



## INKJET KARTUŞ TEMİZLİK VE DOLUM PROSEDÜRLERİ

### A) TEMİZLİĞİ

#### 1. Görsel Kontrol

Kartuş her türlü kırık, devre kalkması veya Nozzle Plate kaymasına karşı kontrol edilir.

#### 2. Elektronik Devre Testi

Problem varsa devrelerin silgi ile dikkatlice silinmesi bazen sağlıklı sonuçlar doğurabilir.

#### 3. Kartuşun Tartılması

- Kartuşun olması gerekenden hafif olması : Bu durum kartuşun çok uzun süredir bekleyen bir kartuş olduğunu ve bundan kaynaklı olarak aşırı kurumuş olduğunu göstergesidir. Böyle bir kartuş elimize ulaştığı zaman mutlaka derin temizlik (madde 5,6 ve 7) yapılması gereklidir.
- Kartuşun olması gereken ağırlıkta olması : Bu durumdaki bir kartuşta eğer 4.Madde (peçete testinde) de bir problem yok ise 8. maddeye geçilebilir.
- Kartuşun olması gerekenden ağır olması : Bu durumda kartuş henüz faydalı ömrü bitmeden tekrar dolun için geri gelmiş demektir. Bu tip kartuşlarda kafa tıkanıklığı veya devre arızası gibi problemler ile karşılaşılması yüksek bir olasılıktır. Böyle bir kartuş elimize ulaştığı zaman mutlaka devre kontrolü ve derin temizlik (madde 5,6 ve 7) yapılmasında fayda vardır.

#### 4. Peçete Testi

Kartuş gözenekleri peçete üzerine sıkıca bastırılarak peçete üzerinde çıkarmış olduğu iz kontrol edilir.

#### 5. Dış Temizleme Solüsyonu

Peçete testinde veya tartım işlemi sırasında sağlıklı sonuç alınamadı ise uygulanabilir.

#### 6. İç Temizleme Solüsyonu

Peçete testinde veya tartım işlemi sırasında sağlıklı sonuç alınamadı ise uygulanabilir.

#### 7. Sünger Yıkama

Çok kuru kartuşlarda veya peçete testinde renkler arası karışma var ise (Renkli Kartuşlarda) uygulanabilir.

#### 8. Buhar / Atomizör

Gözeneklerde oluşmuş tıkanıklıkların yıkanması veya yumuşatılması işlemi.

#### 9. Vakum / Santrifüj

Kartuşun boşaltılarak eski mürekkepten mümkün olduğunca arındırılması işlemi.

#### 10. Kartuşun Tartılması

Kartuş mutlaka kabul edilebilir boş ağırlığına ulaşmış olmalıdır. Ulaşmadı ise mutlaka Vakum / Santrifüj aşamasına geri dönmelidir. Eğer bir kartuş uzun süreli vakumlamaya karşın sağlıklı bir boş ağırlığına ulaştırılmıyor ise bu kartuş gözeneklerinin tıkalı olduğu manasına gelir, bu durumda mutlaka 8. hatta 5.maddeye kadar geri dönülmesi gerekebilir. Eğer kartuş istenilen boş ağırlığına ulaştırılmış ise dolun aşamasına geçilebilir.

## B) DOLUMU

1. Tercihen havasız bir ortamda, (Vakum odalı bir dolum makinesi ile)
2. Mümkün olduğu kadar yavaş,
3. Olabildiğince eğimli ve gözeneklerin tam dibinden (filtrenin üstünden) dolum yapılır.
4. Kartuş dolum yapıldıktan sonra nozzle'lar yukarı bakar konumda iken kısa bir süre vakumlanarak kafa ünitesi içerisinde oluşmuş bulunan hava kabarcıklarından arındırılır.
5. Kartuşun tartılması.
  - Kartuş ideal ağırlığın üzerindeyse vakumlama ile kartuş olması gereken ağırlığa düşürülür.
  - Kartuş ideal ağırlığın altındaysa dolum işlemine devam edilerek ideal ağırlığa getirilir.
6. Peçete testi.

Problem var ise tercihen 8.maddeye geri dönülmeli ve ilave olarak bir miktar vakumlama ile problem giderilmeye çalışılmalıdır. Hala problem çözülmedi ise dış solüsyon uygulaması (madde 5) faydalı olacaktır. Peçete testinde eğer renklerde karışma varsa (Sünger yıkaması yapılmamış kartuşlar için) vakumlama işlemi yapılır. karışma devam ediyorsa temizleme solüsyonu uygulama ve vakumlama işlemleri tekrar tekrar yapılabilir. Eğer tüm çabalara karşın renk karışması giderilememişse ya süngerler yıkanmalı yada kartuş bozuk olarak kenara ayrılmalıdır.
7. Kartuşa dolumdan sonra mürekkebin sünger içinde sağlıklı oturması için mutlaka zaman verilmelidir.

Peçete testinde problemleri gözükmesine rağmen bir süre beklemeden sonra birçok kartuşun normale dönerek çalışır vaziyete geldiği gözlemlenmiştir.