

EŞİ BENZERİ SADECE ORJİNALİ

PrintPen | aksel



• Inkjet Kartuş Temizlik ve Dolum Prosedürleri •

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 dolum 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 dönmesi gerekebilir. Eğer kartuş istenilen boş ağırlığına ulaştırılmış ise dolum 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 problemlili gözükmesine rağmen bir süre beklendikten sonra birçok kartuşun normale dönerek çalışır vaziyete geldiği gözlemlenmiştir.