





# समस्या समाधान गाइड

## कन्वर्शन और एप्लीकेशन

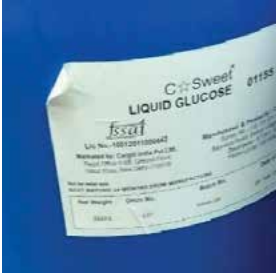


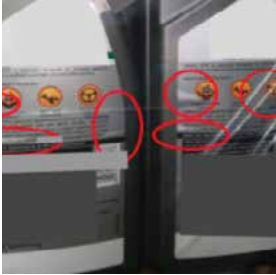
### डिजिटल

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

## ऑफसेट

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

## एप्लीकेशन

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