrouwbaar of onmogelijk zijn op substraten die niet-wit, transparant of doorschijnend zijn of een zeer ruw of onregelmatig oppervlak hebben. Voor deze substraten is automatische printkopuitlijning met de ingebouwde lijnsensor misschien niet mogelijk.
- Sommige patronen van de automatische printkopuitlijning zijn defect door:
 - Vlekken of contact van printkoppen met het substraat, die eenvoudig kunnen worden waargenomen door visuele inspectie van de drie afgedrukte blokken. Zorg dat het substraat vrij van vlekken is voordat u de automatische printkopuitlijning uitvoert.
 - Vlekken door contact met printkoppen kunnen het gevolg zijn van gekreukeld substraat. Zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 246](#)
 - Algemene afdrukkwaliteit is slecht wegens verstopte spuitmonden. Zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#).
- De ingebouwde sensor werkt niet goed of is niet goed gekalibreerd. Automatische printkopuitlijning gebruikt de kleur zwart als referentie om de overige kleuren op uit te lijnen. Daarom heeft de lijnsensor een specifiek kalibratie die de juiste afstand bewaart tussen de lijnsensor en de zwarte printkop (zie [Diagnostische tests op pagina 239](#)). Als de LsToK-kalibratie (lijnsensor naar zwart) niet wordt gedaan, is dit zichtbaar bij visuele inspectie van de afdruk. Het zwarte blok overlapt in dit geval de lekbakken van het eerste patronenblok (zie hieronder):



Incorrect calibration of LsToK



Successful calibration of LsToK

Als het probleem hiermee niet is verholpen, neemt u contact op met uw ondersteuningsvertegenwoordiger.

Storingen printkopreinigingsrol

Raak de reinigingsrol voor de printkoppen alleen aan als u deze moet vervangen.

Als de printkopreinigingsrol bijna op is, dan moet het vervangen worden. Voer dit uit met de Internal Print Server-wizard. Zie [De onderdelen van de printkopreinigingsrolkit vervangen op pagina 103](#).

Elke handeling met de rol kan tot gevolg hebben dat de printer het verbruik van de rol niet meer bijhoudt, zodat ten onrechte foutmeldingen verschijnen en een afdruktaak mogelijk onnodig wordt geannuleerd.

14 Overige problemen oplossen

- [De printer start niet](#)
- [De printer drukt niet af](#)
- [De printer kan niet opnieuw worden gestart vanuit de Internal Print Server](#)
- [De printer lijkt langzaam](#)
- [Verzoek om de wagen opnieuw te initialiseren](#)
- [De Internal Print Server kan de printer niet vinden](#)
- [Storing kleurkalibratie](#)

De printer start niet

1. Controleer of de stroomtoevoer naar de printer werkt.
2. Controleer of de hoofdschakelaar en pc-schakelaar aan zijn.
3. Controleer of de centrale aan/uit-lampjes branden en dat alle stroomonderbrekers omhoog staan.
4. Controleer of de IPS werkt en of er geen waarschuwingen worden weergegeven.
5. Probeer de hoofdschakelaar uit te schakelen (niet de pc-schakelaar) en schakel na 10 seconden weer in.
6. Als een van de stroomonderbrekers wordt geactiveerd (van boven naar beneden) terwijl de printer actief is, schakelt u de printer uit en neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger.

De printer drukt niet af

Zelfs als alles in orde is (substraat geladen, alle inktonderdelen geïnstalleerd en geen bestandsfouten), wordt een bestand dat u vanaf uw computer hebt verzonden, mogelijk niet afgedrukt:

- Mogelijk is er een probleem met de elektriciteit. Als de printer, noch de ingebouwde computer, geen enkele activiteit vertoont, controleert u of de voedingskabels correct zijn aangesloten en er spanning staat op het stopcontact.
- Mogelijk zijn er abnormale elektromagnetische fenomenen aanwezig, zoals sterke elektromagnetische velden of ernstige elektrische storingen, die het gedrag van de printer kunnen beïnvloeden of zelfs kunnen zorgen dat de printer helemaal niet meer werkt. Als dat het geval is, zet u de printer uit, wacht u tot de elektromagnetische omstandigheden weer normaal zijn en zet u de printer weer aan. Als de problemen aanhouden, neem dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

De printer kan niet opnieuw worden gestart vanuit de Internal Print Server

In uitzonderlijke gevallen reageert de printer niet op de knoppen **Afsluiten** en **Activeren**. In dat geval schakelt u de hoofdschakelaar uit en na 10 seconden weer in, en herstart u de ingebouwde computer.

De printer lijkt langzaam

Het opwarmen van de droog- en uithardingsmodules van de printer kunnen zorgen voor een tijdelijke vertraging.

In sommige omstandigheden kan de printer opzettelijk langzamer printen dan gebruikelijk om te voorkomen dat de printkoppen oververhit raken. Er kunnen verschillende oorzaken zijn voor het oververhitten van een printkop:

- De temperatuur in de ruimte is te hoog.
- Sproeiarmen op de printkop zijn geblokkeerd (zie [De printkoppen controleren en reinigen op pagina 102](#)).
- De printkop is defect en moet worden vervangen.

Verzoek om de wagen opnieuw te initialiseren

In sommige gevallen wordt u gevraagd de wagen opnieuw te initialiseren. Met deze bewerking worden een aantal mechanische subsystemen herstart, waardoor u niet de hele printer opnieuw hoeft te starten.

De Internal Print Server kan de printer niet vinden

Als de Internal Print Server geen verbinding met de printer kan maken zonder aanwijsbare reden of na het wijzigen van de Windows-instellingen, volgt u de volgende stappen:

1. Gebruik de knop **Activeren** in het menu **Hulpmiddelen** om de computer opnieuw te activeren.
2. Schakel hoofdschakelaar uit en na 10 seconden weer in, en herstart u de ingebouwde computer.
3. Controleer de kabel die de ingebouwde computer met de printer verbindt.
4. Controleer of de Internal Print Server correct is ingesteld.
5. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger.

Storing kleurkalibratie

De automatische kleurkalibratie is soms niet succesvol. Mogelijk verschijnt de foutmelding **Kleurkalibratie geannuleerd vanwege scanfouten**. De fout kan verschillende oorzaken hebben.

- Reflecterend kleurmetingen van het gedrukte doel kunnen niet betrouwbaar worden uitgevoerd op het actuele substraat. Reflecterend kleurmetingen kunnen onbetrouwbaar of onmogelijk zijn op substraten die niet-wit, transparant of doorschijnend of zeer glanzend zijn of een zeer ruw of onregelmatig oppervlak hebben. Voor deze substraten is automatische kleurkalibratie met de ingebouwde spectrofotometer mogelijk niet beschikbaar.
- Een aantal kleurmetingen uit het testschema van de kleurkalibratie zijn defect als gevolg van:
 - Vlekken of contact van printkoppen met het substraat, die eenvoudig kunnen worden waargenomen door visuele inspectie van het gedrukte schema. Zorg dat het substraat vrij van vlekken is voordat u de kleurkalibratie uitvoert. Vlekken door contact met printkoppen kunnen het gevolg zijn van gekreukeld substraat. Zie [Er zijn kreukels en inktvlekken op het substraat op pagina 246](#).
 - Kreukels of bobbel in het substraat, zelfs als er geen contact is met de printkoppen.
 - Algemene slechte afdrukkwaliteit (bijvoorbeeld streepvorming). Zie [Problemen met de afdrukkwaliteit oplossen op pagina 250](#).
- De ingebouwde HP spectrofotometer of de lijnsensor werkt niet goed. Als het probleem aanhoudt, neemt u dan contact op met uw servicevertegenwoordiger.

15 Als u hulp nodig hebt

- [Open een ondersteuningsaanvraag bij HP PrintOS](#)
- [Als u niet bent geregistreerd bij HP PrintOS](#)
- [HP Proactive Support](#)
- [HP Klantenondersteuning](#)

Open een ondersteuningsaanvraag bij HP PrintOS

Als u tijdens de installatie van uw printer de uitnodiging voor HP PrintOS hebt geaccepteerd en als HP Proactive Support is ingeschakeld op uw printer, kunt u een ondersteuningsaanvraag openen op <http://www.printos.com>. De informatie over uw aanvraag bevindt zich al in het HP ondersteuningssysteem, waardoor de ondersteuningsactiviteit wordt vereenvoudigd en versneld.

Als u de uitnodiging voor HP PrintOS niet hebt geaccepteerd tijdens het installeren van de printer, kunt u deze nu registreren op <http://www.printos.com>.

Als u niet bent geregistreerd bij HP PrintOS

Als de ondersteuning voor uw printer wordt geleverd door een geautoriseerde servicepartner van HP, is dit uw aanspreekpunt voor hulp. Neem anders contact op met HP ondersteuning die u telefonisch of via e-mail kunt bereiken.

Houd uw serienummer, productnummer en contactgegevens bij de hand.

HP Proactive Support

HP Proactive Support helpt kostbare downtime van de printer te voorkomen door mogelijke problemen met de printer proactief te identificeren, te diagnosticeren en te verhelpen voordat ze een echt probleem worden. Het hulpmiddel HP Proactive Support is ontwikkeld om ondernemingen van elke grootte te helpen bij het besparen op kosten en het maximaliseren van de productiviteit – met één tik op het scherm.

Proactive Support maakt deel uit van het programma HP Imaging and Printing dat u helpt uw printomgeving volledig in de hand te houden, waarbij de nadruk duidelijk ligt op het maximaliseren van de waarde van uw investering, het verhogen van de uptime van de printer en het terugdringen van de beheerkosten.

HP raadt u aan Proactive Support direct in te schakelen zodat u direct tijd bespaart en problemen verhelpt voordat ze plaatsvinden en kostbare downtime voorkomt.

U kunt Proactive Support inschakelen in de Internal Print Server door te tikken op **Voorkeuren > Connectiviteit > Hulp op afstand**.

Als Proactive Support een mogelijk probleem vindt, wordt u hiervan op de hoogte gebracht. In sommige gevallen kan de oplossing automatisch worden toegepast. In andere gevallen kan het nodig zijn een procedure te volgen om het probleem op te lossen.

HP Klantenondersteuning

HP Customer Care biedt onderscheiden ondersteuning die u helpt optimaal te profiteren van uw printer door uitgebreide, bewezen expertise en nieuwe technologieën te bieden voor een unieke eind-tot-eindondersteuning. De geboden services zijn onder andere installatie en configuratie, hulpprogramma's voor probleemoplossing, garantie-uitbreidingen, reparatie- en vervangingservices, ondersteuning via telefoon en het web, software-updates en zelfonderhoudsservices. Ga naar het volgende adres voor meer informatie over HP Customer Care:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

16 Accessoires

- [Witte upgradekit](#)
 - [Onderhoudswiel witte printkop](#)
 - [Het inbrengproces van de witte hulpprintkop](#)
 - [Een witte baan voorbereiden in uw ontwerpsoftware](#)
 - [De taak voorbereiden in de RIP](#)
 - [Een witte taak afdrukken vanaf de Internal Print Server](#)
 - [Onderdrukingsfunctionaliteit](#)
 - [Onderhoudswerkzaamheden aan witte inkt](#)
- [Rolafdrukket](#)
 - [Flexibele substraten laden met de rolhouder op het tafelblad](#)
 - [Aandrukplaat](#)
 - [De aandrukplaat gebruiken](#)
 - [Onderhoudstaken](#)
- [Verlengtafels](#)
- [Instructies voor verwijderen](#)



OPMERKING: Afhankelijk van uw land kunnen er bij de printer gebundelde accessoireconfiguraties meegeleverd zijn.

Witte upgradekit




http://www.hp.com/go/latexRseries/white_ink

De witte upgradekit biedt de mogelijkheid om af te drukken met witte inkt, wat vooral handig is om op niet-witte substraten af te drukken, zoals donkere, gekleurde, grijze of transparante substraten. De volgende standaard ontwerptechnieken kunnen worden gebruikt:

- **Ondervloeiing:** een effe rechthoek (of onregelmatige vorm) in witte inkt wordt afgedrukt en uitgehard en daarna wordt er een kleuraafbeelding op afgedrukt. Als dit wordt toegepast op een niet-wit of weerspiegelend oppervlak kan dit zorgen voor een betere kleurverzadiging of worden kleuren die op het gebruikte substraat lijken, beter zichtbaar.
- **Overvloeiing:** een gekleurde afbeelding wordt afgedrukt en uitgehard en een effe rechthoek (of onregelmatige vorm) wordt er vervolgens op afgedrukt. Dit gebeurt doorgaans bij transparante substraten die een bord vormen dat als lichtbak wordt gebruikt (bijvoorbeeld de plattegrond van een winkelcentrum, advertenties in een luchthaven of de borden bij een bushalte). Als er naar de kant van het substraat wordt gekeken waarop niet wordt afgedrukt, moet de afbeelding in de RIP of toepassingssoftware worden omgekeerd (gespiegeld) voordat u afdrukt.
- **Spot:** alle witte vormen (ook tekst) die tegelijkertijd met de rest van het kunstwerk en in hetzelfde veld worden uitgehard en niet in een apart veld of aparte laag. In traditionele (analoge) offset of schermafdrucken kan dit een *knock-out* worden genoemd omdat geen van de kleuren wordt overdrukt.
- **Sandwich-modus:** een witte laag is ingesloten tussen twee verschillende afbeeldingen, waardoor een andere afbeelding kan worden gezien aan elke kant van de vorm.

Witte printkoppen moeten regelmatig handmatig worden gereinigd, naast het automatische onderhoud dat alle printkoppen ontvangen.

 **BELANGRIJK:** Witte inktpatronen en witte printkoppen of witte hulpprintkoppen moeten permanent worden geïnstalleerd, zelfs als u op dit moment geen witte inkt gebruikt. De witte recirculatie vereist een minimaal inktniveau in de patroon om het witte systeem te behouden.

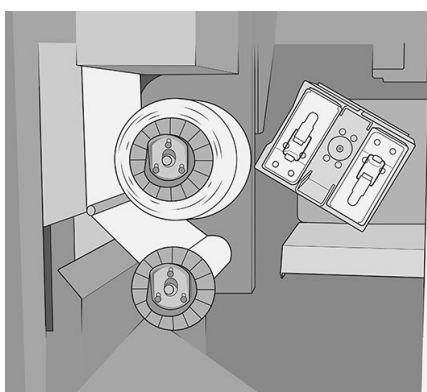
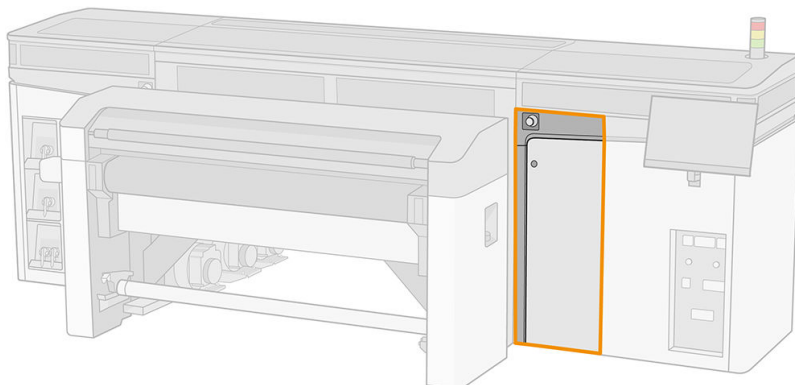
 **OPMERKING:** Als een CMYK- of CMYKcm-afbeelding wordt afgedrukt op niet-wit substraat zonder onderopvulling, kan de kleurverzadiging worden verminderd, afhankelijk van de kleur van het gebruikte substraat.


 **OPMERKING:** Witte inkt is tot maximaal zeven maanden na productie houdbaar.

 **OPMERKING:** Witte inkt heeft de neiging om na verloop van tijd te bezinken.

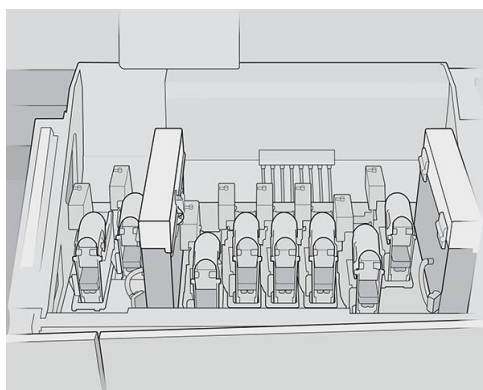
Onderhoudswiel witte printkop

Met het onderhoudswiel van de witte printkop kunt u de levensduur van witte printkoppen verlengen als ze niet worden gebruikt. Het wiel bevindt zich dicht bij de printkopreinigingsrol.



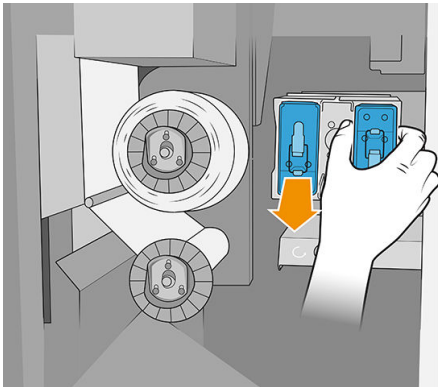
 **BELANGRIJK:** Als u niet langer witte inkt gebruiken, moet u de witte printkoppen verwijderen en deze in het onderhoudswiel opslaan. Anders zal er tijdens routine-onderhoud witte inkt worden verspild.

1. Zorg dat op de printer niets wordt afgedrukt: stop de afdrukwachtrij.
2. Tik op het front panel op **Vervangen** in het gedeelte Printkoppen van het hoofdvenster van de Internal Print Server.
3. Verwijder de twee witte printkoppen uit de wagen.

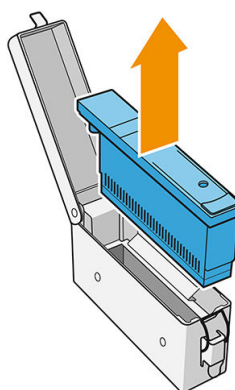
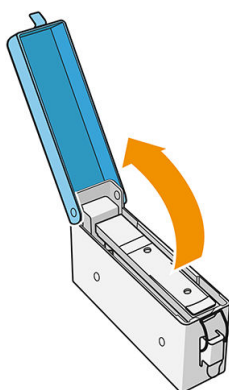


4. Controleer de onderkant van de witte printkoppen. Als u inkt ziet (wat kan gebeuren vanwege de automatische recirculatie), reinigt u deze voorzichtig met een zachte doek en gedestilleerd water.

5. Verwijder de twee opbergdozen van de printkoppen uit het wiel.

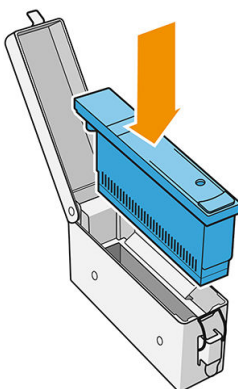


6. Open alle opbergdozen en verwijder de witte hulpprintkop uit elke doos.



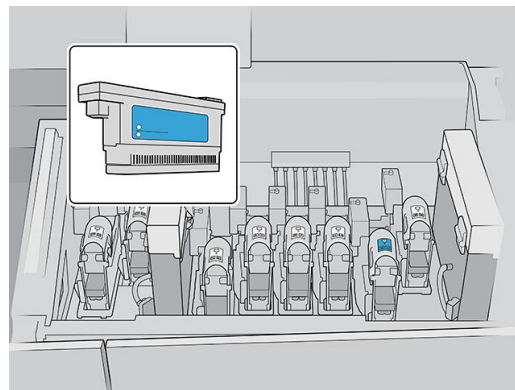
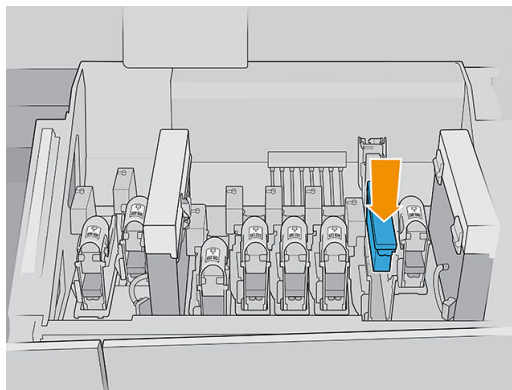
7. Controleer de bodemplaat van elke witte printkop. Als er inkt op zit (dit kan gebeuren door de automatische recirculatie), reinigt u deze voorzichtig met een zachte doek die is bevochtigd met gedestilleerd water.
8. Plaats de witte printkop in de juiste opbergdoos en plaats de opbergdoos terug in het wiel.

 **BELANGRIJK:** De opbergdozen zijn gelabeld. Zorg ervoor dat u de witte printkop in de doos met het witte label plaatst.



9. Plaats de witte hulpprintkop in de wagen in plaats van de witte printkop.

 **BELANGRIJK:** Zorg ervoor dat u de witte hulpprintkop in de sleuf in de wagen met het witte label plaatst.

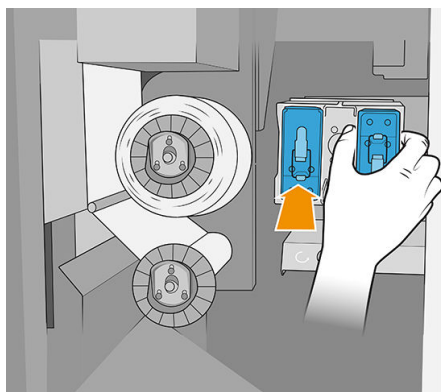


BELANGRIJK: Probeer geen afdrukken te maken zonder dat een volledige set printkoppen in de wagen is geïnstalleerd.

BELANGRIJK: Als een onderdeel van de witte upgradekit defect is of als een witte patroon leeg is, kan dit het recirculatieproces beïnvloeden. Het wordt aanbevolen om deze onderdelen zo nodig snel te vervangen.

10. Wanneer beide opbergdozen met witte printkoppen in het wiel zijn geplaatst, drukt u op de knop om het wiel te starten.

OPMERKING: Als u vergeet het wiel in te schakelen, is het zodanig geprogrammeerd dat het zichzelf na een tijdje inschakelt.



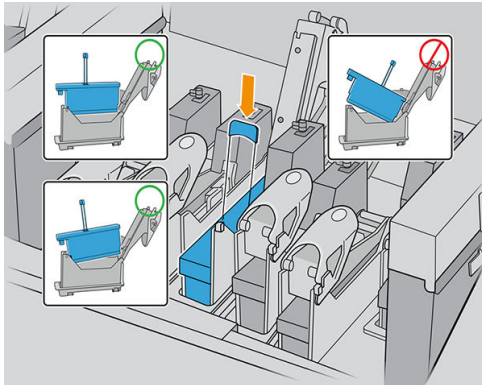
U kunt de witte printkoppen zo lang als u wilt in het onderhoudswiel bewaren.

Om ze opnieuw te gebruiken, volgt u de bovenstaande procedure in de omgekeerde volgorde.

BELANGRIJK: De printer mag nooit worden uitgeschakeld terwijl de witte upgradekit is geïnstalleerd. Zie [De printer in- en uitschakelen op pagina 19](#).

Het inbrengproces van de witte hulpprintkop

Het inbrengen en verwijderen van de witte hulpprintkop moet op dezelfde manier gebeuren als bij een normale printkop. Dat wil zeggen dat deze verticaal en in dezelfde richting als de vloeistofverbinding moet worden ingebracht. Als u dit doet, voorkomt u schade aan de printkop en aan de printer.



Een witte baan voorbereiden in uw ontwerpsoftware

Bereid de taak voor met lagen. Voordat u het naar de RIP verzendt, moet u ervoor zorgen dat het deel van de afbeelding dat in wit moet worden afgedrukt, zich op een afzonderlijke laag met de naam 'Spot1' bevindt. Dit is een naam die de printer herkent.

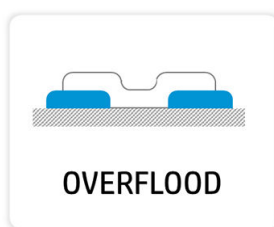
Als u een afbeelding zonder witte laag verzendt, vult de printer het hele oppervlak met wit.

Wanneer de afbeelding gereed is, verzendt u deze naar de RIP.

De taak voorbereiden in de RIP

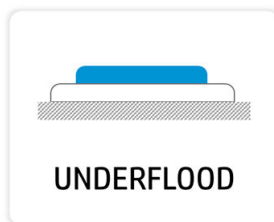
Kies in de RIP de gewenste afdrukmodus. Deze selectie plaatst de witte laag, die in de toepassing is gedefinieerd in de gewenste positie: Over, Onder of Spot (op hetzelfde niveau als de kleurlagen). Door een afdrukmodus met witte inkt toe te wijzen aan een taak zonder witte laag, wordt het hele afdrukgebied met wit bedekt. Wanneer u gereed bent, verzendt u de taak naar de printer.

De selecteerbare opties en hun effecten zijn als volgt:



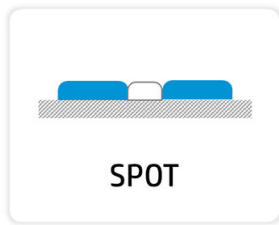
OVERFLOOD

Overvloeiing: de witte laag wordt bovenop de kleurenlaag afgedrukt, zodat u nieuwe kleuren kunt creëren door met de doorschijnendheid van witte inkt te spelen. Dit wordt gebruikt om af te drukken op transparante substraten, zoals acryl, transparante film of glas.



UNDERFLOOD

Ondervloeiing: er wordt witte inkt op het substraat afgedrukt, zodat u kleur bovenop een niet-wit of doorschijnend substraat kunt afdrukken.



Spot: witte inkt wordt op dezelfde manier afgedrukt als alle andere kleuren.



Sandwich: een witte laag is ingesloten tussen twee verschillende afbeeldingen, waardoor een andere afbeelding kan worden gezien aan elke kant van de vorm.

Een witte taak afdrukken vanaf de Internal Print Server

Wanneer de taak de printer heeft bereikt, kunt u deze als elke andere taak behandelen.

Desgewenst kunt u de taakeigenschappen bekijken om erachter te komen welke selectie in de RIP is gemaakt voor de witte inkt. U kunt deze misschien wijzigen. Dit heeft voorrang op de beslissingen die in de RIP zijn gemaakt en verplaatst de witte laag naar de nieuw gekozen positie.

White

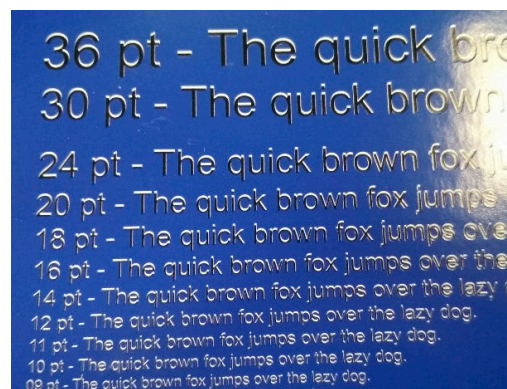
U kunt ook een aantal effecten maken in een taak zonder witte laag of u kunt de witte laag van een taak ophalen.

Soms gedraagt witte inkt zich onverwacht bij sommige substraten. Deze kan zich bijvoorbeeld buiten de toegewezen grenzen verspreiden. U kunt een kleine wijziging aanbrengen in de witte laag door de optie Verspreiden en versmallen te activeren, waarbij u de randen van het witte gebied verkleint of vergroot om het effect tegen te gaan.



Onderdrukingsfunctionaliteit

Onderdrukking wordt gebruikt om de witte laag te verkleinen als er een onjuiste uitlijning is tussen de kleurenlaag en de witte laag in de afgedrukte uitvoer, zoals in de onderstaande voorbeelden wordt weergegeven.



Indien nodig kan onderdrukking worden geselecteerd in het paneel Taakeigenschappen.

Job properties

OK

Printing method Over

Print mode White OF W100...

☒ Choke white ink

Smart choke
Applies choke where there is color content

Pixels to shrink - 1 +

Layout

Margins (mm)

- 0 +

- 0 +

- 0 +

☒ Size 1400.01 x 1004.27 mm

☒ Resolution 600 dpi

Close Save as Save

Er zijn drie afzonderlijke instellingen:

- **Witte inkt onderdrukken**

- Als dit is uitgeschakeld (standaard), wordt onderdrukking niet toegepast en zijn de volgende twee instellingen niet van toepassing.
- Als dit is ingeschakeld, wordt onderdrukking toegepast: sommige pixels worden uit de witte laag verwijderd.
- **Slim onderdrukken**
 - Als dit is uitgeschakeld (standaard), wordt onderdrukking toegepast op de hele witte laag. Sommige kleine details kunnen verdwijnen.
 - Als onderdrukken is ingeschakeld, wordt het alleen toegepast op delen van de afbeelding waar er kleur boven of onder de witte laag is en kleine details worden beschermd.
- **Het aantal pixels verkleinen**

Het aantal pixels dat uit de witte laag moet worden verwijderd. HP raadt aan om te beginnen met 4 pixels (bij 600 dpi) en het aantal indien nodig aan te passen.



OPMERKING: Het aantal pixels dat moet worden verwijderd, is gerelateerd aan de afbeeldingsresolutie: 4 pixels bij 600 dpi komt bijvoorbeeld overeen met 2 pixels bij 300 dpi.

Onderhoudswerkzaamheden aan witte inkt

Zie [Overzicht van onderhoudswerkzaamheden op pagina 139](#).

Rolafdrukket

Met de rolafdrukket kunt u afdrukken op rollen flexibe substraat met behulp van twee assen voor lange taken of de tafelrolhouder voor kortere taken. Deze ondersteunt afdrukken met een maximale lengte van 10 m.

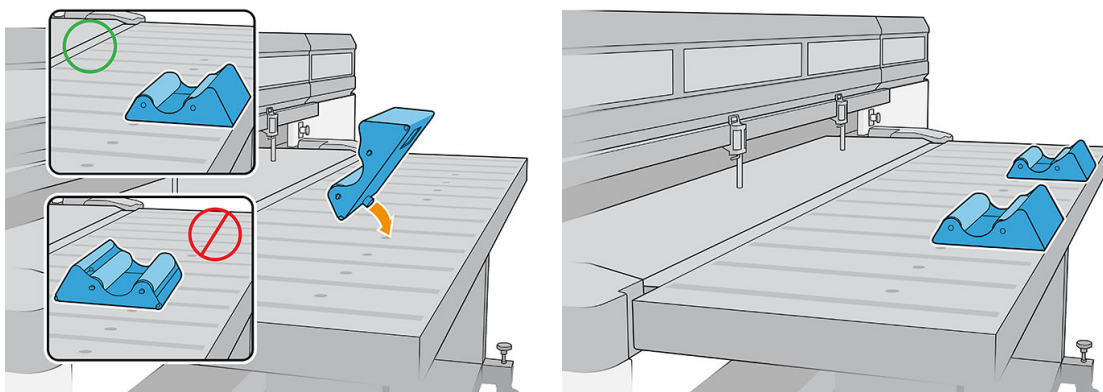
Raadpleeg [Flexibel substraat laden op pagina 57](#) als u met twee assen wilt laden.

Flexibele substraten laden met de rolhouder op het tafelblad


Als de optionele toevoer van flexibe substraat en het oppakstelsel met de rolhouder op het tafelblad op de printer zijn geïnstalleerd, kunt u als volgt op flexibe substraat afdrukken.

⚠ VOORZICHTIG: Flexibele substraten worden ondersteund tot een maximale breedte van 1,63 m, een maximale lengte van 10 m en een maximaal gewicht van 20 kg. Zie ook [Ondersteunde flexibel substraten van HP op pagina 333](#).

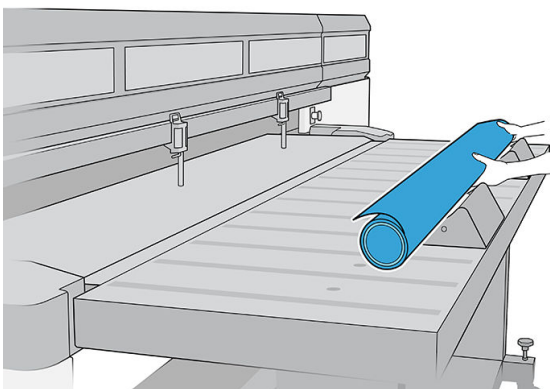
1. Maak de uitvoertafel voor onbuigzaam substraat (indien geïnstalleerd) los van de printer en plaats deze ergens anders.
2. Zorg ervoor dat de invoerverlengtafel juist is geïnstalleerd. Zie [Verlengtafels op pagina 295](#).
3. Installeer de randhouders van het tafelblad in de gaten van de invoertafel, waardoor het substraat gecentreerd worden geladen in de printer.




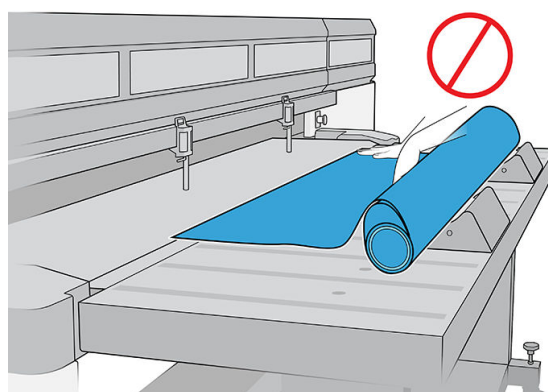
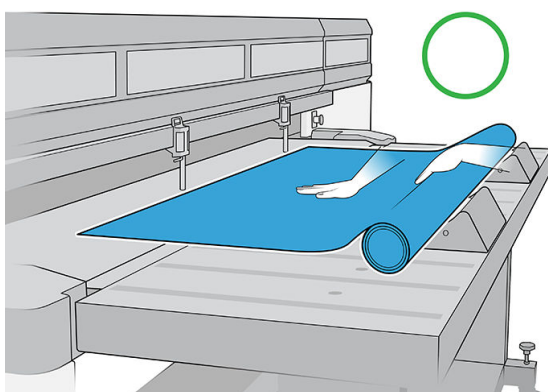
4. Laad het substraat op de rolhouder van het tafelblad, waarbij het substraat gecentreerd van bovenaf wordt afgewikkeld.

 **OPMERKING:** De rolhouder op het tafelblad ondersteunt enkel afdrukken op de buitenzijde.

 **OPMERKING:** Om vingerafdrukken op de afgedrukte uitvoer te voorkomen, moet u handschoenen dragen bij het hanteren van substraat.



 **BELANGRIJK:** Zorg ervoor dat de rol vrij is van het telescoopeffect en verzakkingen.



5. Verplaats het substraat naar voren tot het de uitlijningsbalk bereikt.
6. Gebruik de Internal Print Server om het substraat te configureren zoals wordt uitgelegd in [Substraatconfiguratie op pagina 46](#). Tik aan het einde van het configuratieproces op **Vel gereed**.

Aandrukplaat

Kreukels in het substraat kunnen de printkop doen botsen. De aandrukplaat is een voorziening die voorkomt dat er dergelijke kreukels in het afdrukgebied voorkomen.

Het optreden van kreukels kan bij elke rol anders zijn; ze kunnen worden veroorzaakt door het productieproces of het uitpuilen van het substraat.



HP beveelt aan de aandrukplaat te gebruiken voor de volgende substraattypen, en vooral bij brede rollen:

- Pvc-banner
- Papier
- Canvas
- Overige

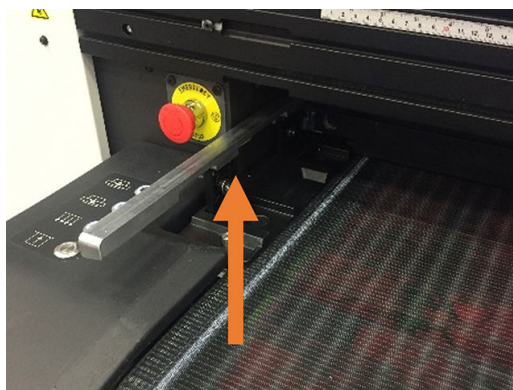
De aandrukplaat gebruiken

U moet de aandrukplaat boven de middelste bovenklep van de printer houden.

1. Laad het substraat.



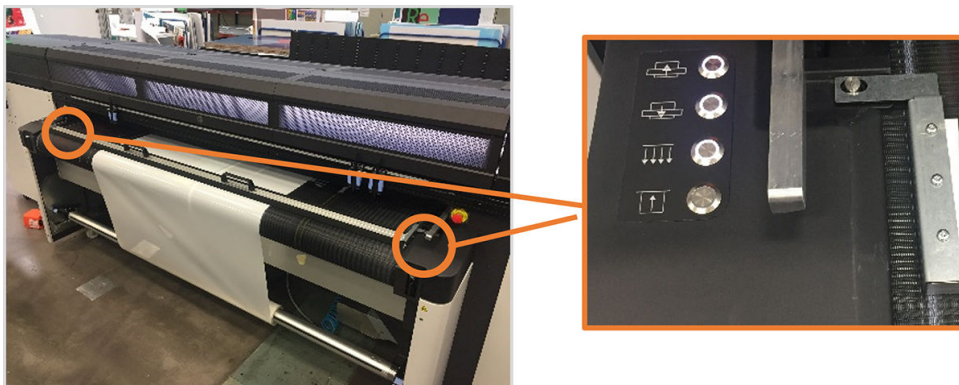
2. Til de zijdelingse uitlijningsbalken aan beide zijden omhoog.



3. Plaats de aandrukplaat over het substraat.



4. Zorg ervoor dat de penen in de gaten aan de randen van de beugels passen.



5. Druk af op de normale manier.



Onderhoudstaken

Het vilt vervangen

Na enige tijd kan het vilt van de aandrukplaat beschadigd raken of verslijten, waardoor er mogelijk sporen achterblijven op de bedrukte zijde van het substraat.

Het vilt vervangen

1. Plaats de aandrukplaat op een vlak oppervlak.

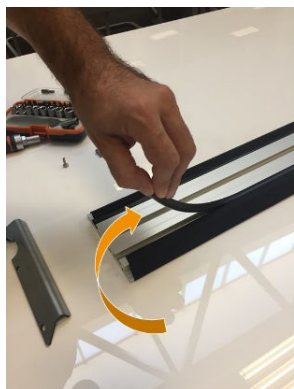


2. Verwijder een van de zijbeugels met een T20-schroevendraaier.



3. Verwijder het zwarte afdekplaatje van de sleuf die het vilt aan de balk bevestigt.

 **TIP:** U kunt een platte schroevendraaier gebruiken voor deze handeling.



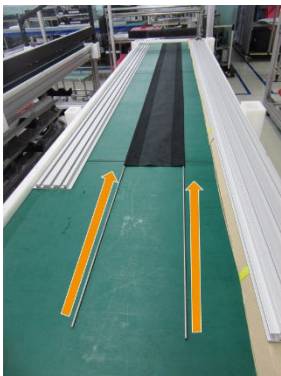
4. Verwijder het vilt van het frame.



5. Verwijder beide stangen van het vilt.



6. Steek de stangen in het nieuwe vilt.

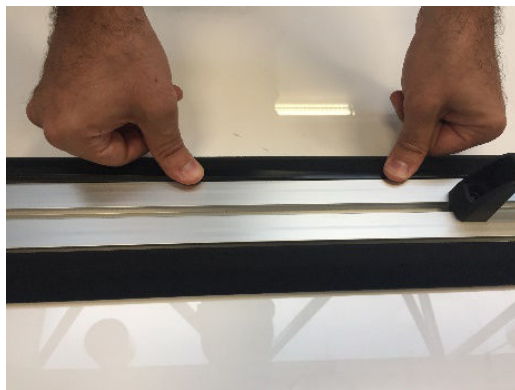


7. Plaats het nieuwe velt met de stangen in de balksleuven.



8. Plaats de zwarte afdekplaatjes in de eerste sleuf.

9. Plaats de zwarte afdekplaatjes in de tweede sleuf en zorg ervoor dat het vilt onder de balk blijft.

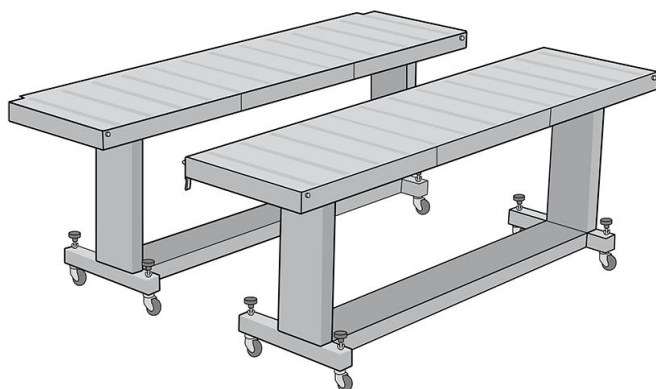


10. Monteer de beugel die u eerder hebt verwijderd.

Vervanging van de zijbeugel

De zijbeugels kunnen beschadigd raken tijdens de behandeling. In geval van vervorming van de beugel, kan deze eenvoudig worden vervangen door een nieuw onderdeel met een T20-schroevendraaier.

Verlengtafels



Een extra paar invoer- en uitvoertafels voor het hanteren van onbuigzame substraten kunnen als accessoire worden aangeschaft. Als ze juist zijn gemonteerd en bevestigd aan de standaardtafels die met de printer zijn meegeleverd, zorgen de verlengtafels voor een veilige en betrouwbare verwerking van grote substraatvellen.

⚠ VOORZICHTIG: Het gewicht van het substraat mag niet groter zijn dan 60 kg.

VOORZICHTIG: Gebruik de tafels niet als een plek om substraat op te slaan.

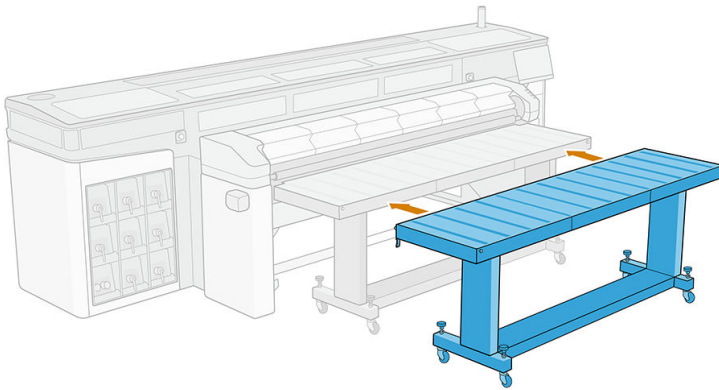
VOORZICHTIG: De standaardtafels en extra verlengtafels zijn enkel bedoeld voor gebruik als ze zijn bevestigd aan de printer, zoals is beschreven in deze instructies. Als ze niet in gebruik zijn, moeten de tafels met opgevouwen tafelbladen in de opslagpositie worden opgeslagen. Ga voorzichtig te werk als u de tafelbladen kantelt en de tafels verplaatst om persoonlijk letsel of schade aan eigendommen te voorkomen.

📝 OPMERKING: Als de extra tafels op de juiste manier waterpas zijn gesteld toen ze werden geïnstalleerd, hoeven ze niet opnieuw waterpas te worden gesteld. Als er problemen optreden met de invoer van substraat, moet u ervoor zorgen dat de extra tafels op de juiste manier zijn bevestigd aan de standaardtafels en moet u nagaan of de tafels waterpas staan. Controleer eerst of het niveau van de vaste ondersteuning waterpas staat en controleer daarna de vouwbare ondersteuning en pas de tafelwielen naar beneden of boven aan indien nodig.

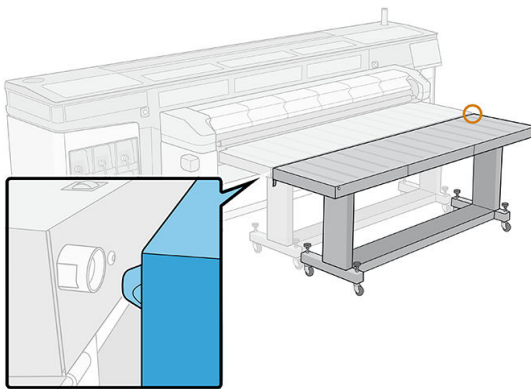
Tijdens het gebruik moeten de verlengtafels aan de standaardtafels worden vergrendeld voor de veiligheid en de beste afdrukkwaliteit.

Tafels aansluiten en waterpas zetten

1. Om de verlengtafels aan te sluiten op de standaardtafels, neemt u een verlengtafel en plaatst u deze voor de tafel die al op de printer is geïnstalleerd.

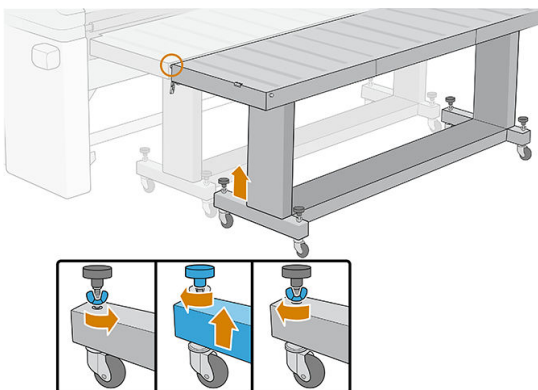


2. Zoek het aansluitelement aan beide uiteinden van de tafel.

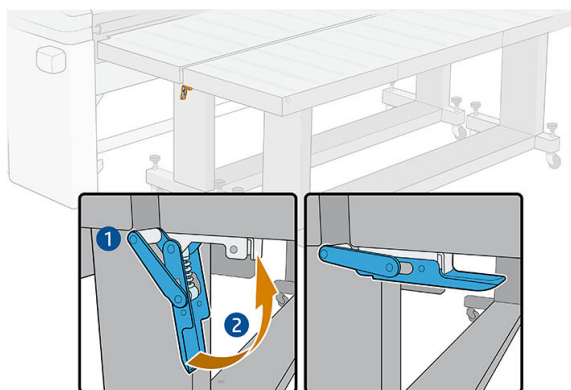


 **OPMERKING:** U kunt een verlengtafel aan beide zijden van de printer gebruiken, maar zorg ervoor dat deze altijd is verbonden met een standaardtafel die niet rechtstreeks op de printer is aangesloten.

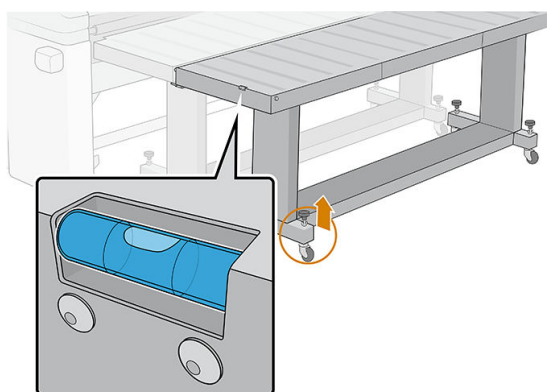
3. Draai aan de wielknop aan de voorkant tot de aansluitelementen zich op dezelfde hoogte bevinden.



4. Wanneer het verbindingsstuk is geplaatst, sluit u de vergrendeling om de tafel vast te zetten. Herhaal het proces aan de andere kant van de tafel.

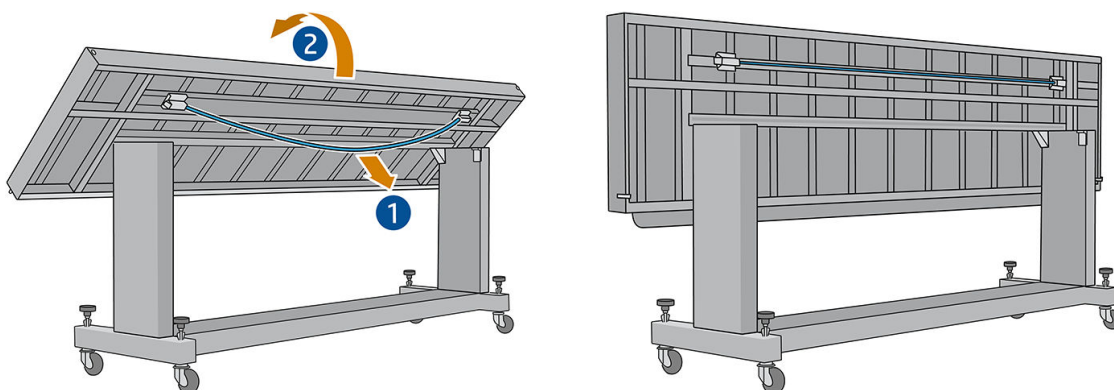


5. Wanneer de voorkant van de tafel aan de printer is bevestigd, gebruikt u de wielknop aan de achterkant om de tafel waterpas te zetten. Gebruik de libel aan elk uiteinde van de tafel als referentie.



 **TIP:** Als u toegang wilt krijgen tot het invoerafdrukgebied, kunt u één kant van de verlengtafel ontgrendelen en deze kant wegzetten. Zet de tafel terug en vergrendel deze zodat er normaal gewerkt kan worden.

De verlengtafels moeten in opgevouwen stand worden opgeborgen wanneer ze niet worden gebruikt. Trek aan het blauwe koord op het onderste gedeelte om de tafel te kunnen kantelen en draai de tafel naar boven.



Instructies voor verwijderen

HP biedt vele gratis en handige manieren voor het recyclen van uw gebruikte originele HP inktvoorraad. Bovendien biedt HP een gratis programma voor zakelijke klanten om reclamemateriaal te retourneren dat is afgedrukt met geselecteerde recyclebare grootformaat-substraten van HP. Zie voor aanvullende informatie over deze programma's van HP <http://www.hp.com/recycle>.

Voor uw printer kunnen de volgende items worden recycled door het HP recyclingprogramma voor benodigdheden:

- HP 886 Latex-printkoppen
- HP herbruikbare grootformaatsubstraten

HP Latex-inktctridges van 3 en 5 liter moeten worden verwijderd overeenkomstig de instructies op de verpakking van de patroon. De inktzak moet worden verwijderd en weggeworpen conform de landelijke, regionale en lokale voorschriften. De overige onderdelen van de inktcartridge (kunststof tank en de verpakking) kunnen worden gerecycled via de algemeen beschikbare recyclingprogramma's.



Remove ink bag and dispose of in compliance
with federal, state and local laws and regulations.
www.hp.com/recycle

Verwijder de andere benodigdheden en accessoires conform landelijke, regionale en lokale voorschriften.

HP beveelt het dragen van handschoenen aan bij het hanteren van inksysteemcomponenten.

17 Benodigdheden en accessoires bestellen

U kunt op twee manieren benodigdheden of accessoires bestellen:

- Bezoek <http://www.hp.com/go/latexR1000/accessories> of <http://www.hp.com/go/latexR2000/accessories> op het web. U ziet daar ook de nieuwste lijst met benodigdheden en accessoires voor uw printer.
- Neem contact op met HP ondersteuning (zie [Als u hulp nodig hebt op pagina 279](#)) en controleer of datgene wat u wilt, beschikbaar is in uw gebied.

In de rest van dit hoofdstuk vindt u de beschikbare benodigdheden en accessoires en de onderdeelnummers.

Inktbenodigdheden bestellen

U kunt de volgende inktbenodigdheden voor uw printer bestellen.

Inktpatronen

Inktpatroon	Onderdeelnummer
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l cyaan	G0Z01A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l magenta	G0Z02A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l geel	G0Z03A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l zwart	G0Z04A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l lichtcyaan	G0Z05A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l lichtmagenta	G0Z06A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l optimalisatie	G0Z07A
HP 872 Latex-inktpatroon 3 l overcoat	G0Z08A
HP 886 Latex-inktpatroon 3 l wit	G0Z09A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l cyaan	G0Z10A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l magenta	G0Z11A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l geel	G0Z12A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l zwart	G0Z13A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l lichtcyaan	G0Z14A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l lichtmagenta	G0Z15A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l optimalisatie	G0Z16A
HP 882 Latex-inktpatroon 5 l overcoat	G0Z17A

Printkoppen

Printkop	Onderdeelnummer
HP 886 Latex-printkop wit	G0Z21A
HP 886 Latex-printkop optimalisatie	G0Z22A
HP 886 Latex-printkop	G0Z24A

Andere benodigdheden

Item	Onderdeelnummer
HP Latex-printreinigingspakket	G0Z00A

Accessoires bestellen

De volgende accessoires, afhankelijk van het printermodel dat u hebt, kunnen voor uw printer besteld worden: zie [Accessoires en verbruiksartikelen van de printer op pagina 3](#).

Accessoires

Naam	Onderdeelnummer
HP Latex R-serie witte upgradekit	T7V19A
HP Latex R1000-rolafdrukset	T7V20A
HP Latex R1000-verlengtafels	T7V21A
HP Latex R2000-rolafdrukset	T7V22A
HP Latex R2000-verlengtafels	T7V23A
HP Latex R-serie randhouderskit	Y6V16A

18 Specificatie van de printer

- [Functionele specificatie](#)
- [Fysieke specificatie](#)
- [Geheugenspecificatie](#)
- [Voedingsspecificatie](#)
- [Vereisten voor luchttoevoer \(pneumatische as\)](#)
- [Milieuspecificatie](#)
- [Milieuspecificatie](#)
- [Ventilatie](#)
- [Airconditioning](#)
- [Akoestische specificatie](#)

Functionele specificatie

Inktbenodigdheden

Printkoppen	Universeel, optimalisatie, wit
Inktpatronen	Cyaan, magenta, geel, zwart, lichtcyaan, lichtmagenta, optimalisatie, overcoat, wit

Substraatafmetingen

	Minimaal	Maximaal (R1000)	Maximaal (R2000)
Velformaat	297 × 420 mm	1,63 m breed	2,49 m breed
Velgewicht		60 kg	60 kg
Dikte flexibele blad		0,5 mm	0,5 mm
Dikte onbuigzaam blad		50 mm	50 mm
Rolbreedte	635 mm	1,63 m	2,49 m
Roldiameter	80 mm (kerndiameter)	250 mm	250 mm
Gewicht rol		68 kg	100 kg
Rolgewicht met rolhouder op het tafelblad		20 kg	20 kg



OPMERKING: Smalle substraten kunnen worden beschadigd tijdens het afdrukken, indien ze zeer zwak zijn.

Fysieke specificatie

Fysieke specificatie van de printer

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Gewicht	1382 kg	1587 kg
Breedte	4,21 m	5,10 m
Diepte	2,04 m	2,04 m
Hoogte	1,747 m	1,747 m

Geheugenspecificatie

Geheugenspecificatie voor de Internal Print Server-computer

Geheugen (DRAM) meegeleverd	8 GB
Vaste schijf	500 GB

Voedingsspecificatie

De onderdelen voor drogen en uitharden worden van stroom voorzien via een driefasige lijn waarvoor een eenheid voor stroomdistributie voor een gebouw is vereist.

Voedingsspecificatie voor onderdelen voor drogen en uitharden

Elektriciteit, nominale invoerstroom	
3-fasen (lijn-naar-lijn-netspanning):	200 tot 240 V wisselstroom ($\pm 10\%$), 50/60 Hz, max. 56 A
3-fasen (lijn-naar-lijn-netspanning):	380 tot 415 V wisselstroom ($\pm 10\%$), 50/60 Hz, max. 35 A
Pc-voeding (optioneel) en energiezuinige modus witte inkt, nominale stroomtoevoer	
1-fase	100 tot 127 V AC ($\pm 10\%$), 50/60 Hz, 10 max
1-fase	200 tot 240 V AC ($\pm 10\%$), 50/60 Hz, 10 max

Vereisten voor luchttoevoer (pneumatische as)

Persluchtvoorziening

De pneumatische as vereist een luchtcompressor of persluchtleiding. Deze wordt niet bij de printer geleverd.

 **TIP:** U wordt geadviseerd gebruik te maken van een luchtcompressor met een drukmeter die de druk aangeeft in bar.

Luchttoevoerspecificatie

Luchtdruk	6 bar
Minimale luchtstroom	Aanbeveling: 30 l/min
Smeerapparaat	Niet aanbevolen
Luchtfilter (aanbevolen)	Aanbeveling: 5 μ m, automatische afvoer, 99,97% coalescentie-efficiënti
Regulateur (vereist)	Regulateur met drukmeter

Pneumatische aansluiting

De printer wordt geleverd met een luchtpistool dat u op uw luchttoevoer moet aansluiten. Als u de luchttoevoer wilt aansluiten op het luchtpistool, dan moet u aan de volgende vereisten voldoen:

- 9,84 mm vrouwelijke connector, BSP- of NPT-draad
- Tape voor een goede aansluiting en het voorkomen van luchtlekken

Milieuspecificatie

Voor de meest recente milieuspecificatie voor de printer gaat u naar <http://www.hp.com/> en zoekt u op 'ecological specifications'

Milieuspecificatie

Milieuspecificatie voor de printer

	Temperatuurbereik	Vochtigheidsbereik	Temperatuurverloop
Bedrijfscondities voor optimale afdrukkwaliteit	20 tot 25 °C	30 tot 60% relatieve vochtigheid	10 °C/u of minder
Bedrijfscondities voor standaardafdrukken	15 tot 30 °C	20 tot 70% relatieve vochtigheid	10 °C/u of minder
Niet in bedrijf, bij transport of opslag, inkt in slangen	5 tot 55 °C	90% relatieve vochtigheid bij 55°C	10 °C/u of minder
Niet in bedrijf, bij transport of opslag, geen inkt in slangen *	-25 tot +55 °C	90% relatieve vochtigheid bij 55°C	10 °C/u of minder

* Als de printer bij een temperatuur wordt bewaard van minder dan 5°C, bel dan uw servicevertegenwoordiger om de inkt uit de inktslangen te verwijderen.

Maximale bedrijfshoogte: 3000 m

Installeer de printer niet op een plaats waar deze wordt blootgesteld aan direct zonlicht of een sterke lichtbron. Gebruik de printer ook niet in een stoffig omgeving.

Ventilatie

Zorg ervoor dat de ruimte waarin het systeem wordt geïnstalleerd, voldoet aan de lokale richtlijnen en voorschriften voor milieu, gezondheid en veiligheid.

Ventilatie met frisse lucht is noodzakelijk om een aangenaam niveau te handhaven. Voor een selectievere aanpak van voldoende ventilatie kunt u de laatste versie van het document 62.1: van de ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) raadplegen: *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Ventilatie voor een aanvaardbare binnenluchtkwaliteit).

Er moet voldoende ventilatie aanwezig zijn om ervoor te zorgen dat mogelijke blootstelling via de lucht actief wordt beheerd conform de Safety Data Sheets (veiligheidsinformatiebladen). Raadpleeg de veiligheidsinformatiebladen die beschikbaar zijn op <http://www.hp.com/go/msds> voor het identificeren van de chemische ingrediënten van uw inktbenodigdheden.

Rondvliegende deeltjes kunnen gemakkelijk worden geïdentificeerd en gekwantificeerd met behulp van gevestigde testprotocollen voor binnenluchtkwaliteit. HP voert deze beoordelingen uit tijdens de ontwikkelingsfase van alle producten.

Testen van HP tonen aan dat tijdens de werking van de printer de concentraties van door de lucht verspreide verontreinigingen gemeten in de werkruimte altijd ruim onder de belangrijkste grenswaarden voor beroepsmatige blootstelling liggen. Deze waarneming is gebaseerd op blootstellingsbeoordelingen die een zeer actieve productiviteit bij klantfaciliteiten voorstellen. Klanten moeten erkennen dat de werkelijke niveaus in hun faciliteiten afhankelijk zijn van de omstandigheden in de werkruimte die ze kunnen aanpassen, zoals de grootte van de ruimte, de ventilatieprestaties en de gebruiksduur van de apparatuur.

De beoordeling van HP toonde aan dat, op basis van de beschikbare wetenschappelijke informatie, rondvliegende deeltjes naar verwachting geen gevaar voor de gezondheid opleveren bij een minimum van 10 luchtwisselingen per uur van ventilatie met verse lucht en een minimaal kamervolume van:

- 120 m³ (4238 ft³) HP Latex R1000-printer
- 185 m³ (6533 ft³) HP Latex R2000-printer

Deze specificatie zijn geldig voor de volgende omstandigheden: een HP-printer met een zwart vulgebied met 100 m²/u (1076 ft²/u), 3 passages, 80% inkt, uitgaande van een afdruktijd van 8 uur per dag. Als zich andere apparatuur in de ruimte bevindt of andere omstandigheden van toepassing zijn, moet de ventilatiesnelheid worden herberekend.

Naast het voordeel van de werkruimte door algemene kamerventilatie kan intensief gebruik van dit printersysteem in de faciliteiten van sommige klanten het gebruik van lokale ventilatie vereisen om een gemakkelijk acceptabele werkomgeving te bieden. Door deze lokale luchtuitlaat voor een printer te installeren, kunnen in de lucht zwevende verontreinigingen worden opgevangen nabij hun bron van opwekking en kunnen ze efficiënt uit het gebouw worden verwijderd door een ingesloten en relatief kleine luchtstroom. Een gezondheids- en veiligheidsdeskundige kan advies geven over het ontwerp en gebruik van deze hulpventilatieapparatuur.

Airconditioning

Naast ventilatie met frisse lucht om risico's voor de gezondheid te voorkomen, moet u ook rekening houden met de omgevingscondities op de werkplek door de klimatologische werkomstandigheden die zijn opgegeven in deze gids (zie [Milieuspecificatie op pagina 305](#)) te garanderen, zodat kan worden voorkomen dat de gebruiker zich onwel voelt en de apparatuur defect raakt. Als er klimaatregeling in het werkgebied wordt geïnstalleerd, moet er rekening worden gehouden met de warmte die de printer produceert. Doorgaans is de vermogensdissipatie van de printer:

- 9 kW voor de HP Latex R1000
- 11 kW voor de HP Latex R2000

Airconditioning moet overeenkomen met plaatselijke richtlijnen en regelgeving op het gebied van milieu, gezondheid en veiligheid (EHS).



OPMERKING: De airconditioningseenheden mogen niet direct op de apparatuur blazen.

Akoestische specificatie

Akoestische specificatie voor de printer

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Geluidsdrukniveaus bij inactiviteit voor omstanders overeenkomstig ISO 11202	58 dB (A)	58 dB (A)
Geluidsdrukniveaus wanneer in bedrijf voor omstanders overeenkomstig ISO 11202	69 dB (A)	71 dB (A)

A Aanbevelingen voor onbuigzaam substraat

De onbuigzame substraattypen die beschreven worden in deze bijlage, zijn compatibel met uw printer.

- [Aanbevolen afdrukmodi \(inleiding\)](#)
- [Gebruik de gevoelige modus bij hittegevoelige substraten](#)
- [Vooraf gedefinieerd substraatinstellingen](#)
- [Acrylblad \(PMMA\)](#)
- [Samengestelde aluminiumplaten \(ACP\)](#)
- [Gecomprimeerd karton of kaarten](#)
- [Golfkarton](#)
- [Gegolfd kunststof](#)
- [Schuimplaat](#)
- [PVC-schuim](#)
- [Glas en keramiek](#)
- [Hout](#)
- [Polycarbonaatblad](#)
- [Polystyreenblad](#)
- [Polypropyleenblad](#)
- [Onbuigzaam PVC-blad \(U-PVC\)](#)
- [Onbuigzaam PET \(A-PET, PET-G\) blad](#)
- [Onbuigzaam PE \(LDPE, HDPE\) blad](#)
- [Honingraatpanelen](#)
- [Metalen panelen](#)

Aanbevolen afdrukmodi (inleiding)

De aanbevolen afdrukmodi in dit hoofdstuk bevatten de standaard afdrukmodi en de modi die door HP worden aanbevolen voor een substraatgroep. Deze aanbeveling is gebaseerd op interne tests van HP en biedt in de meeste gevallen een goed startpunt voor het afdrukken op substraten binnen een specifiek substraatgroep.

Hoewel testen van HP worden uitgevoerd op een uitgebreide substratenset, is er geen garantie dat deze instellingen voor elk substraat geschikt zijn. Bovendien kunnen geoptimaliseerde afdrukmodi voor specifiek substraten worden gemaakt door een bestaande afdrukmodus te klonen en te wijzigen. Zie [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#) voor meer informatie.

Gebruik de gevoelige modus bij hittegevoelige substraten

Als u in de gevoelige modus wilt afdrukken, schakelt u de uithardingshendel in. Wanneer u gereed bent met het afdrukken in de gevoelige modus, schakelt u de uithardingshendel uit.

Sommige substraten kunnen, vanwege hun chemische samenstelling of dikte, bijzonder gevoelig zijn voor de hitte die wordt geproduceerd door de uithardingsmodule. Voorbeelden zijn PVC-schuimen en vaste kunststoffen die dunner zijn dan 3 mm.

Nadat een dergelijk substraat in de printer is geladen, meldt de substraatwidget in de Internal Print Server dat het substraat mogelijk gevoelig is en dat u de uitharding in de gevoelige modus moet laten werken. Niet alle afdrukmodi kunnen in deze modus worden gebruikt; controleer of de afdrukmodus voor de taak wordt ondersteund in de gevoelige modus voordat deze wordt afgedrukt.

Wanneer u op **Afdrukken** tikt, geeft de printer u indien nodig een laatste herinnering om de gevoelige modus in te stellen en een geschikte afdrukmodus te kiezen; u kunt deze herinnering echter negeren.

Vooraf gedefinieerd substraatinstellingen

Substraattipe	Invoermethode	Gewicht	Detecteerbaar door printer	Rollen gebruiken	Geleidend	Vacuümniveau ventilator	Voorbeelden
Samengesteld aluminium	Vel	Lampje	Nee	Ja	Ja	Gemiddeld	Alumacore, Alupalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond
Doorzichtig vel	Vel	Lampje	Nee	Ja	Nee	Gemiddeld	Acryl, plexiglas, glas, polycarbonaat
Gecomprimeerd karton of kaarten	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Hoog	Labelbord, posterbord
Golfkarton	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Hoog	Karton, gegolfd karton
Gegolfd kunststof	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	Coroplast, Correx, Corflute Polypropyleen
Schuimplaat	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Hoog	Schuimkern, Mighty Core
PVC-schuim	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	Sintra, Komatex, Celtec, Forex
Magnetisch	Vel	Lampje	Ja	Ja	Ja	Gemiddeld	Promag
Multiplex	Vel	Zwaar	Ja	Ja	Nee	Uit	MDO, MDF
Polystyreen	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	Styreen
Polystyreenschuimplaat	Vel	Lampje	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	Gatorplast, Ultraboard

Acrylblad (PMMA)

Voorbeelden van merknamen: Plexiglas, Acrylite, Optix, Crylon, Crylux, Perspex, Lucite, Marcryl, Altuglas

Vorbereitung


- Zorg ervoor dat het vel vlak is. Vellen die langs beide assen zijn vervormd (van links naar rechts of van voor naar achter), kunnen ertoe leiden dat de printkop op het substraat botst.
- Haal de beschermende film van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Behandel monsters met zorg. Als er krassen op het substraat zijn voordat het wordt afgedrukt, blijven deze na het afdrukken zichtbaar.
- Omdat gegoten acrylische substraten op een andere manier zijn gemaakt, moet u deze mogelijk zorgvuldiger behandelen wanneer u erop wilt afdrukken. Houd bij het plaatsen van een vel rekening met dikteverschillen binnen hetzelfde vel. Deze kunnen maximaal $\pm 10\%$ bedragen. HP raadt aan de dikte op verschillende punten te meten en handmatig de hoogst gemeten dikte waarde in te voeren.

Afdrukken

- Deze materialen zijn zwaar in grote maten. Gebruik geen vellen die zwaarder zijn dan 60 kg.
- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan een beschikbare generieke voorinstelling. Bij frontlit-toepassingen laadt u het substraat als **Generiek vast kunststof**. Bij backlit-toepassingen laadt u het substraat als **Generieke backlit vast kunststof**.
- Bij zowel frontlit- als backlit-acryl zijn er generieke afdrukmodi voor ondervloeiing, overvloeiing en spot beschikbaar voor witte afdrukken.

Aanbevolen afdrukmodi

 **BELANGRIJK:** HP raadt aan de gevoelige modus te gebruiken wanneer de dikte van het substraat lager is dan 3 mm. Zie [Gebruik de gevoelige modus bij hittegevoelige substraten op pagina 308](#).

 **OPMERKING:** Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Als u kleurenafbeeldingen wilt afdrukken die geen witte inkt vereisen, selecteert u de afdrukmodus **Borden binnenshuis** voor toepassingen die vanop korte afstand zullen worden bekeken. Gebruik **Hoge kwaliteit** voor een verhoogde verzadiging.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)				
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit	Hittegevoelig
Generiek vast kunststof	N.v.t.	N.v.t.	6p-100%	12p-120%	12p-110%
Generieke backlit vast kunststof	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	14p-200%	18p-180%

- Voor het afdrukken van afbeeldingen die witte inkt nodig hebben, zijn de volgende afdrukmodi beschikbaar:
 - **Overvloeiing:** gebruik deze witte modus bij toepassingen die op het tweede oppervlak worden afgedrukt en door het substraat worden bekeken. In deze modus wordt eerst een kleurenlaag afgedrukt en daarna wordt er bovenop een witte inktlaag afgedrukt. Deze modus wordt over het algemeen gebruikt op heldere substraten. In de RIP- of beeldbewerkingssoftware moet de afbeelding worden gespiegeld.
 - **Ondervloeiing:** gebruik deze witte modus in toepassingen die gekleurde substraten gebruiken en realistische kleuren vereisen. In deze modus wordt eerst een witte inktlaag afgedrukt en wordt er vervolgens een kleurenlaag bovenop geplaatst.
 - **Spot:** deze modus wordt doorgaans gebruikt op zowel transparante als gekleurde substraten wanneer de witte inkt niet wordt gemengd met andere kleuren in hetzelfde gebied.
 - **Sandwich:** een witte laag is ingesloten tussen twee verschillende afbeeldingen, waardoor een andere afbeelding kan worden gezien aan elke kant van de vorm.

Alle generieke modi voor witte afdrukken gebruiken dezelfde hoeveelheid gekleurde inkt. De modi voor witte afdrukken **W100**, **W160** en **W260** verschillen alleen in de hoeveelheid gebruikte witte inkt.

Selecteer **Wit OF W100** wanneer de vereisten voor witte dekking normaal zijn. Voor een verhoogde witte afdekking selecteert u **Wit OF W160**. Voor een maximale witte dekking selecteert u **Wit OF W260**.

Generieke voorinstellingen	Modi voor kleur + witte afdrucken									
	Witte modi voor ondervloeiing			Witte modi voor overvloeiing				Witte modi voor spot		
	Wit UF W100	Wit UF W160	Wit UF W260	Wit OF W100	Wit OF W100 hittegevoelig	Wit OF W160	Wit OF W260	Wit SP W100	Wit SP W160	Wit SP W260
Generiek vast kunststof	N.v.t.	N.v.t.	33p-120%	16p-120%	24p-110%	24p-120%	N.v.t.	N.v.t.	11p-110%	18p-120%
Generieke backlit vast kunststof	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	26p-200%	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.

Uitvoerwerking

- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat het substraat en de inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Bij het stapelen van monsters raadt HP aan om materiaal tussen de acrylbladen te plaatsen om ze te beschermen tegen krassen.
- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- HP raadt in het bijzonder aan om handschoenen te gebruiken bij het verwerken van pas afgedrukte vellen, omdat deze heet zullen zijn (maar toch niet heet genoeg om uw handen te verbranden).

Bekende incompatibiliteit

- Geëxtrudeerde acrylbladen die dun en breed zijn, hebben de neiging om te vervormen en vormen een hoog risico met betrekking tot het laten botsen van de printkop. Gebruik bladen met een maximale breedte van 1,5 m bij het afdrucken op geëxtrudeerde acrylsubstraten met een dikte tot 3 mm.

Mogelijke oplossingen: gebruik bij voorgesneden monsters met een grootte van 1,5 m gegoten acryl- of polycarbonaatbladen in plaats van geëxtrudeerde bladen bij het afdrucken op dunne bladen. U kunt ook dickere bladen gebruiken: 5 mm.

Samengestelde aluminiumplaten (ACP)

Voorbeelden van merknamen: Almacore, Alupalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond

Vorbereitung

- Haal de beschermende film van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluivrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Zorg ervoor dat het substraat vlak is en dat er geen beschadigde hoeken, randen of uiteinden zijn. Als de randen gebogen zijn, moeten ze worden vlakgemaakt voordat er wordt afgedrukt. Een kophoogte groter dan de standaard 1,8 mm kan nodig zijn om beschadigde of gebogen randen te voorkomen die de baan van de wagen kunnen belemmeren.

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen en voorkom het risico dat u uzelf snijdt aan de randen van het vel.
- Behandel monsters met zorg. Als er krassen op het substraat zijn voordat het wordt afgedrukt, blijven deze na het afdrukken zichtbaar.

Afdrukken

- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan de voorinstelling **Generiek samengestelde aluminiumplaten**.
- Bij samengestelde aluminiumplaten zijn er generieke afdrukmodi voor ondervloeiing en spot beschikbaar voor witte afdrukken.

Aanbevolen afdrukmodi



OPMERKING: Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Als u kleurenafbeeldingen wilt afdrukken die geen witte inkt vereisen, selecteert u de afdrukmodus **Borden binnenshuis** voor toepassingen die vanop korte afstand zullen worden bekeken. Gebruik **Hoge kwaliteit** voor een verhoogde verzadiging.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)			
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit
Generiek samengestelde aluminiumplaten	N.v.t.	N.v.t.	6p-100%	12p-120%

- Voor het afdrukken van afbeeldingen die witte inkt nodig hebben, zijn de volgende afdrukmodi beschikbaar:
 - **Ondervloeiing:** gebruik deze witte modus op substraten, zoals geborsteld of gekleurd aluminium, als u realistische kleuren nodig hebt. In deze modus wordt eerst een witte inktlaag afgedrukt en wordt er vervolgens een kleurenlaag bovenop geplaatst.
 - **Spot:** deze modus wordt doorgaans gebruikt op substraten, zoals geborsteld of gekleurd aluminium, wanneer de witte inkt niet wordt gemengd met andere kleuren in hetzelfde gebied.

Generieke voorinstellingen	Modi voor kleur + witte afdrukken								
	Witte modi voor ondervloeiing			Witte modi voor overvloeiing			Witte modi voor spot		
	Wit UF W100	Wit UF W160	Wit UF W260	Wit OF W100	Wit OF W160	Wit OF W260	Wit SP W100	Wit SP W160	Wit SP W260
Generiek samengestelde aluminiumplaten	N.v.t.	N.v.t.	33p-120%	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	18p-120%

Uitvoerwerking

- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat het substraat en de inkt gevoelig zijn voor krassen.
- HP raadt aan om handschoenen te gebruiken bij het verwerken van pas afgedrukte vellen, omdat deze heet zullen zijn (maar toch niet heet genoeg om uw handen te verbranden).

Gecomprimeerd karton of kaarten

Deze worden ook voorblad, karton, klembord of labelbord genoemd

Vorbereiding

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printerruimte. Wijzigingen in temperatuur of vochtigheid zullen het materiaal doen kromtrekken. en kunnen ertoe leiden dat de printkop vastloopt.
- Sommige gecoate vellen kunnen reageren op de inkt, wat een slechte afdrukkwaliteit oplevert. Voer een test uit om te zien of gecoate substraten compatibel zijn voordat u aanzienlijke hoeveelheden aanschaft.
- Reinig deze met een pluivrije doek om stof en vuil te verwijderen.
- Gebruik handschoenen bij het hanteren van het substraat om te voorkomen dat er vingerafdrukken en olie op het afdrukoppervlak terechtkomen.
- Het substraat kan gemakkelijk worden gebogen en gekreukt. Zorg ervoor dat de wagen niet op de randen kan botsen.

Afdrukken

- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan de voorinstelling **Generiek geperst karton**.
- Sommige kartonsubstraten, vooral ongecoate, zijn poreus en kunnen de inkt absorberen, waardoor ze er vervaagd kunnen uitzien. Gebruik het proces [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#) om de hoeveelheid inkt te verhogen of een modus voor witte ondervloeiing te maken om de kleurverzadiging te verhogen.

Aanbevolen afdrukmodi



OPMERKING: Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Om kleurenafbeeldingen af te drukken die geen witte inkt nodig hebben, selecteert u de afdrukmodus **Borden buitenshuis** voor toepassingen die vanop middellange tot lange afstanden zullen worden bekeken. Gebruik voor een verhoogde verzadiging **Borden binnenshuis** of **Hoge kwaliteit**.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)			
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit
Generiek geperst karton	N.v.t.	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Er zijn geen witte generieke voorinstellingen voor geperst karton. Raadpleeg [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#) als witte inkt nodig is (voor gekleurd of niet-gecoat karton).

Uitvoerwerking

- Gebruik handschoenen om te voorkomen dat vingerafdrukken en olie op het afdrukoppervlak terechtkomen.
- In sommige gevallen, en vooral bij dunne monsters die dunner zijn dan 1,5 mm, kan er kromtrekking tijdens het afdrukproces optreden. Laat de monsters gedurende 10 tot 15 minuten na het afdrukken rusten, zodat hun oorspronkelijke vorm wordt hersteld.

Golfkarton

Deze worden ook gegolfd karton of dooskarton genoemd

Vorbereiding

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printerruimte. Aanbevolen opslagomstandigheden: 19–23 °C, 55–65% RH. Wijzigingen in temperatuur of vochtigheid zullen het materiaal doen kromtrekken.
- Nadat u de platen van de pallet hebt genomen, bedekt u de pallet met de originele verpakking en indien mogelijk maakt u deze opnieuw vast.
- Het substraat kan gemakkelijk worden gebogen en gekreukt. Zorg ervoor dat de wagen niet op de randen kan botsen.
- Concave gebogen platen krijgen absoluut de voorkeur boven convexe platen. Door platen met dezelfde voeringen aan beide zijden te bestellen, kunt u de zijde kiezen die het gemakkelijkst kan worden vastgehouden.
- Bij monsters die zeer gebogen zijn, kunnen er band en randhouders nodig zijn.

Afdrukken

- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan de voorinstelling **Generiek golfkarton**.
- Kartonnen substraten, en vooral de ongecoate, zijn poreus en kunnen de inkt absorberen, waardoor een vervaagd uiterlijk ontstaat. Gebruik het proces [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#) om de hoeveelheid inkt te verhogen of een modus voor witte ondervloeiing te maken om de kleurverzadiging te verhogen.

Aanbevolen afdrukmodi



OPMERKING: Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Als u kleurenafbeeldingen wilt afdrukken waarvoor geen witte inkt nodig is, selecteert u de afdrukmodus **Borden buitenshuis** voor toepassingen die vanop een afstand van minstens 3 m zullen worden bekeken. Gebruik **Borden binnenshuis** of **Hoge kwaliteit** voor een verhoogde verzadiging.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)			
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit
Generiek golfkarton	N.v.t.	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Er zijn geen witte generieke voorinstellingen voor golfkarton. Raadpleeg [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#) als witte inkt nodig is (voor gekleurd of niet-gecoat karton).

Uitvoerverwerking

- In sommige gevallen kunnen monsters tijdens het afdrukproces worden kromgetrokken. Laat de monsters gedurende 10 tot 15 minuten na het afdrukken rusten, zodat hun oorspronkelijke vorm wordt hersteld.

Bekende incompatibiliteit

- Mogelijk kan er niet worden afgedrukt op monsters die erg gebogen zijn.

Gegolfd kunststof

Deze worden ook gegolfd of geribbeld polypropyleen genoemd

Voorbeelden van merknamen: Corflute Coroplast, Correx, Akyplac, Akylite, Cor-X

Vorbereiding

- De kwaliteit van gegolfd polypropyleen kan sterk variëren. Een coronabehandeling wordt over het algemeen toegepast wanneer de oppervlaktetspanning moet worden verhoogd voor een betere inktthechting. Het effect van deze coronabehandeling zal na verloop van tijd verminderen. Substraten die een lange afstand hebben afgelegd of gedurende een langere periode zijn opgeslagen, ondervinden meer problemen met de inktthechting.
- Dit substraat heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Schuif het niet van de stapel en draag het niet over vloerbedekkingen.
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Substraten worden vaak in een niet-rechthoekige vorm geleverd. Bij sommige toepassingen, zoals het afdrukken van rand tot rand, moeten ze mogelijk in een rechthoekige vorm worden gesneden. Zorg ervoor dat alle randen schoon zijn en vrij van bramen en/of overtollig substraat.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.

Afdrukken

- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan de voorinstelling **Generiek gegolfd kunststof**.
- Snellere afdruksnelheden zonder merkbare strepen kunnen worden verkregen door het geribbeld substraat evenwijdig aan de beweging van de printkopwagen in te voeren.

Aanbevolen afdrukmodi



OPMERKING: Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Om kleurenafbeeldingen af te drukken waarvoor geen witte inkt nodig is, selecteert u de afdrukmodus **Snel** voor toepassingen die van een afstand van minstens 3 m zullen worden bekeken en geen verzadigde kleuren nodig hebben. Gebruik voor een verhoogde kleurverzadiging **Borden buitenshuis** of **Borden binnenshuis**.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)			
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit
Generiek gegolfd kunststof	3p-70%	4p-90%	6p-110%	N.v.t.

- Er zijn geen witte generieke voorinstellingen voor gegolfde kunststoffen. Als er witte inkt nodig is, raadpleegt u [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#).

Uitvoerverwerking

- Hoewel de inktthechting na 24 uur kan verbeteren, zorgen latexinkten ervoor dat een dunne en flexibel laag wordt gecreëerd die ervoor zorgt dat de inkt na verloop van tijd niet meer uit zichzelf van het oppervlak kan worden gedelamineerd.
- In sommige gevallen kunnen monsters tijdens het afdrukproces worden kromgetrokken. Laat de monsters gedurende 10 tot 15 minuten na het afdrukken rusten, zodat hun oorspronkelijke vorm wordt hersteld. Als de oorspronkelijke vorm niet kan worden hersteld, kan het verlagen van de uithardingstemperatuur helpen.

Schuimplaat

Voorbeelden van merknamen: Fome-Cor, Kapa, Gator, Mighty Core, Airplac, Gatorplast, Kapa plast, Ultraboard, Infnit

Vorbereiding

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printerruimte. Wijzigingen in temperatuur of vochtigheid zullen het substraat doen kromtrekken.
- Schuimplaten met kunststof voeringen hebben de neiging om statische ladingen vast te houden. Schuif het substraat niet van de stapel en draag het niet over vloerbedekkingen. Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Bij schuimplaten met kunststof voering en als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluivrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Het substraat is gevoelig voor deuken en schade. Let op hoeken en randen waarop de wagen kan botsen.

Afdrukken

- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan de voorinstelling **Generiek papieren schuimplaat** bij substraten met een celluloseachtige voering of de voorinstelling **Generiek kunststof schuimplaat** bij substraten met een kunststof voering.
- Deze substraten zijn hittegevoelig en HP raadt aan om de uithardingstemperatuur van 70 °C niet te overschrijden om vervormingen, delaminatie van de voering en toename van de substraaddikte te voorkomen.

Aanbevolen afdrukmodi



OPMERKING: Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Om kleurenafbelingen af te drukken waarvoor geen witte inkt nodig is, selecteert u de afdrukmodus **Borden buitenshuis** voor toepassingen die van een afstand van minstens 3 m zullen worden bekeken en geen verzadigde kleuren nodig hebben. Gebruik voor een verhoogde kleurverzadiging **Borden binnenshuis** of **Hoge kwaliteit**.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)			
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit
Generieke schuimplaat	N.v.t.	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Er zijn geen generieke witte voorinstellingen voor schuimplaten. Raadpleeg [Een substraatvoorinstelling toevoegen op pagina 79](#) als er witte inkt nodig is (voor gekleurde platen).

Uitvoerwerking

- Doorgaans kunt u scheeftrekkingen door hitte herstellen door het substraat vlak te leggen en het te laten afkoelen.
- Gebruik altijd een zeer scherp mes tijdens het snijden.
- Het substraat is gevoelig voor deuken en raakt gemakkelijker beschadigd dan de meeste andere substraattypen. Behandel monsters met zorg.
- Substraten met een papieren voering hebben een gevoelig oppervlak dat glansveranderingen kan vertonen als ze uit de stapel worden geschoven. Wees extra voorzichtig bij het behandelen van substraten met een papieren voering.

PVC-schuim

Deze worden ook PVC-schuimplaten met een gesloten celstructuur genoemd

Voorbeelden van merknamen: Celtec, Forex, Komatex, Sintra, Palight, Trovicel

Vorbereiding

- Als het substraat is voorzien van een beschermende film haalt u de beschermende film van de ene kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluivrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Sommige schuimsoorten kunnen een glad en zacht oppervlak hebben dat gemakkelijk kan worden bekrast of beschadigd. Behandel substraten met zorg.

Afdrukken

- Controleer op <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator> of de substraatvoorinstelling voor uw specifiek substraat beschikbaar is. Als dit het geval is, download en installeer deze dan op de printer en RIP.
- Als er geen specifiek substraatvoorinstelling is voor uw substraat, gebruik dan de voorinstelling **Generiek PVC schuim**.

Aanbevolen afdrukmodi



OPMERKING: Mogelijk zijn niet alle afdrukmodi beschikbaar op de introductiedatum van de printer.

- Als u kleurenafbeeldingen wilt afdrukken waarvoor geen witte inkt nodig is, selecteert u de afdrukmodus **Snel** voor toepassingen die van een afstand van minstens 3 m zullen worden bekeken. Gebruik **Borden buitenshuis** of **Hoge kwaliteit** voor een verhoogde kleurverzadiging.

Generieke voorinstellingen	Afdrukmodi met alleen kleuren (geen wit)			
	Snel	Borden buitenshuis	Borden binnenshuis	Hoge kwaliteit
Generiek PVC-schuim	3p-70%	4p-90%	6p-110%	N.v.t.

- Voor het afdrukken van afbeeldingen die witte inkt nodig hebben, zijn de volgende afdrukmodi beschikbaar:
 - Ondervloeiing:** gebruik deze witte modus op gekleurd schuim als u realistische kleuren wilt. In deze modus wordt eerst een witte inktlaag afgedrukt en wordt er vervolgens een kleurenlaag bovenop geplaatst.
 - Spot:** deze modus wordt gebruikt op gekleurde schuimsubstraten wanneer witte inkt niet wordt gemengd met andere kleuren in hetzelfde gebied.

Generieke voorinstellingen	Modi voor kleur + witte afdrukken								
	Witte modi voor ondervloeiing			Witte modi voor overvloeiing			Witte modi voor spot		
	Wit UF W100	Wit UF W160	Wit UF W260	Wit OF W100	Wit OF W160	Wit OF W260	Wit SP W100	Wit SP W160	Wit SP W260
Generiek PVC-schuim	N.v.t.	N.v.t.	33p-120%	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	18p-120%

Substraten dunner dan 2,5 mm kunnen een grotere neiging tot vervormen vertonen dan dikkere substraten. Bij dunne substraten raadt HP aan de beschikbare hittegevoelige afdrukmodi te gebruiken. Hittegevoelige afdrukmodi zorgen voor een vloeiendere temperatuurhelling die de vlakheid van het vel verbetert.

Generieke voorinstellingen	Kleur + witte hittegevoelige afdrukmodi		
	Snel hittegevoelig	Hittegevoelig	Hittegevoelig met wit
Generiek PVC-schuim	8p-80%	12p-110%	

Uitvoerverwerking

- Er is geen speciale behandeling vereist.
- Als de inkt niet goed hecht, wacht dan 24 uur voordat u de taak voltooit.
- Gebruik altijd een scherp mes tijdens het snijden.

Glas en keramiek

Bezwaren

- Het gladde, niet-poreuze oppervlak van glas biedt geen goed contactoppervlak om de inkt te laten hechten, waardoor het gevoelig is voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.
- De hechting kan worden verbeterd met behulp van een voorbehandeling of primer.

Vorbereiding

- Gebruik een pluivrije doek met een glasreiniger om stof of vuil te verwijderen. Gebruik geen afwasmiddel.
- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Als een primer voor voorbehandelingen wordt gebruikt, brengt u deze aan volgens de instructies en laat u deze drogen voordat u begint met afdrukken.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.
- Voor toepassingen die fijn details vereisen, gebruikt u de optie **Fijne tekst** en/of verlaagt u de printkophoogte van de nominale instelling 2,2 mm.

Uitvoerverwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Gebruik beschermende handschoenen om het risico op verbrande handen te voorkomen.
- Afhankelijk van de eindgebruikstoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Hout

Voorbeelden: Ruw, gegrond of geschilderd hout, MDO, MDF

Vorbereiding

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printruimte. Wijzigingen in temperatuur of vochtigheid zullen het substraat doen kromtrekken.
- Substraten worden vaak in een niet-rechthoekige vorm geleverd. Bij sommige toepassingen, zoals het afdrukken van rand tot rand, moeten ze mogelijk in een rechthoekige vorm worden gesneden. Zorg ervoor dat alle randen schoon zijn en vrij van bramen en/of overtollig substraat.
- Gebruik perslucht om stof en vuil van het afdrukoppervlak te blazen.

Aanbevolen afdrukmodi

- Afhankelijk van de toepassing de inktdekking, de afbeeldingsinhoud en het houtoppervlak kunnen alle afdrukmodi een aanvaardbare afdrukkwaliteit leveren.

Afdrukken

- Selecteer **Hout** bij het configureren en laden van deze substraten.
- Sommige oppervlakken zijn poreuzer en absorberen de inkt, waardoor een vervaagd uiterlijk ontstaat. Gebruik de optie **Verzadigde rendering intent** in de RIP-software om de verzadiging te verhogen.
- Niet-witte substraten worden mogelijk niet gedetecteerd door de ingebouwde camera. Als dit het geval is, maakt u een kopie van het substraat **Hout** met behulp van de substraatwizard en wijzigt u de optie **Detecteerbaar door printer** naar **Nee**.
- Vanwege de sterkte en het vormgeheugen van houtproducten kan de printer sommige kromgetrokken vellen mogelijk niet invoeren.
- Een kophoogte hoger dan de normale instelling van 2,2 mm kan nodig zijn om te voorkomen dat de wagen schuurt op niet-vlakke materialen.
- Gebruik een voorinstelling van een houtsubstraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Grote substraten zijn zwaar. U mag geen substraten gebruiken die zwaarder dan 68 kg zijn.

Polycarbonaatblad

Voorbeelden van merknamen: Lexan, Makrolon, Tuffa

Bezwaren

- Doorgaans is de inktthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende film van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluïsvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inktthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inktthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruikstoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Polystyreenblad

Voorbeelden: Stootvast polystyreenblad, HIPS

Vorbereiding

- Dit substraat heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Schuif het niet van de stapel en draag het niet over vloerbedekkingen.
- Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.

Afdrukken

- Selecteer **Polystyreen** bij het configureren en laden van deze substraten.
- Deze substraten zijn warmtegevoelig. Dit is vooral het geval bij dunnere bladen: minder dan 0,4 mm. Om de beste uitvoer te bereiken, vereisen deze in een aantal combinaties een hogere vacuüminstelling, snellere afdrukmodi, een hoogte die groter is dan de standaard kophoogte en afdrukvertragingen.
- Gebruik een voorinstelling voor een polystyreen substraat in de RIP-software.

Uitvoerwerking

- Als de inkthechting onvoldoende is, drukt u af in een hogere kwaliteitsmodus en/of wacht u 24 voordat u de taak voltooit.
- Gebruik altijd een scherp mes tijdens het snijden.

Polypropyleenblad

Voorbeelden van merknamen: Akyplen, Polygraph.ics.P

Bezwaren

- Doorgaans is de inktthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende fil van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inktthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inktthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Onbuigzaam PVC-blad (U-PVC)

Voorbeelden van merknamen: Akyplen, Polygraph.ics.P

Bezwaren

- Doorgaans is de inkthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende fil van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inkthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inkthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruikstoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Onbuigzaam PET (A-PET, PET-G) blad

Voorbeelden van merknamen: Lumex, Vivak

Bezwaren

- Doorgaans is de inktthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende fil van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inktthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inktthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Onbuigzaam PE (LDPE, HDPE) blad

Bezwaren

- Doorgaans is de inkthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende film van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inkthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inkthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruikstoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Honingraatpanelen

Bezwaren

- Doorgaans is de inktthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende fil van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inktthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inktthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

Metalen panelen

Bezwaren

- Doorgaans is de inkthechting beter op polycarbonaat dan op acryl of glas.
- Het gladde, niet-poreuze oppervlak maakt het gevoelig voor krassen en schuurplekken. Speciale voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen bij het behandelen en opstellen van het afgedrukte stuk om het te beschermen tegen slijtage.

Vorbereiding

- Haal de beschermende film van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Dit materiaal heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inkthechting een probleem zijn. Het gebruik van een polycarbonaatprimer kan de inkthechting verbeteren.

Afdrukken

- Selecteer **Doorzichtig vel** bij het configureren en laden van deze substraten.
- De detectie van de substraatplaatsing is uitgeschakeld bij gebruik van deze substraten. Bij het laden moet de locatie van de linkerkant (gebruikerskant) en rechterkant (onderhoudskant) van het substraat worden ingevoerd volgens de **optie Substraatmeting**.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Afhankelijk van de eindgebruikstoepassing kan een behandeling na het afdrukken noodzakelijk zijn om het risico op oppervlakteschade tot een minimum te beperken.

B Aanbevelingen voor flexibele substraat

De flexibele substraattypen die in deze bijlage worden beschreven, zijn compatibel met uw printer, als de rol-naar-rol-upgradekit is geïnstalleerd en wordt gebruikt.



OPMERKING: HP raadt het gebruik van de aandrukplaat aan voor een betere controle van het substraat tijdens het afdrukken. Zie [Aandrukplaat op pagina 290](#).

- [Vooraf gedefinieerde substraatinstellingen](#)
- [Zelfklevende vinyls](#)
- [PVC banners](#)
- [Papier](#)
- [Textiel](#)
- [Flexibele film](#)

Vooraf gedefinieerd substraatinstellingen

Substraattype	Invoermethode	Gewicht	Detecteerbaar door printer	Rollen gebruiken	Geleidend	Vacuümniveau ventilator	Voorbeelden
Backlit banner	Rol	–	Nee	Ja	Nee	Gemiddeld	Doorzichtige backlit film backlit banner
Frontlit banner	Rol	–	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	Scrim banner vinyl, flexibel PVC-fil
Canvas	Rol	–	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	HP Satin Canvas
Heldere fil	Rol	–	Nee	Ja	Nee	Gemiddeld	Polyesterfolie, kleefvinyl
Photobase	Rol	–	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	HP UV Premium Photobase-papier
Zelfklevend vinyl (SAV)	Rol	–	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	Gekalanderd vinyl, gegoten vinyl
Textiel	Rol	–	Ja	Ja	Nee	Gemiddeld	HP Heavy Textile Banner



OPMERKING: Als u in de gevoelige modus wilt afdrukken, schakelt u de uithardingshendel in. Wanneer u gereed bent met het afdrukken in de gevoelige modus, schakelt u de uithardingshendel uit.

Zelfklevende vinyls

Vorbereiding

- Haal de beschermende fil van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.

Afdrukken

- Grote substraten zijn zwaar. U mag geen substraten gebruiken die zwaarder dan 68 kg zijn.
- Afhankelijk van de eindgebruiktoepassing kan de inktthechting een probleem zijn. Bovendien kunnen toepassingen met overvloeiingen van witte inkt leiden tot kleine plaatselijke hechtingsverliezen. Het gebruik van een acrylprimer kan de algehele inktthechting verbeteren.
- Selecteer **Vast kunststof** bij het configureren en laden van deze substraten.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor doorzichtig substraat in de RIP-software.

Uitvoerverwerking

- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Gebruik schone katoenen handschoenen om vingerafdrukken te voorkomen.
- Gebruik beschermende handschoenen om het risico op verbrande handen te voorkomen.

PVC banners

Vorbereiding

- Haal de beschermende fil van één kant af, terwijl de andere kant beschermd blijft tot de afbeelding is voltooid of geïnstalleerd.
- Veeg het afdrukoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.
- Zorg ervoor dat het substraat vlak is en dat er geen beschadigde hoeken, randen of uiteinden zijn.

Uitvoerverwerking

- Wees voorzichtig bij het laden of optillen van vellen van de tafel, omdat substraat en inkt gevoelig zijn voor krassen.
- Gebruik beschermende handschoenen om het risico op verbrande handen te voorkomen.

Bekende incompatibiliteit

- Gebruik materialen uit samengesteld aluminium, zoals Alucobond, die een oppervlakte uit polyvinylideenfluorid (PVDF) hebben. Met PVDF gecoate materialen hebben een lagere inkt hechting en werken mogelijk niet bij sommige toepassingen.

Papier

Deze staan ook bekend als: voorblad, karton, klembord en labelbord

Vorbereiding

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printruimte. Wijzigingen in temperatuur of vochtigheid zullen het materiaal doen kromtrekken.
- Sommige gecoate vellen kunnen reageren op de inkt, wat een slechte afdrukkwaliteit oplevert. Voer een test uit om te zien of gecoate substraten compatibel zijn voordat u aanzienlijke hoeveelheden aanschafft.
- Reinig deze met een pluisvrije doek om stof en vuil te verwijderen.
- Gebruik handschoenen bij het hanteren van het substraat om te voorkomen dat er vingerafdrukken en olie op het afdrukoppervlak terechtkomen.
- Het substraat kan gemakkelijk worden gebogen en gekreukt. Zorg ervoor dat de wagen niet op de randen kan botsen.

Afdrukken

- Selecteer **Karton** bij het configureren en laden van deze substraten.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor karton in de RIP-software.
- Sommige oppervlakken zijn poreuzer en absorberen de inkt, waardoor een vervaagd uiterlijk ontstaat. Gebruik de optie **verzadigde rendering intent** in de RIP-software om de verzadiging te verhogen.

Uitvoerwerking

- Gebruik handschoenen om te voorkomen dat vingerafdrukken en olie op het afdrukoppervlak terechtkomen.
- Wees voorzichtig bij het optillen van de tafel om kreuken te voorkomen.

Textiel

Deze staan ook bekend als: gegolfd karton, dooskarton

Voorbereiding

- Sla substraten vlak op in een schone omgeving met dezelfde of een vergelijkbare temperatuur en vochtigheid als in de printruimte. Wijzigingen in temperatuur of vochtigheid zullen het materiaal doen kromtrekken.
- Reinig deze met een pluisvrije doek om stof en vuil te verwijderen.
- Het substraat kan gemakkelijk worden gebogen en gekreukt. Zorg ervoor dat de wagen niet op de randen kan botsen.

Aanbevolen afdrukmodi

- Afhankelijk van de toepassing de inktdekking en de afbeeldingsinhoud kunnen alle afdrukmodi een aanvaardbare afdrukkwaliteit leveren. Door snellere afdrukmodi te gebruiken, zijn substraten minder gevoelig voor buigingen als gevolg van de hitte.

Afdrukken

- Selecteer **Golfkarton** bij het configureren en laden van deze substraten.
- Sommige gekleurde substraten worden mogelijk niet gedetecteerd door de ingebouwde camera. Maak in dit geval een kopie van het substraat Karton met behulp van de substraatwizard en wijzig de optie **Detecteerbaar door printer** naar **Nee**.
- Gebruik de optie **Kromgetrokken media** bij het laden van niet-vlakke substraten. Als u deze optie gebruikt, wordt het beschikbare afdrukgebied verkleind.
- Gebruik de laagst mogelijke vermogensinstelling van de UV-lamp om de inkt te laten uitharden.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor Karton in de RIP-software.
- Sommige oppervlakken zijn poreuzer en absorberen de inkt, waardoor een vervaagd uiterlijk ontstaat. Gebruik de optie **verzadigde rendering intent** in de RIP-software om de verzadiging te verhogen.

Uitvoerwerking

- Wees voorzichtig bij het optillen van de tafel om kreuken te voorkomen.

Flexibele film

Deze staan ook bekend als: Gegolfd of geribbeld polypropyleen

Vorbereiding

- De kwaliteit van gegolfd polypropyleen kan sterk variëren. Een coronabehandeling wordt over het algemeen toegepast wanneer de oppervlaktespanning moet worden verhoogd voor een betere inktthechting. Het effect van deze coronabehandeling zal na verloop van tijd verminderen. Substraten die een lange afstand hebben afgelegd of gedurende een langere periode zijn opgeslagen, ondervinden meer problemen met de inktthechting.
- Dit substraat heeft de neiging om statische ladingen te behouden. Schuif het niet van de stapel en draag het niet over vloerbedekkingen.
- Volg het advies in [Statische elektriciteit op pagina 45](#).
- Zorg ervoor dat substraattafels zijn bevestigd en aan de printer zijn bevestigd om een aardingspad te bieden voor substraat met statische ladingen.
- Substraten worden vaak in een niet-rechthoekige vorm geleverd. Bij sommige toepassingen, zoals het afdrukken van rand tot rand, moeten ze mogelijk in een rechthoekige vorm worden gesneden. Zorg ervoor dat alle randen schoon zijn en vrij van bramen en/of overtollig substraat.
- Veeg het afdrukkoppervlak schoon met een antistatische kleefdoek om statische ladingen en stof of vuil te verwijderen.
- Als u geen antistatische kleefdoek hebt, kan een pluisvrije doek met een industrieel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik (zoals Simple Green) worden gebruikt om stof of vuil te verwijderen. Laat het vel ongeveer 5 minuten op de invoertafel rusten om het reinigingsmiddel te laten verdampen en de statische elektriciteit af te voeren.

Aanbevolen afdrukmodi

- Afhankelijk van de toepassing de inktdekking en de afbeeldingsinhoud kunnen alle afdrukmodi een aanvaardbare afdrukkwaliteit leveren.
- Snellere afdruksnelheden zonder merkbare strepen kunnen worden verkregen door het geribbeld substraat evenwijdig aan de beweging van de printkopwagen in te voeren.

Afdrukken





- Selecteer **Gegolfd kunststof** bij het configureren en laden van deze substraten.
- Niet-witte substraten worden mogelijk niet gedetecteerd door de ingebouwde camera. Maak in dit geval een kopie van het substraat Gegolfd kunststof met behulp van de substraatwizard en wijzig de optie **Detecteerbaar door printer** naar **Nee**.
- Deze substraten zijn hittegevoelig. Om de beste uitvoer te bereiken, vereisen deze in een aantal combinaties een hogere vacuüminstelling, snellere afdrukmodi, een hoogte die groter is dan de standaard kophoogte en afdrukvertragingen.
- Gebruik een substraatvoorinstelling voor gegolfd kunststof in de RIP-software.

























Uitvoerwerking



- De inktadhesie verbetert na 24 uur. Soms is het nuttig om 24 uur te wachten voordat u full-bleedafdrucken snijdt.

C Ondersteunde flexibel substraten van HP

De flexibel substraattypen die in deze bijlage worden beschreven, zijn compatibel met uw printer, als de rol-naar-rol-upgradekit is geïnstalleerd en wordt gebruikt.

Categorie	Substraat	Automatisch e printkop- uitlijning	Kleur kalibr .	Toepassingen
HP banners	HP Everyday mat met polypropyleen, met een kern van 3 inch  203 micron • 120 g/m² • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, banners
HP zelfklevende materialen	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl Zonder voering: 50 micron • 100 g/m² • 45,7 m Met voering: 241 micron • 260 g/m² • 45,7 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, graphics voor wagenparken, wraps voor voertuigen, reclamemateriaal
	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl Zonder voering: 165 micron • 155 g/m² • 50 m Met voering: 406 micron • 288 g/m² • 50 m	NEE	NEE	Grafisc materiaal voor wagenparken, wraps voor voertuigen, grafisc materiaal voor etalages, POP- en winkeldisplays
	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl  Zonder voering: 121 micron • 150 g/m² • 100 g/m² • 45,7 m Met voering: 266 micron • 280 g/m² • 45,7 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, reclamemateriaal, POP- en winkeldisplays
	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl  Zonder voering: 121 micron • 150 g/m² • 45,7 m Met voering: 266 micron • 280 g/m² • 45,7 m	JA	JA	
	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl  Zonder voering: 96 micron • 136 g/m² • 45,7 m Met voering: 284 microns • 298 g/m² • 45,7 m	JA	JA	
	Nieuwe HP Everyday hechtend mat met polypropyleen, met een kern van 3 inch Zonder voering: 180 micron • 120 g/m² • 30,5 m Met voering: 215 micron • 298 g/m² • 30,5 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, banners


Categorie	Substraat	Automatisch e printkop- uitlijning	Kleur kalibr .	Toepassingen
HP film	HP Backlit Polyester Film  220 micron • 285 g/m² • 30,5 m	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, displays met achtergrondverlichting, POP- en winkeldisplays, posters en vergrotingen
HP textiel	HP licht textiel    381 micron • 218 g/m² • 45,7 m	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, textiel (afdrukken op stof), banners, interieurdecoratie
HP papier en fotopapier	HP PVC-Free Wall Paper     177 micron • 175 g/m² • 30,5 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, posters en fotovergrotingen, interieurdecoraties
	HP duurzaam, glad, PVC-Free Wall Paper      431 micron • 290 g/m² • 30,5 m	JA	JA	
	HP White Satin Poster Paper   165 micron • 136 g/m² • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, displays met achtergrondverlichting, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, billboards
	HP fotorealistisch posterpapier  205 micron • 205 g/m² • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen
	HP Premium Poster Paper   228 micron • 200 g/m² • 61 m	JA	JA	
	HP Billboard papier met blauwe rug 165 micron • 123 g/m² • 80 m	JA	JA	POP- en winkeldisplays, textiel (afdrukken op stof), billboards
	HP Universal Heavyweight Coated Paper, met een kern van 3 inch   172 micron • 131 g/m² • 61 m	JA	JA	POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen
	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper, met een kern van 3 inch   264 micron • 210 g/m² • 61 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen
	HP Professional Gloss Photo Paper  248 micron • 275 g/m² • 30,5 m	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, interieurdecoraties
	HP Professional Satin Photo Paper  248 micron • 275 g/m² • 30,5 m	JA	JA	

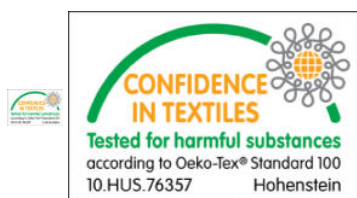
Categorie	Substraat	Automatisch e printkop- uitlijning	Kleur kalibr .	Toepassingen
	HP Everyday Satin Photo Paper 	JA	JA	
	187 micron • 180 g/m ² • 30,5 m			
	HP Matte Litho-realistic Paper, kern van 3 inch 	JA	JA	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, reproducties, interieurdecoraties
	307 micron • 269 g/m ² • 30,5 m			
HP Canvas Materials	HP Premium Satin Canvas	NEE	NEE	Displays voor beurzen en evenementen, POP- en winkeldisplays, posters en fotovergrotingen, reproducties
	462 micron • 381 g/m ² • 22,9 m			
	HP Everyday Satin Canvas	NEE	NEE	
	444 micron • 340 g/m ² • 22,9 m			

- Zie <http://ColorPROtechnology.com/> voor substraatoplossingen met ColorPRO-technologie van derden.
- HP PVC-free Wall Paper imprimé avec les encres HP Latex est classé A+ selon l'arrêté du 19 avril 2011 «Émissions dans l'air intérieur», qui définit des seuils sur l'émission de polluants volatils posant des problèmes en cas d'inhalation – sur une échelle de A+ (émission très basses) à C (émission élevée).
- HP PVC-Free Wall Paper bedrukt met HP Latex-inkten is beoordeeld met een A+ door *Émissions dans l'air intérieur*, die een lijst uitbrengt van het uitstootsniveau van vluchtige stoffen die bij inademing binnenshuis gezondheidsrisico met zich mee kunnen brengen, op een schaal van A+ (zeer lage uitstoting) tot C (hoge uitstoting).

* HP PVC-Free Wall Paper bedrukt met HP Latexinkten is GREENGUARD Children & Schools Certified. Zie <http://www.greenguard.org/>.

* HP PVC-Free Wall Paper bedrukt met HP Latex-inkten voldoet aan de AgBB-criteria voor gezondheid gerelateerde evaluatie van VOS-uitstoot van bouwproducten voor binnen. Zie <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

 De beschikbaarheid van terugnameprogramma's voor HP substraat van groot formaat varieert. Sommige recyclebare substraten van HP kunnen via algemeen beschikbare recyclingprogramma's worden hergebruikt. Recyclingprogramma's zijn mogelijk niet aanwezig in uw regio. Zie <http://www.hp.com/recycle/> voor meer informatie.



D Overzichtsschema voor het oplossen van problemen met de afdrukkwaliteit

	Problemen met afdrukkwaliteit							
Instellingen	Uitvloeiing	Samensmelting	Contactvlekken	Verticale glanzende gestippelde strepen	Schuurplekken	Vlekken	Decellularisatie	Krassen
Voorbehandeling	▲ *	▲	▼ *	▼ *				
Drogen	▲ *	▼ *	▲ *		▲ *			
Uitharding			▲ *		▲ *	▲ *		▲ *
Dichtheid	▼					▼		
Passages	▲		▲		▲	▲	▲	▲
Uithardingshoogte				▲				
Overcoat								▲
Aanvullende tips		Gebruik samengestelde K					Draai de afbeelding; lekbakken gebruiken	

▲ Door de instelling te verhogen, wordt de afdrukkwaliteit verbeterd

▼ Door de instelling te verlagen, wordt de afdrukkwaliteit verbeterd

* Kan de afdrukkwaliteit op andere manieren beïnvloeden

Woordenlijst

Aerosolfilter

De printkoppen produceren veel fijn inktdruppeltjes die voor het overgrote deel op het substraat terechtkomen. Een klein deel van deze druppeltjes lopen langs de zijkant; de twee aerosolfilter worden op elke kant van de printkopwagen geplaatst om de druppeltjes op te vangen.

As

Een staaf die een rol van een substraat ondersteunt wanneer deze voor het afdrukken wordt gebruikt.

CSR

Door klant vervangbare onderdelen.

Drogen

De hitte die op de printzone wordt toegepast, verwijdert het water en fixeert de afbeelding op het substraat.

ESD

Elektrostatische ontlading. Statische elektriciteit komt in het dagelijks leven vaak voor. Dat is de schok die u soms voelt als u het autoportier, de deurklink of kleding aanraakt. Hoewel gecontroleerde statische elektriciteit voor verschillende doeleinden kan worden toegepast, vormt niet-gecontroleerde statische elektriciteit een gevaar voor elektronische producten. Neem om schade te voorkomen enkele veiligheidsmaatregelen in acht wanneer u het product instelt of werkt met apparaten die gevoelig zijn voor ESD. Schade door ESD kan de levensduur van het apparaat verkorten of het apparaat onherstelbaar beschadigen. Een manier om ongecontroleerde ontladingen te minimaliseren en schade te voorkomen is door een zichtbaar, geaard deel van het product aan te raken (meestal een metalen onderdeel) voordat u begint te werken met apparatuur die gevoelig is voor ESD (zoals printkoppen en inktpatronen). Als u bovendien de aanmaak van elektrostatische lading in uw lichaam wilt beperken, moet u bij voorkeur niet werken in een ruimte met tapijt en zo min mogelijk bewegen als u werkt met ESD-gevoelige apparatuur. Werk ook niet in omgevingen met een lage luchtvochtigheid.

Ethernet

Een populaire netwerktechnologie voor LAN's.

Firmware

Software die de functionaliteit van uw printer regelt en die semi-permanent in de printer is opgeslagen (kan worden bijgewerkt).

I/O

Invoer/Uitvoer: deze term beschrijft het doorgeven van gegevens van het ene naar het andere apparaat.

ICC

Het International Color Consortium, een groep bedrijven die een gemeenschappelijke standaard voor kleurprofielen zijn overeengekomen.

Inktbeperkingen

Een manier om de maximumhoeveelheid te bepalen van elke inktkleur die op een bepaald substraat kan worden afgezet.

Inktdichtheid

De relatieve hoeveelheid inkt die op het substraat komt per gebiedseenheid.

Inktlimieten

Een manier om de maximumhoeveelheid te bepalen van alle inktkleuren die op een bepaald substraat kunnen worden afgezet.

Inktpatroon

Een verwijderbaar printeronderdeel waarin een bepaalde inktkleur is opgeslagen die wordt doorgegeven naar de printkop.

Inktreservoir

Als u de status van de printkopspuitmonden controleert, wordt een kleine hoeveelheid inkt afgezet in de inktreservoirs.

IP-adres

Een unieke identificatie voor een specifiek knooppunt in een TCP/IP-netwerk. Het bestaat uit vier gehele getallen gescheiden door punten.

Kleurconsistentie

De mogelijkheid om met een bepaalde afdruktaak dezelfde kleuren af te drukken op alle exemplaren en printers.

Kleurmodel

Een systeem waarin kleuren worden aangegeven met getallen, zoals RGB of CMYK.

Kleurruimte

Een kleurmodel waarin elke kleur wordt aangegeven met een bepaalde set getallen. Voor verschillende kleurruimten kan hetzelfde kleurmodel worden gebruikt: zo wordt bijvoorbeeld voor monitors het RGB-kleurmodel gebruikt, maar heeft elke monitor een andere kleurruimte omdat een bepaalde set RGB-getallen resulteert in verschillende kleuren op verschillende monitors.

Led

licht uitstralende diode: een halfgeleidend component dat bij elektrische activering licht uitzendt.

Nauwkeurigheid van kleuren

De mogelijkheid kleuren af te drukken die zo veel mogelijk lijken op de originele afbeelding, waarbij rekening moet worden gehouden met het feit dat alle apparaten een beperkt kleurbereik hebben en fysiek niet altijd in staat zijn bepaalde kleuren precies na te bootsen.

Passages

Het aantal doorgangen geeft aan hoeveel keer de printkoppen afdrukken op hetzelfde gebied op het substraat.

Printkop

Een verwijderbaar printeronderdeel dat een bepaalde inktkleur uit een of meer bijbehorende inktpatronen haalt en via een groot aantal spuitmondjes afzet op het substraat.

Printkopreinigingsrol

Een rol absorberend materiaal waarmee na elke doorgang over het substraat de overtollige inkt van de printkoppen wordt geveegd.

Rimpel

Een substraatconditie waarbij het substraat niet perfect vlak ligt maar licht golft.

Samensmelting

Een probleem met de afdrukkwaliteit dat lijkt op een zeer witte korrel.

Spanning

Spanning wordt toegepast aan de invoer- en uitvoerzijde van de printer. Het substraat moet gelijkmatig over de hele breedte van de rol zijn gespannen. Het laden van het substraat is dus heel belangrijk.

Spectrum

Het kleurbereik en dichtheidswaarden die op een uitvoerapparaat kunnen worden gereproduceerd, zoals een printer of monitor.

Spuitmond

Een van de vele kleine gaatjes in een printkop waardoor inkt op het substraat wordt afgezet.

Substraat

Dun, vlak materiaal waarop wordt afgedrukt.

Substraatdoorvoerriem

Een transportband die het substraat naar voren of naar achteren beweegt.

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: de communicatieprotocollen waarop internet is gebaseerd.

Uitharding

Uitharding is nodig om het latex samen te smelten met het substraat, waardoor een polymeerlaag wordt gecreëerd die fungeert als beschermende laag terwijl tegelijkertijd de resterende andere oplosmiddelen van de afdruk worden verwijderd. Harding is essentieel voor de duurzaamheid van de afgedrukte afbeeldingen.

Uitvloeien

Een afdrukkwaliteitsdefect dat optreedt wanneer de inkt zich op het substraat verspreidt over gebieden met verschillende kleuren.

Vacuümdruk

Het vacuüm dat op het substraat in het afdrukgebied wordt toegepast, helpt het substraat op de substraatdoorvoerriem te houden, zodat de afstand tot de printkoppen gelijk blijft.

Wagenbalk

De balk die tijdens het afdrukken de printkopwagen ondersteunt als deze heen en weer beweegt.

Index

- A**
aandrukwielt printkopreiniging
 reinigen 159
accessoires 3
 bestellen 301
aerosolfilter
 over 93
aerosolfilter
 reinigen 147
 vervangen 108
aerosolventilatormodule
 vervangen 225
afdrukken, hoe 72
afdruktaken 76
akoestische specificatie 306
asventiel
 vervangen 206
automatische tracerings 132
- B**
bandingsproblemen 132
belangrijkste printeronderdelen 14
benodigdheden 3
bestellen
 accessoires 301
 andere benodigdheden 300
 inktpatronen 300
 printkoppen 300
botsingsensoren
 reinigen 161
- C**
contactpunten printkophouder
 reinigen 203
- D**
de printer verplaatsen 20
Diagnostische plot voor
 printkopuitlijning 125
documentatie 3
- E**
een afdruktaak toevoegen 77
een rol op de as plaatsen 57
elektromagnetische storingen 277
- F**
firmware-updat 25
FI-toren, reinigen 146
fle afvalinkt
 over 93
fle afvalinkt van de printkopreiniging
 vervangen 233
fle afvalinkt voor printkopreiniging
 leggen 215
functies van de printer 2
functionele specificatie 303
fysieke specificatie 303
- G**
gebroken zak 179
geheugenspecificatie 303
geperforeerde uithardplaat
 reinigen 178
- H**
hoofdfuncties van de printer 2
HP Klantenondersteuning 280
HP PrintOS 280
HP Proactive Support 280
hulpprintkop
 reinigen 163
 vervangen 237
- I**
inktpatroon
 bestellen 300
 installeer opnieuw 269
 invoegen 94
 kan niet plaatsen 269
 niet herkend 269
 onderhouden 96
 over 90
 specificati 303
 status 96
verbogen aansluiting 269
verwijderen 93
Internal Print Server
 bijwerken 25
 maateenheden 27
 starten 23
 taal 27
 widgets 24
invetvilt
 vervangen 182
- J**
JDF
 Inleiding 36
 werken met 36
JMF
 Inleiding 36
- K**
Klantenondersteuning 280
Kleurconsistentie 44
kleurconsistentie tussen printers
 131
kleuremulatie 131
kleurkalibratie 128
 storing 278
kleurprofiel 132
koelventilatorrooster van wagen
 reinigen 176
koppelingen 3
kunststof naalden
 controle 164
 vervangen 235
- L**
laad het substraat
 laden lukt niet 243
labels, waarschuwing 10
lampje
 plaat 16
lampjes van het afdrukgebied
 vervangen 232
lampje van de plaat 16

langzaam afdrukken 277
lekbak
 over 93
 schuimblok vervangen 105
lijnsensor
 reinigen 161
luchttoevoervereisten 304

M

meerdere vellen N-up 56
meldingen
 fouten 25
meldingen, waarschuwingen 25
milieuspecificatie 305

N

noodstopknoppen 13
N-up 56

O

omleider reinigingsrol
 reinigen 151
onderdelen van printer 14
onderhoudshulpmiddelen 138
onderhoudskits 135
onderhoudswerkzaamheden
 hoe uit te voeren 141
 overzicht 139
 uit/aan 143
ondersteunende diensten
 HP Klantenondersteuning 280
 HP PrintOS 280
 HP Proactive Support 280
onweer 277
opwikkelspoel 75

P

positie van de wagenbalk 88
poten van de botssensoren
 vervangen 227
printer
 help 20
 statuslampje 17
printer aan/uit 19
 eerste keer 18
printerconfiguratie 46
printer drukt niet af 277
printer niet gevonden 278
printeronderhoudskit 137
printersoftware 18
printer start niet 277
printer start niet opnieuw 277
printerstatus 25
printerstatuslampje 17

printkop
 bestellen 300
 controleren en reinigen 102
 installeer opnieuw 270
 invoegen 99
 kan niet plaatsen 269
 onderhouden 101
 over 91
 reinigen hulp 163
 specificati 303
 uitlijnen 119
 vervangen, hulp 237
 verwijderen 97
 wit, hulp 286
printkop geweigerd 274
Printkop-primers
 smeren 212
Printkopreinigingsblad
 reinigen links 145
 vervangen 106
 vervangen, links 214
printkopreinigingsrol
 fouten 275
 over 92
 vervangen 112
printkopreinigingsrolkit
 onderdelen vervangen 103
PrintOS 280
Proactive Support 280
problemen met afdrukkwaliteit
 algemeen 251
 geavanceerd 254
problemen met afdrukkwaliteit
 oplossen
 schema 336

Q

QR-code 3

R

Rasterafbeeldingsprocessor 18
reinigingsbladen
 vervangen, rechts 166
reinigingspakket 137
reinigingssysteem printkop
 controle 170
RIP 18
 taken toevoegen uit 77
RIP-software
 installeren 28
rolafdrukket 289
rol in de printer laden 59
rubberen bladen
 over 92

rubberen printkopreinigingsbladen
 over 92

S

schuimblok van de lekbak van de
 druppeldetector
 over 93
 vervangen 111
servicestationkap
 vervangen 180
servicestationkappen
 reinigen 154
sneltoetsen 17
software 18
specificatie
 airconditioning 306
 akoestische 306
 functioneel 303
 fysieke 303
 geheugen 303
 inktbenodigheden 303
 luchttoevoer 304
 milieu 305
 substraatafmeting 303
 vaste schijf 303
 voeding 304
specificatie airconditioning 306
specificati vaste schijf 303
spectrofotometer
 vervangen 210
stangen van druppeldetector
 reinigen 157
stootkussens van de scan-as
 vervangen 222
substraat
 asvergrendeling opent 245
 Configurati 46
 dialogovenster 47
 doorvoercompensatie 132
 flexibel aanbevelingen 328
 flexibel HP 333
 flexibel typen 42
 formaten (max en min) 303
 fysieke vlekken 244
 in de printer laden 50
 informatie weergeven 61
 inktdruppels 248
 inktvlekken 247
 kan niet worden gemeten 243
 kreukels 246
 krimp 248
 laden, flexibe 57
 laden, onbuigzaam 50
 laden lukt niet 243

- losgeraakt van kern 244
- niet vlak 244
- nieuw 79
- onbuigzaam, aanbevelingen 307
- onbuigzame typen 41
- onderhouden 42
- parameters 47
- plaatsen op de as 57
- randhouders 61
- rol in de printer laden 59
- scheef 246
- te dicht bij de wagen 245
- telescoopeffect 246
- tips 42
- trilling geluid 245
- variabele krimp 248
- vastgelopen 243
- verwijderen 74
- vooringstelling 79
- vooringstelling bewerken 85
- vooringstelling toevoegen 79
- vooringstelling verwijderen 88
- substraatdoorvoerriem
 - reinigen 158
- substraatdoorvoersensor
 - reinigen 189
- substraat in de printer laden 50
- substraat verwijderen 74

T

- tank met gedestilleerd water
 - over 93
- tussentank
 - vervangen 179
 - vervangen, witte 162

U

- uitlijning printkoppen; mislukt 274
- uitlijningsbalk
 - vervangen 231

V

- veilige modus 102
- veiligheidslabels 10
- veiligheidsmaatregelen 4
- ventilatiefilter van de e-box
 - vervangen 217
- ventilatiefilter van de elektriciteitskast
 - reinigen 200
- ventilatiefilter van de uithardings-PCA
 - reinigen 197
 - vervangen 192
- ventilatiefilter van de voedingskast
 - reinigen 195

- ventilatiefilter voedingskast
 - vervangen 218
- verbruiksartikelen 3
- verlengtafels 295
- vloeistoftoevoer printkopreiniging
 - controleren 172
- voedingsspecificatie 304
- voorzichtig 9

W

- waarschuwing 9
- waarschuwinglabels 10
- wagen
 - opnieuw initialiseren 277
- wagenrails
 - reinigen 185
- watertank
 - opnieuw vullen 107
- weerstandmodule van
 - uithardingsventilator
 - vervangen 207
- welkom bij uw printer 2
- wiel uitlijningsbalk
 - vervangen 220
- witte hulpprintkop 286
- witte hulpprintkop inbrenging 286
- witte inkt
 - printkoponderhoudswiel 283
 - taak afdrukken 287
 - taakvoorbereiding 286
 - upgradekit 282