



HP Latex R1000/R2000 Druckerserie

Benutzerhandbuch

© Copyright 2018-2019 HP Development
Company, L.P.

Ausgabe 2

Rechtliche Hinweise

Inhaltliche Änderungen dieses Dokuments
behalten wir uns ohne Ankündigung vor.

Für HP Produkte und Dienste gelten
ausschließlich die Bestimmungen in der
Gewährleistungserklärung des jeweiligen
Produkts bzw. Dienstes. Aus dem vorliegenden
Dokument sind keine weiterreichenden
Garantieansprüche abzuleiten. HP haftet nicht
für technische oder redaktionelle Fehler oder
Auslassungen in diesem Dokument.

Sicherheitshinweise

Vor dem Starten des Druckers lesen und
befolgen Sie die Bedienungs- und
Sicherheitsanweisungen.

Marken

Microsoft® und Windows® sind in den USA
eingetragene Marken der Microsoft Corporation.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	1
Willkommen	2
Druckerzubehör und Verbrauchsmaterialien	3
Dokumentation und hilfreichen Links	3
Sicherheitsvorkehrungen	4
Hauptkomponenten	14
Druckersoftware	18
So schalten Sie den Drucker zum ersten Mal ein	18
Ein- und Ausschalten des Druckers	19
Transportieren des Druckers	20
2 HP Internal Print Server	22
Starten von Internal Print Server	23
Steuerelemente des Internal Print Server	24
Druckerstatus und Warnmeldungen	25
Aktualisieren von Firmware und Internal Print Server	25
Einstellungen des Internal Print Server und allgemeine Einstellungen	27
3 Installieren und konfigurieren Sie die RIP-Software	28
Einen freigegebenen Ordner erstellen	29
ONYX-Software installieren und Treiber einrichten	31
Installieren Sie die Caldera-Software und richten Sie den Treiber ein	33
4 Integration von Druckworkflows	35
Einführung in JDF und JMF	36
Arbeiten mit JDF	36
5 Druckmaterial	40
Einführung	41
Starre Druckmaterialsarten	41
Flexible Druckmaterialsarten	42
Druckmaterialtipps	42
Druckerkonfigurationen	46
Druckmaterialkonfiguration	47

Druckmaterials in den Drucker einlegen	50
Anzeigen von Informationen zum geladenen Druckmaterial	62
Druckmaterialkantenhalter	62
So drucken Sie	73
Entnehmen einer Rolle	75
Aufw. Vorr.	76
6 Erstellen und Verwalten von Druckaufträgen	77
Hinzufügen eines neuen Druckauftrags	78
Druckmaterialprofile	79
Neues Druckmaterial verwenden	80
Vorbereiten des Druckers für ein neues Druckmaterial	80
Hinzufügen eines Druckmaterialprofils	80
Bearbeiten eines Druckmaterialprofils	86
Entfernen eines Druckmaterialprofils	89
Festlegen der Wagenträgerposition	89
7 Tintensystem	90
Tintensystemkomponenten	91
Warten des Tintensystems	95
8 Druckerkalibrierung	119
Ausrichten der Druckköpfe	120
Mögliche Schwierigkeiten bei der Druckkopfausrichtung	126
Farbkalibrierung	129
Farbkonsistenz zwischen verschiedenen Druckern der Serie HP Latex R	132
Farbemulation	132
Farbprofile	133
Kompensation des Druckmaterialvorschubs	133
Nach bestimmten Ereignissen empfohlene Kalibrierungen	134
9 Hardwarewartung	135
Sicherheitsvorkehrungen	136
Wartungsressourcen	136
Übersicht der Wartungsaufgaben	140
Durchführen von Wartungsarbeiten	142
Bewegungen des Druckersystems	144
Drucker für Wartungsarbeiten aus- und einschalten	144
Täglich empfohlene Wartung	145
Täglich empfohlene Wartung (nur weiße Tinte)	147
Wöchentliche Wartung	148
Monatliche Wartung	157
Alle 4 Monate (nur weiße Tinte)	162

Wartung bei 375 Litern	167
Wartung bei 750 Litern	170
Bei Bedarf	203
10 Diagnose	241
11 Beheben von Druckmaterialproblemen	244
Ladeprobleme	245
Probleme beim Drucken	246
Flexible Bedruckstoff-Längenausgaben	250
12 Probleme mit der Druckqualität	252
Allgemeine Hinweise	253
Grundlegende und erweiterte Fehlerbehebung	254
Erweiterte Fehlerbehebung bei Druckqualitätsproblemen	256
13 Beheben von Problemen mit Tintenbehältern und Druckköpfen	270
Tintenpatronen	271
Druckköpfe	272
Fehler bei der Druckkopfreinigungsrolle	277
14 Sonstige Probleme	278
Der Drucker wird nicht gestartet	279
Der Drucker druckt nicht	279
Der Drucker kann über Internal Print Server nicht neu gestartet werden	279
Der Druckvorgang erscheint langsam	279
Anfrage zur Neuinitialisierung des Wagens	279
Der Drucker wird von Internal Print Server nicht erkannt	280
Farbkalibrierung schlägt fehl	280
15 Wenn Sie Hilfe benötigen	281
Öffnen eines Support-Falls bei HP PrintOS	282
Wenn Sie noch nicht bei HP PrintOS registriert sind	282
HP Proactive Support	282
HP Customer Care	282
16 Zubehör	283
Upgrade-Kit „Weiß“	284
Rollendruckkit	291
Erweiterungstische	297
Entsorgungsanweisungen	300

17 Bestellen von Verbrauchsmaterial und Zubehör	301
Bestellen von Tintenverbrauchsmaterial	302
Bestellen von Zubehör	303
18 Technische Daten des Druckers	304
Funktionsbeschreibung	305
Maße und Gewicht	305
Speicherspezifikationen	305
Technische Daten der Stromversorgung	306
Druckluftanforderungen (Druckluftspindel)	306
Umweltschutzinformationen	306
Umgebungsbedingungen	307
Belüftung	307
Klimatisierung	308
Geräuschparameter	308
Anhang A Starre Untergrundempfehlungen	309
Empfohlene Druckmodi (Einführung)	310
Sensitive Mode mit wärmeempfindlichen Substraten verwenden	310
Vordefinierte Einstellungen für Druckmaterial	311
Acrylglas (PMMA)	311
Aluminiumverbundplatte	313
Komprimierte Pappe oder Kartonagen	315
Wellpappe	316
Wellkunststoff	317
Schaumstoffplatte	318
PVC-Schaum	319
Glas und Keramik	320
Holz	321
Polykarbonatblatt	322
Polystyrolblatt	323
Polypropylenblatt	323
Steifes PVC-Blatt (U-PVC)	324
Steifes PET-Blatt (A-PET, PET-G)	325
Steifes PE-Blatt (LDPE, HDPE)	326
Wabenplatten	327
Metallplatten	328
Anhang B Flexible Substratempfehlungen	329
Vordefinierte Einstellungen für Druckmaterial	330
Selbstklebende Vinylfolien	330
PVC-Banner	331
Papier	331

Textilien	332
Flexible Folien	333
Anhang C Von HP unterstützte flexible Druckmaterialien	334
Anhang D Übersichtstabelle zur Behebung von Druckqualitätsproblemen	338
Glossar	339
Index	342

1 Einführung

- [Willkommen](#)
- [Druckerzubehör und Verbrauchsmaterialien](#)
- [Dokumentation und hilfreichen Links](#)
- [Sicherheitsvorkehrungen](#)
- [Hauptkomponenten](#)
- [Druckersoftware](#)
- [So schalten Sie den Drucker zum ersten Mal ein](#)
- [Ein- und Ausschalten des Druckers](#)
- [Transportieren des Druckers](#)

Willkommen

Mit Ihrem Drucker können Sie Schilder und Grafiken auf einer Vielzahl von Materialien bis zu einer Breite von 1,63 m (64 Zoll) oder 2,50 m (98 Zoll) drucken; Der Drucker nutzt HP Latex-Tinten auf Wasserbasis, um eine qualitativ hochwertige und langlebige Ausgabe zu gewährleisten.

Verbessern Sie die Qualität aller starren Druckmaterialien mit den lebhaftesten Farben und dem glänzendsten Weiß

- Der HP Latex R1000 wurde entwickelt, um Spitzen ohne Qualitätseinbußen zu absorbieren.
- Der HP Latex R2000 wurde für nachhaltige Produktionsumgebungen entwickelt.

Erzielen Sie erstaunliche Farben auf sowohl starren als auch flexiblen Druckmaterialien

- Holen Sie sich die beste Druckqualität – und das ganz ohne störende Gerüche – mit den satten und lebendigen HP Latex-Farben auf starren, geruchlosen Drucken und einer dünnen Tintenschicht, die den Glanz und das Aussehen des Druckmaterials bewahrt.
- Erzielen Sie das gleiche Aussehen für starre und flexible Druckmaterialien mit einer einzigen Technologie und verabschieden Sie sich vom Drucken und Anbringen.
- Langlebige und flexible Tinte auf Wasserbasis bietet hohe Haftung und hervorragende Kratzfestigkeit mit einem neuen HP Latex-Überzugsmittel.

Erweitern Sie Ihr Angebot mit dem glänzendsten Weiß

- Liefern Sie das glänzendste Weiß auf transparenten und farbigen Druckmaterialien mit hochdeckender weißer HP-Latex-Tinte mit Vergilbungsschutz.
- Keine Makulatur zwischen den Weißaufträgen mit herausnehmbaren thermischen HP Tintenstrahldruckköpfen, die in der Offline-Rotationskammer gelagert sind.
- Die automatische Wartung der weißen Tinte wird für die Farbe Weiß und für alle anderen Farben mit automatischer Rezirkulation, automatischer Düsenkontrolle und einfachen Arbeitsabläufen durchgeführt.

Steigern Sie Ihre Produktivität mit intelligentem Drucken

- Reagieren Sie auf Spitzen mit schneller Qualität, mit effizienten Arbeitsabläufen durch kontinuierliches Laden und mit unbeaufsichtigtem flexiblem Drucken.
- Fortschrittliche Entwicklungen können Ihren Arbeitsablauf vereinfachen und Nachdrucke reduzieren. Dazu zählen die automatische Wartung, unterstützte Einlege-Arbeitsabläufe, ein intelligentes Unterdrucksystem, automatische Bildqualitätskorrekturen und das unbeaufsichtigte flexible Drucken.
- Erhöhen Sie die Betriebszeit mit diesem intelligenten Drucker.

Druckerzubehör und Verbrauchsmaterialien

HP Latex R1000 (64 Zoll) und R2000 (98 Zoll)	
Im Lieferumfang des Druckers inbegriffen.	HP Latex R-Serie Standardtische
	„Mehrere Seiten pro Blatt“-Kit für die Serie HP Latex R
Optionales Zubehör	Upgrade-Kit Weiß für die Serie HP Latex R ^{1 2}
	HP Latex Rollendruckkit ^{1 2}
	Kantenhalterkit für die Serie HP Latex R
	HP Latex R-Serie Erweiterungstische ¹
Verbrauchsmaterialien	HP Latex 872/882/886 Druckköpfe
	HP Latex 872/882/886 Tintenpatronen
	HP Latex 872/882/886 Wartungspatrone

¹ Abhängig von Ihrem Land gibt es möglicherweise gebündelte Konfigurationen des Zubehörs mit dem Drucker.

² Abhängig von Ihrem Druckermodell ist dieser Artikel möglicherweise vorinstalliert oder als optionales Zubehör erhältlich.

Dokumentation und hilfreichen Links

Die folgenden Dokumente sind für Ihren Drucker verfügbar und können, je nach Druckermodell, das Sie verwenden, von der folgenden Website <http://www.hp.com/go/latexR1000/manuals> oder <http://www.hp.com/go/latexR2000/manuals> heruntergeladen werden:

- Handbuch zur Standortvorbereitung und Checkliste
- Installationshandbuch
- Einführende Informationen
- Benutzerhandbuch
- Rechtliche Hinweise
- Eingeschränkte Gewährleistung

Weitere Informationen finden Sie auf der Website <http://www.hp.com/go/latexR1000/support> oder <http://www.hp.com/go/latexR2000/support>.

Videos und anderes Schulungsmaterial sind verfügbar unter:

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

Weitere Informationen zu neuen Druckmaterialien erhalten Sie auf der Solutions-Website unter <http://www.hp.com/go/latexR1000/solutions/> oder <http://www.hp.com/go/latexR2000/solutions/>. Es wurde ein webbasierter Media Locator (<https://www.printos.com/ml/#/medialocator>) entwickelt, um verfügbare Druckmaterialkonfigurationen für Latexdrucker zu erfassen.

Der Quick Response-Code (QR) Auf Bildern in einigen Teilen dieses Handbuch werden Links zu zusätzlichen Videoerläuterungen zu bestimmten Themen zur Verfügung gestellt. Beispielsweise [Starres Druckmaterial einlegen auf Seite 51](#).

Sicherheitsvorkehrungen

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme des Druckers die folgenden Sicherheitshinweise (zusätzlich zu den Betriebshinweisen in diesem Benutzerhandbuch) sorgfältig durch, damit eine sichere Bedienung gewährleistet ist.

Sie müssen über die entsprechende technische Qualifikation und die nötige Erfahrung verfügen, um sich der Gefahren bewusst zu sein, denen Sie beim Ausführen einer Aufgabe ausgesetzt sein können, und um geeignete Maßnahmen zu ergreifen, damit Sie Ihr Risiko und das anderer Personen minimieren.

Die Arbeiten müssen stets überwacht werden.

Allgemeine Sicherheitsrichtlinien



⚠ VORSICHT! Die durch die Druckerstatusanzeige bereitgestellten Angaben dienen nur als Funktionsinformationen; sie beziehen sich nicht auf Sicherheitsvorkehrungen oder Sicherheitszustände. Warnhinweise auf dem Drucker müssen bei Betrieb des Druckers immer berücksichtigt werden und haben Vorrang vor dem Status, der von den Druckerstatusanzeigen angegeben wird.

⚠ VORSICHT! Der Internal Print Server des Druckers kann über zwei verschiedene Touchscreens gesteuert werden. Bedienen Sie den Drucker niemals mit beiden Touchscreens gleichzeitig. Vergewissern Sie sich, dass niemand anderes mit der Bedienung oder Wartung des Druckers beschäftigt ist, bevor Sie einen Befehl auf einem der beiden Touchscreens starten.


- In folgenden Fällen schalten Sie den Drucker mit den im Stromverteiler des Gebäudes befindlichen Abzweigkreisschutzschaltern aus, und rufen Sie den Kundendienst:
 - Das Netzkabel ist beschädigt.
 - Die Gehäuse für Trocknung bzw. Aushärtung sind beschädigt.
 - Der Drucker wurde durch einen Stoß beschädigt.
 - Flüssigkeit ist in den Drucker gelangt.
 - Rauch oder ein auffälliger Geruch tritt aus dem Drucker aus.
 - Der interne Reststromschutzschalter (Fehlerstromschutzschalter) des Druckers wurde wiederholt ausgelöst.
 - Sicherungen sind durchgebrannt.
 - Der Drucker funktioniert nicht normal.
 - Es liegt eine mechanische Beschädigung vor, oder das Gehäuse wurde beschädigt.
- Schalten Sie in folgenden Fällen den Drucker mit den Abzweigkreisschutzschaltern aus:
 - Während eines Gewitters
 - Bei einem Stromausfall
- Bei mit Warnschildern gekennzeichneten Bereichen müssen Sie besonders vorsichtig sein.

Der Drucker enthält außer den vom HP Customer Self Repair-Programm abgedeckten Komponenten keine Teile, die vom Bediener gewartet werden können (siehe <http://www.hp.com/go/selfrepair>). Lassen Sie Service- oder Wartungsarbeiten anderer Teile von einem qualifizierten Servicetechniker durchführen.

Wichtige Betriebshinweise

-
-  **VORSICHT!** Lassen Sie den Drucker niemals unbeaufsichtigt, wenn der Netzschalter eingeschaltet ist.
 -  **ACHTUNG:** Die automatische Weiß-Tinten-Systemwartung kann nicht durchgeführt werden, wenn der Drucker vollständig ausgeschaltet ist. Wenn der Drucker für längere Zeit (länger als 4 Stunden) nicht benutzt wird, lassen Sie nur den Weiß-Tinten-Schalter eingeschaltet und folgen Sie den Anweisungen in diesem Benutzerhandbuch zu den Ein-/Aus-Modi: siehe [Ein- und Ausschalten des Druckers auf Seite 19](#).
-


Stromschlaggefahr

-
-  **VORSICHT!** Die Elektronik im Inneren des Geräts und die Module für Trocknung und Aushärtung nutzen gefährliche Spannungen, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können.
-

Schalten Sie den Drucker vor der Wartung mit den im Stromverteiler des Gebäudes befindlichen Abzweigkreisschutzschaltern aus. Der Drucker darf nur an geerdete Steckdosen angeschlossen werden.

So vermeiden Sie das Risiko von Stromschlägen:

- Versuchen Sie nicht, die Trocknungs- und Aushärtungsmodule oder den Schaltschrank während Hardware-Wartungsarbeiten zu zerlegen. In diesem Fall sind die Anweisungen strikt zu befolgen.
- Entfernen oder öffnen Sie keine geschlossenen Systemabdeckungen.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Öffnungen des Druckers ein.
- Testen Sie die Funktionsfähigkeit des Reststromschutzschalters RCCB jährlich (siehe die folgende Prozedur).

-
-  **HINWEIS:** Eine durchgebrannte Sicherung kann auf eine Störung in den elektrischen Schaltkreisen des Systems hinweisen. Versuchen Sie nicht, die Sicherung selbst auszutauschen, sondern rufen Sie den Kundendienst.
-

Überprüfen der Funktionsfähigkeit der Reststromschutzschalter (RCCBs)

Entsprechend den Standardempfehlungen sollte der Reststromschutzschalter einmal im Jahr getestet werden. Gehen Sie wie folgt vor:

1. Schalten Sie den integrierten Computer über die Taste **Herunterfahren** des Internal Print Server aus. Schalten Sie den Drucker nicht über den Netzschalter oder die Schutzschalter aus.

-
-  **ACHTUNG:** Das Herunterfahren nimmt einige Zeit in Anspruch. Warten Sie, bis die grüne Betriebsanzeige nicht mehr leuchtet, bevor Sie Ihre Arbeit fortsetzen.
-

2. Testen Sie die Funktion des Reststromschutzschalters bei ausgeschaltetem Drucker durch Drücken der Testtaste.
 - Wenn der Reststromschutzschalter durch Drücken der Testtaste nicht ausgelöst wird, deutet dies auf eine fehlerhafte Komponente hin. Der Reststromschutzschalter muss aus Sicherheitsgründen ersetzt werden. Wenden Sie sich zum Austausch des Reststromschutzschalters an Ihren Kundendienst.
 - Ein Auslösen des Reststromschutzschalters weist darauf hin, dass er ordnungsgemäß funktioniert. Setzen Sie den Reststromschutzschalter auf seinen normalen Einschaltzustand zurück.

Verbrennungsgefahr

Die Trocknungs- und Aushärtungssubsysteme des Druckers arbeiten mit hohen Temperaturen und können Verbrennungen verursachen, wenn sie berührt werden. LED-Array-Träger, Schaft und Gehäuse werden heiß. Treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, um Verbrennungen zu vermeiden:

- Verwenden Sie beim Umgang mit Druckmaterial im Ausgabebereich persönliche Schutzausrüstung, wenn das Warnzeichen für Hochtemperatur-Druckmodi im Internal Print Server erscheint. Stellen Sie sicher, dass die Geräte für alle Materialien bei Temperaturen bis zu 100 °C den örtlichen Gesetzen entsprechen.
- Berühren Sie nicht die Oberflächen im Trocknungs- und im Aushärtungsmodul des Druckers.
- Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie in den Druckmaterialpfad greifen.
- Bei mit Warnschildern gekennzeichneten Bereichen müssen Sie besonders vorsichtig sein.
- Legen Sie keine Gegenstände auf LED-Array-Träger, Schaft oder Gehäuse.
- Nehmen Sie keine Änderungen am LED-Array-Träger, Schaft oder Gehäuse vor.
- Lassen Sie den Drucker abkühlen, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.
- Vergewissern Sie sich, dass der Drucker abgekühlt ist, bevor Sie die Druckmaterialkantenhalter anbringen bzw. demontieren.

Brandgefahr

Die Trocknungs- und Aushärtungssubsysteme des Druckers arbeiten mit hohen Temperaturen. Wenn der interne Reststromschutzschalter (Fehlerstromschutzschalter) des Druckers wiederholt ausgelöst wird, rufen Sie den Kundendienst.

Treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, um Brände zu vermeiden:

- Betreiben Sie den Drucker ausschließlich mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung.
- Schließen Sie jedes Netzkabel gemäß den Anweisungen im Handbuch zur Vorbereitung des Aufstellungsorts an einen eigenen, mit einem Abzweigkreisschutzschalter gesicherten Stromkreis an.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Öffnungen des Druckers ein.
- Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit auf den Drucker gelangt. Stellen Sie nach der Reinigung sicher, dass alle Komponenten trocken sind, bevor Sie den Drucker erneut einsetzen.
- Verwenden Sie keine Sprühdosen mit entzündlichen Gasen innerhalb und in der Nähe des Druckers. Betreiben Sie den Drucker nicht in einem explosionsgefährdeten Bereich.
- Decken Sie die Öffnungen des Druckers nicht ab.
- Nehmen Sie auf keinen Fall Änderungen am Trocknungs- bzw. Aushärtungsmodul oder dem Schaltschrank vor.
- Stellen Sie sicher, dass die vom Hersteller empfohlene Betriebstemperatur des Druckmaterials nicht überschritten wird. Wenden Sie sich an den Hersteller, wenn diese Informationen nicht verfügbar sind. Verwenden Sie kein Druckmaterial, das nicht für Betriebstemperaturen über 125°C ausgelegt ist.
- Laden Sie kein Druckmaterial mit einer Selbstentzündungstemperatur unter 250°C. Weitere Informationen finden Sie im folgenden Hinweis. Es dürfen sich keine Zündquellen in der Nähe des Druckmaterials befinden.



HINWEIS: Testverfahren basierend auf EN ISO 6942:2002: *Materialekombinationen, die einer Hitze-Strahlungsquelle ausgesetzt sind, Verfahren B*. Prüfbedingungen zur Ermittlung der Temperatur, bei der sich das Druckmaterial entzündet (Flamme oder Glühen): Wärmestromdichte: 30 kW/m², Kupferkalorimeter, Thermoelement vom Typ K.

- Um sicherzustellen, dass der Drucker wie vorgesehen sicher arbeitet, sind eine richtige Wartung und Original HP Verbrauchsmaterialien erforderlich. Die Verwendung von Nicht-HP Verbrauchsmaterialien (Schaumstoffe, Filter, Druckkopf-Reinigungsrolle und Tinten) kann eine Feuergefahr darstellen.

LED-Array-Träger, Schaft und Gehäuse werden heiß. Treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, um Brände zu vermeiden:

- Bei mit Warnschildern gekennzeichneten Bereichen müssen Sie besonders vorsichtig sein.
- Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit auf das Zubehör gelangt. Stellen Sie nach der Reinigung sicher, dass alle Komponenten trocken sind, bevor Sie den Drucker einsetzen.
- Legen Sie keine Gegenstände auf LED-Array-Träger, Schaft oder Gehäuse.
- Nehmen Sie keine Änderungen am LED-Array-Träger, Schaft oder Gehäuse vor.

Gefährdung durch mechanische Teile

Der Drucker verfügt über bewegliche Teile, die zu Verletzungen führen können. Um Verletzungen zu vermeiden, treffen Sie die folgenden Vorkehrungen, wenn Sie in der Nähe des Druckers arbeiten:

- Halten Sie Ihre Kleidung und Ihren Körper von den beweglichen Teilen des Druckers fern.
- Tragen Sie keine Hals- und Armbänder oder andere herabhängende Schmuck- oder Kleidungsstücke.
- Langes Haar sollte zurückgebunden werden, damit es nicht in den Drucker geraten kann.
- Achten Sie darauf, dass Ihre Ärmel oder Handschuhe nicht in die beweglichen Teile des Druckers gelangen.
- Halten Sie sich nicht in der Nähe von Lüftern auf. Durch Behinderung des Luftstroms kann die Druckqualität beeinträchtigt werden. Außerdem stellen rotierende Lüfter eine Verletzungsgefahr dar.
- Berühren Sie während des Druckens keine Zahnräder, Bänder, Strahlen oder sich bewegende Rollen.
- Betreiben Sie den Drucker nicht unter Umgehung der Abdeckungen.
- Berühren Sie nicht die Einstell- oder Seitenleisten während des Druckens.
- Mit der persönlichen Schutzausrüstung können Sie starres Druckmaterial und/oder die Druckmaterialkantenhalter bearbeiten.



VORSICHT! Achten Sie darauf, nach dem Befehl zum Drucken, beim Laden und Einsammeln von Druckmaterial niemals die Hände unter Ausrichtungseiste, Trockenbalken oder Aushärtungsmodule zu legen. Diese Teile können sich bewegen und automatisch anpassen und können zu schweren Verletzungen führen.

- Vergewissern Sie sich, dass die Ausrichtungseiste gut und fest an der höchsten Stelle positioniert ist, bevor Sie die Erweiterung der Ausrichtungseiste befestigen. Es besteht die Gefahr, dass Sie Ihre Finger in den Zwischenräumen einklemmen.
- Für Rolle-zu-Rolle-Zubehör: Seien Sie vorsichtig bei Verwendung der Druckluftpistole. Wenn diese für die Reinigung verwendet wird, stellen Sie sicher, dass sie gemäß den lokalen Vorschriften verwendet wird, da möglicherweise zusätzliche Sicherheitsvorschriften Anwendung finden.

Gefahr durch Lichtstrahlen

Das LED-Array kann UV-Strahlung emittieren, entsprechend den Anforderungen der risikofreien Gruppe der Norm IEC 62471:2006: *Fotobiologische Sicherheit von Lampen und Lampensystemen*. Es wird jedoch empfohlen, nicht über einen langen Zeitraum direkt in die Ausgabe-LEDs zu schauen, wenn diese leuchten. Optische Barrieren werden verwendet, um das Vorhandensein von Hindernissen in Ein-/Ausgabebereichen des Druckmaterials zu bestimmen. Blicken Sie nicht in den Lichtstrahl, da dieser für die Augen schädlich sein könnte.

Schalldruckpegel

Der Schalldruckpegel könnte 70 dB(A) in manchen Druckmodi überschreiten. Ein Gehörschutz könnte erforderlich sein.

Gefahr durch Chemikalien

Weitere Informationen finden Sie in den unter <http://www.hp.com/go/msds> verfügbaren Sicherheitsdatenblättern zur Identifizierung der chemischen Bestandteile Ihrer Verbrauchsmaterialien (Material und Agenten). Es muss für ausreichende Belüftung gesorgt sein, um sicherzustellen, dass eine mögliche Exposition über die Luft mit diesen Substanzen ausreichend kontrolliert wird. Wenden Sie sich an Ihren für Klimatisierung oder Umweltschutz und Arbeitsplatzsicherheit zuständigen Spezialisten, um sich über geeignete Maßnahmen für Ihren Standort zu informieren.

Gefahr durch schwere Druckmaterialrollen

Gehen Sie beim Umgang mit schweren Druckmaterialrollen besonders vorsichtig vor, um Verletzungen zu vermeiden:

- Schwere Druckmaterialblätter, Stücke und Rollen erfordern immer zwei Personen. Die schweren Rollen können zu einer starken Belastung des Rückens und zu Verletzungen führen.
- Heben Sie Druckmaterialrollen immer mit einem Gabelstapler oder Hubwagen. Der Drucker wurde so konzipiert, dass er mit vielen dieser Geräte kompatibel ist.
- Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung, einschließlich Sicherheitsschuhe und Handschuhe.

Umgang mit Tinte und Kondensaten

HP empfiehlt, die Komponenten des Tinten- und Kondensatsystems nur mit Handschuhen anzufassen.

Belüftung

Eine Frischluftbelüftung ist erforderlich, um geeignete Werte aufrechtzuerhalten. Einen standardisierten Ansatz für geeignete Belüftung bietet die neueste Ausgabe des ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers)-Dokuments *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Belüftung für akzeptable Raumluftqualität).

Klimatisierung und Belüftung müssen den geltenden Richtlinien und Vorschriften für Umweltschutz und Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen.

Beachten Sie die Belüftungsempfehlungen im Handbuch zur Standortvorbereitung.



HINWEIS: Der Luftstrom der Belüftungsanlagen darf nicht direkt auf den Drucker gerichtet sein.

Klimatisierung

Wie bei allen Geräteinstallationen muss zur Aufrechterhaltung von geeigneten Umgebungswerten bei der Klimatisierung im Arbeitsbereich berücksichtigt werden, dass die Geräte Wärme erzeugen. Bei Normalbetrieb beträgt die Verlustleistung des Druckers:

- 9 kW für den HP Latex R1000
- 11 kW für den HP Latex R2000

Die Klimaanlage muss den geltenden Richtlinien und Vorschriften für Umweltschutz und Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen.



HINWEIS: Der Luftstrom von Klimaanlage darf nicht direkt auf den Drucker gerichtet sein.

Verwendung von Werkzeug und Schlüsseln

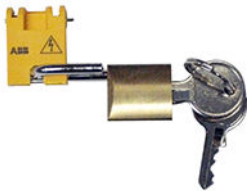
- **Benutzer:** Tägliche auszuführende Aufgaben, einschließlich Druckereinstellungen, Drucken, Einlegen von Druckmaterial, Austausch von Farbbehältern und tägliche Überprüfungen: Kein Werkzeug oder Wartungsschlüssel erforderlich.
- **Wartungspersonal:** Hardware-Wartungsaufgaben und Austausch von Druckköpfen, Filtern, Tintenabfallbehältern, Schaumstoffen und Druckkopf-Reinigungsrolle: Wartungsschlüssel und Flachsraubendreher erforderlich.
- **Servicetechniker:** Reparatur- oder Wartungsarbeiten, Ausführen von Diagnosen und Fehlerbehebung: Wartungsschlüssel, Schaltschrankschlüssel, Hauptschalterschlüssel, Schlüssel für den Internal Print Server, E-Box/White Switch-Schlüssel und Torx-Schraubendrehersatz erforderlich.



Wartungsschlüssel



Schaltschrankschlüssel



Drei Tasten: Hauptschalter, Schalter für den Internal Print Server und der E-Box/weiße Schaltschrankschalter.



Torx-Schraubendreher-Satz





HINWEIS: Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.

 **HINWEIS:** Nachdem Sie eine Klappe mit dem Wartungsschlüssel geöffnet haben, müssen Sie sie wieder abschließen und den Schlüssel an einem sicheren Ort hinterlegen.





Warn- und Vorsichtshinweise

Die folgenden Symbole werden in diesem Handbuch verwendet, um die sachgemäße Verwendung des Druckers zu gewährleisten und um Beschädigungen oder Verletzungen zu vermeiden. Befolgen Sie unbedingt die Anweisungen, die mit diesen Symbolen gekennzeichnet sind.

 **VORSICHT!** Mit diesem Symbol werden Anweisungen gekennzeichnet, deren Nichtbeachtung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

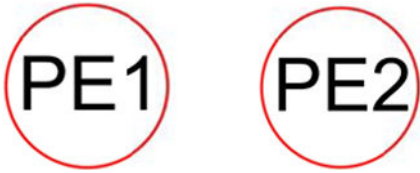
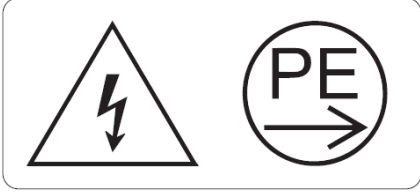
 **ACHTUNG:** Mit diesem Symbol werden Anweisungen gekennzeichnet, deren Nichtbeachtung zu Schäden am Drucker oder zu geringfügigen Verletzungen führen kann.

Warnschilder

Etikett	Beschreibung
 <p>ELECTRIC SHOCK HAZARD RISQUE D'ÉLECTROCUTION خطر صدمة كهربائية</p> <p>Heating modules operate at hazardous voltages. Disconnect all power source before servicing. Caution! Double pole. Neutral fusing. Les modules de chauffage fonctionnent au niveau des tensions dangereuses. Débranchez tous les cordons d'alimentation avant de procéder à l'entretien. Mise en garde! Double pôle. Fusible neutre. تعمل وحدات التسخين في مستويات جهد خطيرة. افصل مصدر الطاقة قبل الصيانة. تحذيراً! قطب مزدوج انصهار محايد.</p> <p>WARNING ATTENTION تحذير</p> <p>High leakage current. Earth connection essential before connecting Supply. Before connecting Power Supply cord to the unit, refer to the Installation Instruction to determine proper input voltage configuration. Courant de fuite élevé. Raccordement à la terre indispensable avant le raccordement à l'alimentation. Avant de brancher le cordon d'alimentation à l'unité, consultez les instructions d'installation pour déterminer la configuration de tension d'entrée. تيار تسريب عالي. تأريض التوصيل ضروري قبل إمداد التوصيل. قبل توصيل سلك إمداد الطاقة بالوحدة، راجع تعليمات التثبيت لتحديد تكوين جهد الإدخال الصحيح.</p> <p>  Before starting, read and follow the operating and safety instructions. Avant de commencer, lisez et suivez les instructions de fonctionnement et de sécurité, bevor Sie starten. Lesen und befolgen Sie bitte die Bedienungs- und Sicherheitsanweisungen, bevor Sie starten. Antes de empezar, lea y siga las instrucciones sobre funcionamiento y seguridad. 开始之前，请阅读并遵循以下操作和安全说明。 開始之前，請閱讀並遵循以下操作和安全說明。 ۱. شروع به کار کردن و از دستورالعمل‌های عملیاتی و ایمنی پیروی کنید.</p>	<p>Stromschlaggefahr</p> <p>Heizmodule arbeiten mit gefährlicher Spannung. Trennen Sie das Gerät vor Servicearbeiten unbedingt von der Stromquelle.</p> <p>Vorsicht Zweipolig. Neutralsicherung. Lassen Sie Service- oder Wartungsarbeiten von einem qualifizierten Servicetechniker durchführen.</p> <p>Selbst nach dem Ansprechen der Sicherung können weiterhin Teile des Druckers unter Spannung stehen und zu einem Stromschlag führen. Schalten Sie den Drucker vor der Wartung mit den beiden im Stromverteiler des Gebäudes befindlichen Abzweigkreisschutzschaltern aus.</p> <p>Warnung</p> <p>Hoher Ableitstrom. Leckstrom über 3,5 mA möglich. Erdung vor Anschluss des Netzstroms erforderlich. Geräte nur an geerdetes Stromnetz anschließen.</p> <p>Bevor Sie den Drucker an das Stromnetz anschließen, lesen Sie die Installationsanweisungen. Vergewissern Sie sich, dass die Eingangsspannung im Nennspannungsbereich des Druckers liegt. Der Drucker benötigt bis zu zwei eigene Stromkreise, die jeweils gemäß den Anforderungen zur Vorbereitung des Aufstellungsorts mit einem Abzweigkreisschutzschalter gesichert sind.</p>
<p>Befindet sich auf dem Schaltschrank</p>	<p>Vor dem Starten des Druckers lesen und befolgen Sie die Bedienungs- und Sicherheitsanweisungen.</p>
 <p>Befindet sich auf den Aushärtungsmodulen und Kantenhaltern und wird im Internal Print Server angezeigt, wenn Hochtemperatur-Druckmodi verwendet werden</p>	<p>Verbrennungsgefahr. Berühren Sie nicht die Oberflächen im Trocknungs- und im Aushärtungsmodul des Druckers. Berühren Sie das LED-Array und die Gehäuse nicht, wenn Sie auf den Druckmaterialienpfad zugreifen.</p>

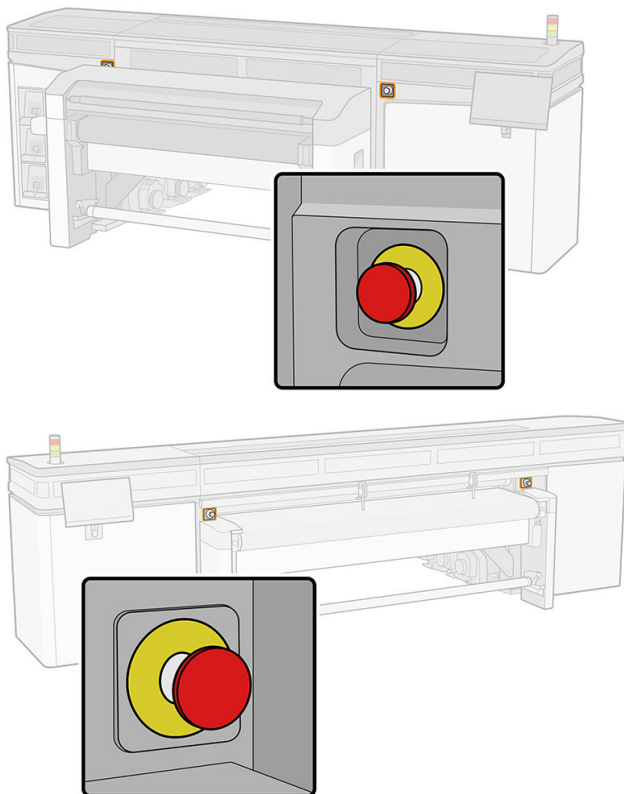
Etikett	Beschreibung
	<p>Quetschgefahr. Berühren Sie das Scanachsenstrahl-Motorgetriebe, den Trocknungsstrahl und das Aushärtungsmodul nicht, wenn sich diese bewegen. Nach dem Einlegen von Druckmaterial wird der Wagen und das Aushärtungssystem in die normale Position abgesenkt und könnte Ihre Hand oder andere dort befindliche Gegenstände einklemmen. Achten Sie beim Schließen der Aushärtungsmodule auf Ihre Hand.</p>
<p>Befindet sich auf jeder Seite des Druckmaterialpfads, in der Nähe des Scanachsenstrahl-Motorgetriebes und der Aushärtungsmodul-Motorgetriebe und rechts von der oberen Abdeckung</p>	
	<p>Quetschgefahr für die Finger. Berühren Sie keine Zahnräder, Rollen oder Bänder, wenn sich diese bewegen. Ihre Hände können zwischen den Zahnrädern eingeklemmt werden.</p>
<p>Befindet sich auf jeder Seite des Druckmaterialpfads und in der Nähe des PPS-Zahnrads</p>	
	<p>Gefahr durch bewegliche Teile. Halten Sie Abstand, wenn sich der Wagen bewegt. Der Druckkopfwagen wird während des Drucks über dem Druckmaterial hin- und hergefahren.</p>
<p>Befindet sich innen an der Vorderseite und an der Seite des Wagens und neben der Druckkopf-Reinigungsrolle; nur für Wartungspersonal/Service-Techniker</p>	
	<p>Tragen Sie Handschuhe bei der Arbeit mit Tintenpatronen, Druckkopfreinigungspatronen, dem Druckkopfreinigungsbehälter und der Abfallflasche.</p> <p>Verwenden Sie beim Umgang mit starren Druckmaterialien persönliche Schutzkleidung. Stellen Sie sicher, dass die Geräte den örtlichen Vorschriften für Hitzegefahren von bis zu 100 °C für alle Druckmaterialien entsprechen.</p>
<p>Befindet sich auf der Abfallflasche und neben der Druckkopf-Reinigungsrolle und wird im Internal Print Server angezeigt, wenn Hochtemperatur-Druckmodi verwendet werden</p>	
	<p>Der Schallpegel könnte 70 dB(A) in manchen Druckmodi überschreiten. Ein Gehörschutz könnte erforderlich sein.</p>
<p>Befindet sich auf der Rückseite der linken Abdeckung</p>	

Etikett	Beschreibung
 <p data-bbox="252 459 758 537">Befindet sich im Eingangs- und Ausgangsbereich des Druckmaterials, in der Nähe der optischen Barriere-Emitter (optional)</p>	<p data-bbox="853 226 1428 280">Lichtstrahlung. Blicken Sie nicht in den Lichtstrahl, da dieser für die Augen schädlich sein könnte.</p>
 <p data-bbox="252 795 702 848">Innen, an Heizmodulen und Schaltschränken; nur für Wartungspersonal/Servicetechniker</p>	<p data-bbox="853 562 1428 638">Stromschlaggefahr: Trennen Sie den Drucker vor der Durchführung von Wartungsarbeiten vom Stromnetz. Heizmodule und Schaltschränke arbeiten mit gefährlicher Spannung.</p>
 <p data-bbox="252 1108 790 1184">Befindet sich innen, in der Nähe der Sauggebläseflügel und des Trockner- und Aushärtungs-PCA-Lüfterfilters; nur für Wartungspersonal/Servicetechniker</p>	<p data-bbox="853 875 1396 929">Gefahr durch bewegliche Teile. Halten Sie sich von beweglichen Gebläseflügeln fern.</p>
 <p data-bbox="252 1444 805 1498">Befindet sich in der Nähe der Wagen-Encoderleiste, der oberen Deckelfeder und der oberen rechten Ecke der oberen Abdeckung</p>	<p data-bbox="853 1211 1396 1288">Gefahr von Schnittverletzungen! Berühren Sie den Wagen-Encoderstreifen nicht, während Sie auf den Druckmaterialpfad zugreifen.</p> <p data-bbox="853 1310 1364 1364">Achten Sie beim Schließen des Servicefensters und anderer Wartungsabdeckungen auf Ihre Finger.</p> <p data-bbox="853 1386 1364 1440">Verwenden Sie beim Umgang mit starren Druckmaterialien persönliche Schutzkleidung.</p>
	<p data-bbox="853 1525 1428 1624">Kennzeichnet die Schutzerdungsklemme für qualifizierte Elektriker sowie die Potentialausgleichsklemmen für Wartungspersonal/ Servicetechniker. Erdung vor Anschluss des Netzstroms erforderlich.</p>

Etikett	Beschreibung
	<p>Kennzeichnet die Schutzerdungsklemme (Protective Earth, PE), nur für qualifizierte Elektriker und Wartungspersonal/Service-techniker. Erdung vor Anschluss des Netzstroms erforderlich.</p>
	<p>Kennzeichnet das Kurzschluss-Ausschaltvermögen der integrierten zusätzlichen Schutzschalter im Drucker neben der Netzeingangsklemme, nur für qualifizierte Elektriker und Wartungspersonal/Service-techniker. Erdung vor Anschluss des Netzstroms erforderlich.</p>
<p>WARNING! 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers</p>	

Notaustasten

An der Außenseite des Druckers befinden sich vier Notausschalter. Drücken Sie im Notfall einen dieser Schalter. Der Druckvorgang wird sofort abgebrochen. Danach wird eine Systemfehlermeldung angezeigt, und die Lüfter drehen sich mit maximaler Geschwindigkeit. Entriegeln Sie alle Notausschalter, bevor Sie den Drucker wieder in Betrieb nehmen.

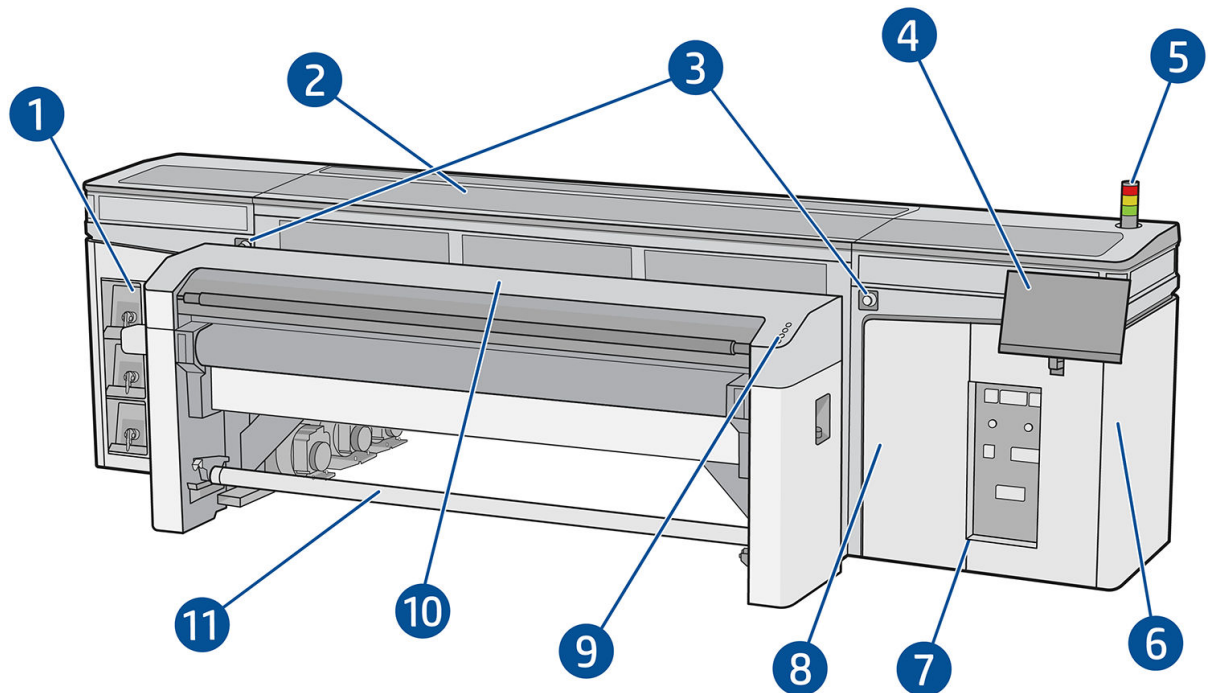


Aus Sicherheitsgründen ist ein Zugang zur Druckzone während des Druckvorgangs nicht erlaubt. Die Stromversorgung des Wagens sowie des Trocknungs- und Aushärtungsmoduls wird deshalb getrennt, wenn die obere Abdeckung oder die Wagenabdeckung geöffnet wird. Der Druckvorgang wird abgebrochen und möglicherweise ein Systemfehler angezeigt.

Hauptkomponenten

Die folgenden Abbildungen zeigen die Hauptkomponenten des Druckers.

Vorderansicht

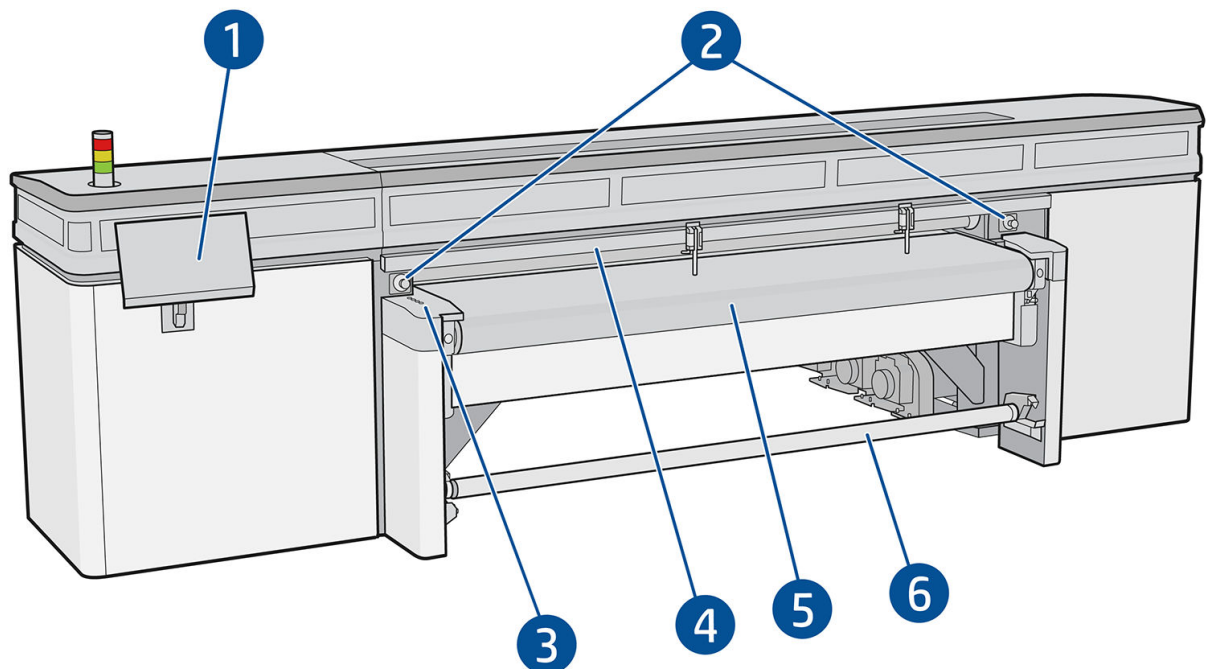


1. Tintenpatronen
2. Obere Abdeckung für den Zugang zur Druckzone
3. Notastasten
4. Touchscreen 1 (für Zugriff auf den Internal Print Server)

⚠ VORSICHT! Der Drucker sollte von einer Person und nur mit einem Touchscreen bedient werden. Versuchen Sie nicht, beide Touchscreens gleichzeitig zu verwenden.

5. Druckerstatussignal
6. Schaltschrank
7. Stromschalter, Anzeigen und Schutzschalter
8. Klappe für Druckkopfreinigungsrolle
9. Schnellzugriffstasten
10. Aushärtungsmodul
11. Druckmaterialausgangsspindel (bei eingebautem Zubehör)

Rückansicht

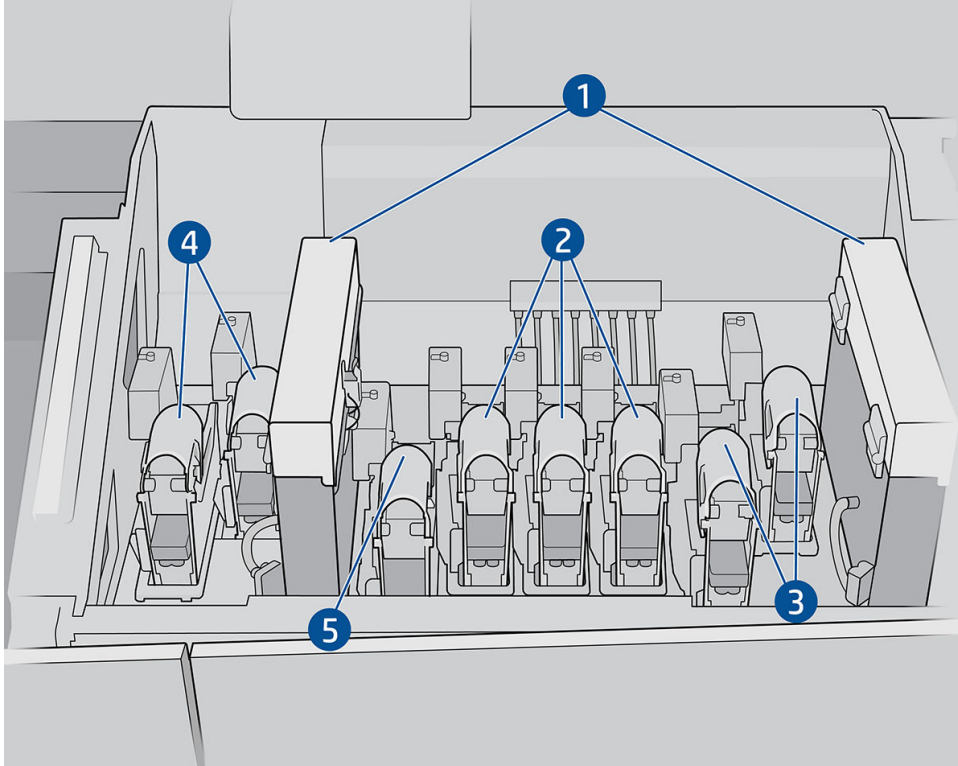


1. Touchscreen 2 (für Zugriff auf den Internal Print Server)

⚠ VORSICHT! Der Drucker sollte von einer Person und nur mit einem Touchscreen bedient werden. Versuchen Sie nicht, beide Touchscreens gleichzeitig zu verwenden.

2. Notastasten
3. Schnellzugriffstasten
4. Ausrichtungsleiste
5. Druckmaterialvorschubband
6. Druckmaterial-Eingangsspindel (bei eingebautem Zubehör)

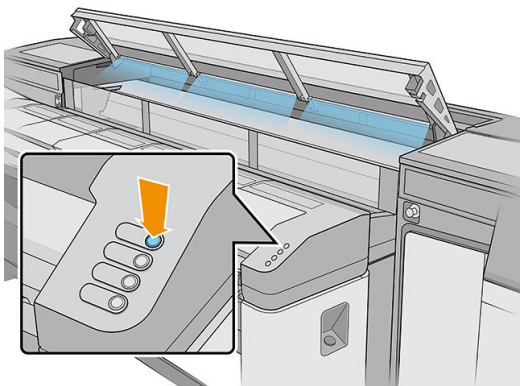
Ansicht Druckwagen



Im Wagen sind die acht Druckkopfverschlüsse zu sehen, unter denen sich die Druckköpfe befinden.

1. Aerosolfilter
2. Verriegelung des Farb-Druckkopfs
3. Weiße Druckkopfverriegelung
4. Verriegelung Optimizer-Druckkopf
5. Überzug-Druckkopfverriegelung

Einzugsflächenlicht



Das Einzugsflächenlicht beleuchtet sowohl das Druckmaterialvorschubband als auch den Auftrag, der gedruckt wird. Es kann manuell ein- und ausgeschaltet werden.

Druckerstatussignal

⚠ ACHTUNG: Die durch das Druckerstatussignal bereitgestellten Angaben dienen nur als Funktionsinformationen; sie beziehen sich nicht auf Sicherheitsvorkehrungen oder Sicherheitszustände. Warnhinweise auf dem Drucker müssen bei Betrieb des Druckers immer berücksichtigt werden und haben Vorrang vor jedem Status, der mit dem Druckerstatussignal angegeben wird.

Die Druckerstatus-Leuchten haben folgende Bedeutung:

Farbe	Bedeutung	LED-Status	Beispiele
Rot	Der Druckauftrag wurde unerwartet unterbrochen.	Dauerhaft leuchtend: Drucker wurde angehalten	Systemfehler beim Drucken Kein Druckmaterial während des Druckens
		Blinken: Nicht möglich	
Orange	Benutzereingriff erforderlich	Dauerhaft leuchtend: Drucker wurde angehalten	Patrone leer
		Blinken: Drucker druckt	Wassertankfüllstand niedrig Umlaufmodus deaktiviert
Grün	Drucker im Leerlauf oder druckt gerade	Dauerhaft leuchtend: Drucker im Leerlauf	Drucker funktioniert normal
		Blinken: Drucker druckt	

Erweiterungstische



Der Drucker wird mit Standardtischen für die Handhabung von starren Druckmaterialien geliefert: einen für die Eingabeseite des Druckers und einen für die Ausgabeseite. Diese Tische werden zusammengebaut, installiert und ausgerichtet, wenn der Drucker installiert wird. Sie sind so konzipiert, dass sie nur mit der Tischplatte horizontal und mit dem Drucker verriegelt verwendet werden können.



Zusätzliche Erweiterungstische können als Zubehör erworben werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Erweiterungstische auf Seite 297](#).

Schnellzugriffstasten

Diese Tasten befinden sich auf der Eingangsseite, um das in den Drucker eingelegte Druckmaterial zu handhaben.



- Mit der Taste  wird das Druckmaterial nach vorne geschoben.
- Mit der Taste  wird das Druckmaterial nach hinten geschoben.

- Mit der Taste  wird der Scanstrahl, die Ausrichtungsleiste und das Aushärtungsmodul in die höchste Position angehoben.
- Mit der Taste  wird dem Drucker mitgeteilt, dass das Druckmaterial druckbereit ist.

Die ersten drei Tasten befinden sich ebenfalls auf der Ausgangsseite. Mit einer vierten Taste wird ein Licht über der Druckzone eingeschaltet. Mit einem Pedal auf dem Boden kann dem Drucker mitgeteilt werden, dass das Druckmaterial druckbereit ist.



Druckersoftware

Der Drucker benötigt die folgende Software:

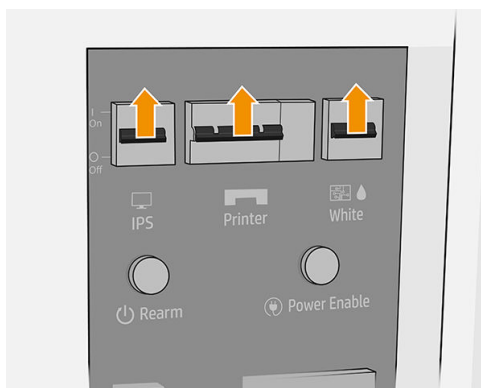
- Der HP Internal Print Server wird mit Ihrem Drucker mitgeliefert und ist bereits installiert. Er zeigt Druckerwarnungen auf den Touchscreens des Druckers und eine Zusammenfassung des Druckerstatus an; Er verwaltet Druckaufträge und muss zur Interaktion mit dem Drucker verwendet werden. Siehe [„HP Internal Print Server“ auf Seite 22](#).
- Ein RIP (Raster Image Processor) sollte auf einem separaten Computer ausgeführt werden. Er kann nicht auf dem integrierten Computer des Druckers installiert werden. Er wird nicht mit dem Drucker geliefert und muss separat erworben werden. Der Drucker ist JDF-fähig. Wenn der RIP diese Schnittstelle unterstützt, können der Drucker- und der Auftragsstatus abgerufen und angezeigt werden.

So schalten Sie den Drucker zum ersten Mal ein

1. Die zwei unteren Reihen der Schutzschalter vorne rechts am Drucker müssen alle in der oberen Position sein.




2. Drehen Sie den Netzschalter in die Position „Ein“, und schalten Sie auch die Schalter des Internal Print Server und der E-Box daneben ein.




3. Überprüfen Sie, dass alle drei grünen Anzeigen leuchten. Im Normalbetrieb sollten diese Anzeigen immer leuchten. Wenn eine Anzeige nicht leuchtet, überprüfen Sie den Internal Print Server auf einen Systemfehler oder wenden Sie sich ggf. an einen Elektriker.
4. Warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass der Drucker auf ein Rearm-Signal wartet.
5. Führen Sie eine Sichtprüfung des Druckers durch.
6. Drücken Sie die blaue Rearm-Taste vorne rechts am Drucker. Hierdurch werden alle leistungsstarken Subsysteme des Druckers aktiviert.
7. Überprüfen Sie, dass die grüne Anzeige den aktivierten Drucker durch Aufleuchten meldet. Im Normalbetrieb sollte diese Anzeige immer leuchten.
8. Warten Sie, bis der Internal Print Server meldet, dass der Drucker bereit ist. Dies kann mehrere Minuten dauern. Nach abgeschlossener Initialisierung wird in Internal Print Server die Meldung „Ready“ (Bereit) angezeigt.

Ein- und Ausschalten des Druckers

Der Drucker hat vier Leistungsstufen, auf die Sie durch Tippen auf das -Symbol, das im Internal Print Server angezeigt wird, zugreifen können.

Leistungsstufen

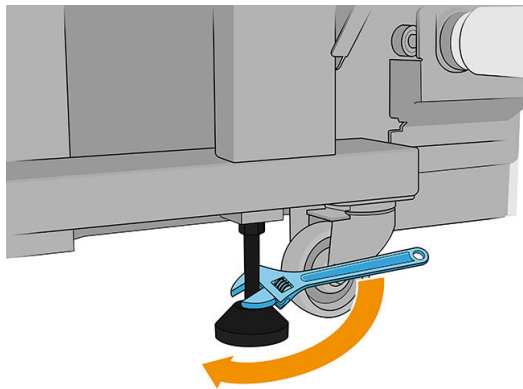
1. **Im Normalmodus starten.** Der Drucker ist eingeschaltet.
 2. **Herunterfahren.** Der Drucker ist ausgeschaltet.
-
-  **ACHTUNG:** Die weißen Druckköpfe können auf dieser Ebene nicht länger als 4 Stunden funktionieren.
3. **Schalten Sie auf Diagnosemodus um.** Modus, den der Bediener oder der Servicetechniker verwendet. Auf dieser Ebene können Sie Wartungs- und Diagnosearbeiten durchführen und Hochspannungsleitungen zur Sicherheit beim Arbeiten mit internen Teilen des Druckers sperren.
 4. **Schalten Sie in den Energiesparmodus.** Der Energiesparmodus hält den weißen Tintenkanal instand; siehe [Weißes Druckkopf-Wartungsrad auf Seite 284](#). Nach dem Neustart im Energiesparmodus sollten Sie die E-Box-Schalter ausschalten.

Transportieren des Druckers

Die folgenden Anweisungen zeigen, wie Sie den Drucker innerhalb eines Standorts über eine kurze Strecke bewegen können (ebener Boden, keine Stufen, kein Gefälle über 3 %). Wenn Sie schwierigere Transportvorgänge planen, wenden Sie sich an einen Servicemitarbeiter.

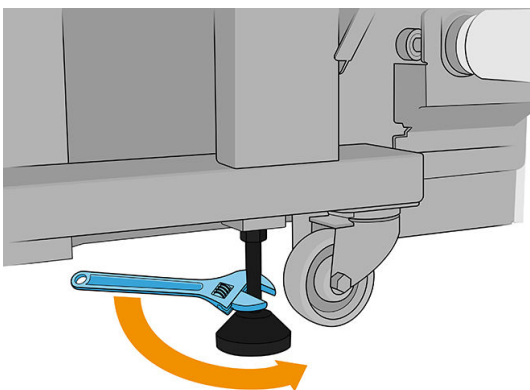
⚠ ACHTUNG: Der Drucker kann ernsthaft Schaden nehmen, wenn er einem Gefälle über 3 % ausgesetzt wird.

1. Schalten Sie den Drucker aus.
2. Ziehen Sie sämtliche Netz- und Netzkabel vom Drucker ab.
3. Erhöhen Sie die FüÙe schrittweise, indem Sie jeden Fuß zweimal drehen, sodass die Räder (A) den Boden berühren. So heben Sie einen Fuß an:
 - a. Verwenden Sie einen 24-mm-Maulschlüssel, um die Mutter an der Oberseite des Fußes zu lösen.
 - b. Drehen Sie die Mutter mit der Hand nach unten. Lassen Sie unten etwa 2 cm Spielraum zwischen Mutter und Fuß.



- c. Drehen Sie den Fuß mit einem 13-mm-Maulschlüssel nach oben. Setzen Sie den Schraubenschlüssel an den ebenen Sechskantflächen unten an der Schraube an.
- d. Heben Sie den Fuß so weit an, wie die Schraube es zulässt.
- e. Ziehen Sie die Mutter mit einem 24-mm-Maulschlüssel wieder an.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass Sie die FüÙe so hoch wie möglich sind. Sie können beschädigt werden, wenn sie während des Druckerbetriebs den Boden berühren.



4. Der Drucker lässt sich am besten an den äußeren Ecken des Hauptteils schieben. Vermeiden Sie Neigungen über 3 %.
5. Sobald der gewünschte Standort erreicht ist, führen Sie den oben beschriebenen Vorgang in umgekehrter Reihenfolge durch, um den Drucker zu sichern.

Nachdem Sie den Drucker bewegt haben, benötigen Sie unter Umständen einen Elektriker, der die Stromkabel wieder anschließt. Es kann auch sein, dass Sie das Netzwerk über den im Drucker integrierten Computer und über den RIP-Computer neu konfigurieren müssen. Weitere Informationen und Angaben über den im Umkreis des Druckers erforderlichen Mindestplatz finden Sie in der *Installationsanleitung*.

2 HP Internal Print Server

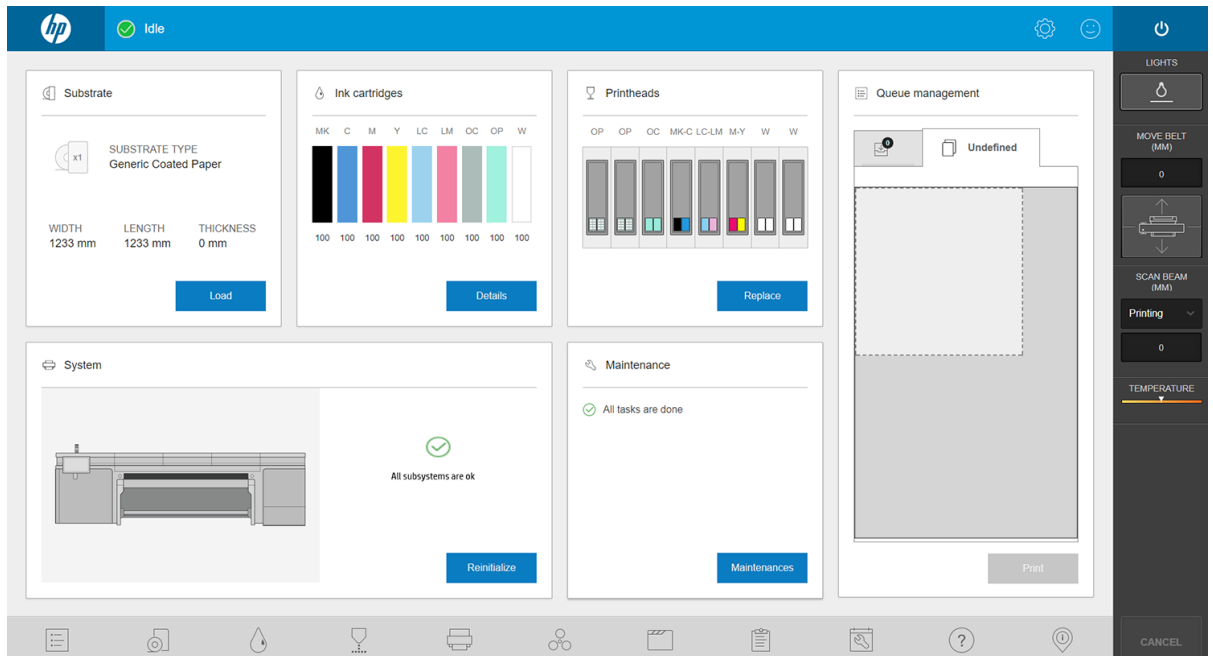
- [Starten von Internal Print Server](#)
- [Steuerelemente des Internal Print Server](#)
- [Druckerstatus und Warnmeldungen](#)
- [Aktualisieren von Firmware und Internal Print Server](#)
- [Einstellungen des Internal Print Server und allgemeine Einstellungen](#)

Starten von Internal Print Server

Der Internal Print Server wird automatisch mit Windows auf dem internen Computer des Druckers gestartet und kontinuierlich im Hintergrund ausgeführt, falls er sich nicht im Vordergrund befindet.

Er wird auf einem Touchscreen angezeigt, daher müssen Sie ihn durch Antippen oder Ziehen von Elementen auf dem Bildschirm verwenden.

Beim Start wird der Hauptbildschirm angezeigt.



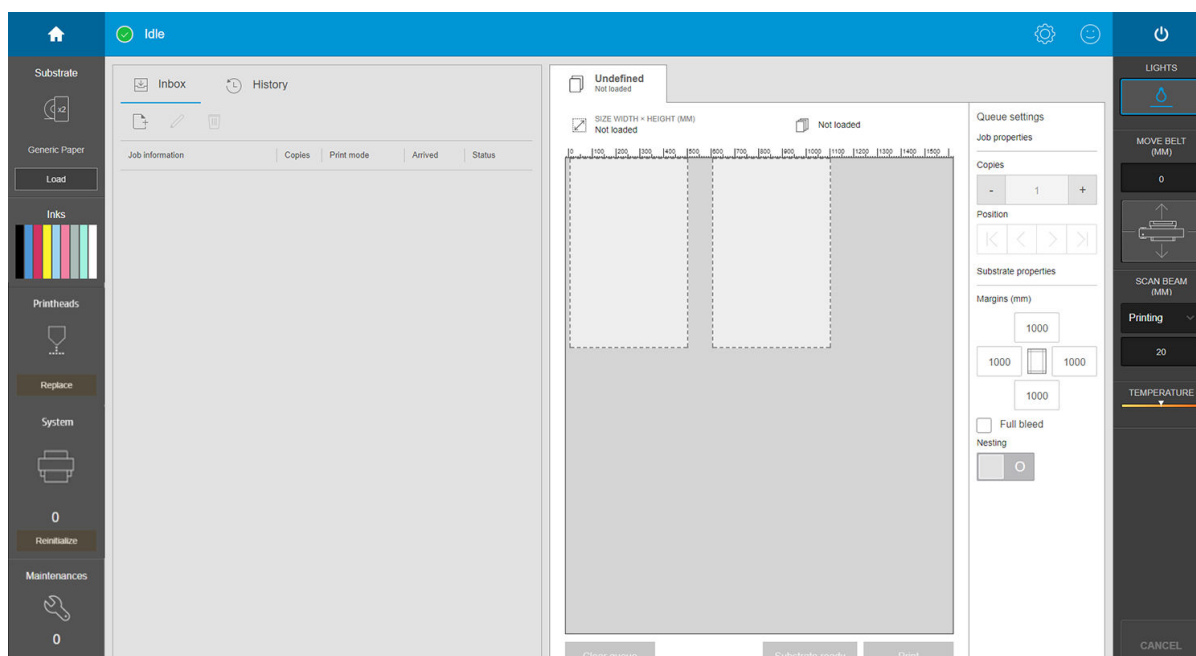
Das Hauptfenster ist in verschiedene Steuerelemente unterteilt, mit denen Sie den Betrieb des Druckers einsehen und verwalten können:

- Informationen zum Druckerzubehör: Druckmaterial, Tinten und Druckköpfe
- Informationen über Drucker subsysteme
- Informationen zur Druckerwartung
- Informationen zur Druckerwarteschlange, einschließlich der Druckvorschau und der Schaltfläche **Drucken**.

Sie können auf jedes beliebige Steuerelement tippen, um weitere Informationen zu erhalten.

In der Anwendungsleiste im unteren Bereich des Fensters können Sie die Druckeranwendungen überprüfen und konfigurieren.

Tippen Sie auf das Steuerelement für die Warteschlangenverwaltung, um zum Fenster für die Warteschlangenverwaltung zu gelangen.



- Der größte Teil der linken Fensterhälfte wird von der Registerkarte „Posteingang“ oder „Verlauf“ belegt. Der Posteingang zeigt Aufträge, die gedruckt werden, und der Verlauf zeigt Aufträge, die gedruckt wurden. Die Aufträge im Posteingang sind nach dem Druckmaterial geordnet, auf dem sie gedruckt werden. Nach dem Drucken wird jeder Auftrag aus dem Posteingang in den Verlauf verschoben.

In diesem Abschnitt können Sie auf einen Auftrag tippen, um weitere Informationen über diesen Auftrag zu erhalten. Die Aufträge sind nach dem Druckmaterial geordnet, auf dem sie gedruckt werden.

Um eine Warteschlange zu starten, verschieben Sie einen Auftrag nach rechts.

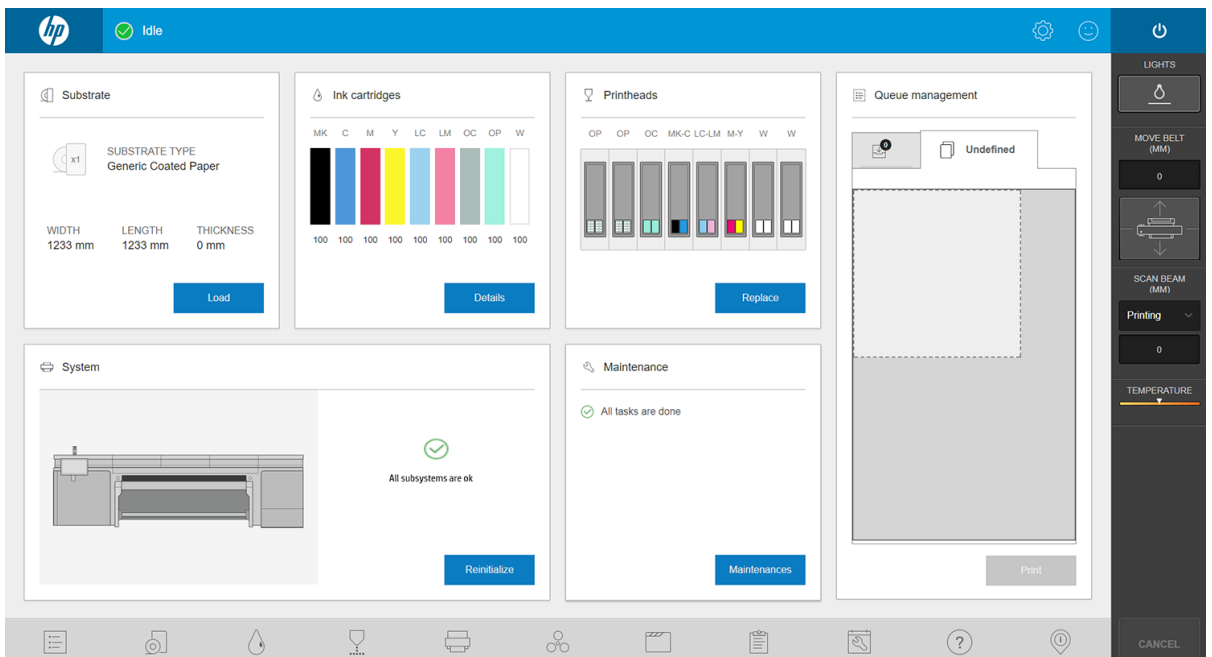
- Der größte Teil der rechten Fensterhälfte ist mit der Vorschau und den Einstellungen des ausgewählten Auftrags belegt.
- Die vertikalen Balken auf jeder Seite des Fensters bieten weitere Informationen und Aktionsschaltflächen: die gleichen Tasten, die es auf dem Drucker gibt, aber mit mehr Optionen.
- Auf der Registerkarte **Verlauf** finden Sie Buchführungsinformationen über die Aufträge, die Sie zuletzt gedruckt haben. Für eine vollständige Buchführung empfehlen wir Ihnen, Ihr Gerät in PrintOS zu registrieren, wo Sie viel umfassendere statistische Daten finden, sowie die Möglichkeit, diese für die Verarbeitung mit anderer Software herunterzuladen.

Steuerelemente des Internal Print Server

Im Internal Print Server gibt es die folgenden Steuerelemente:

- Mit dem Steuerelement **Druckmaterial** kann das eingelegte Druckmaterial identifiziert und dessen Eigenschaften geändert werden. Sie können es auch verwenden, um das Druckmaterial einzulegen oder zu entnehmen. Sie können den Typ, die Größe und die Dicke des eingelegten Druckmaterials überprüfen.
- Mit dem Steuerelement **Tinte** kann der Füllstand der Tintenpatronen angezeigt werden. In der erweiterten Ansicht erhalten Sie detaillierte Informationen zu jeder Patrone, einschließlich des Verfallsdatums und der Seriennummer.
- Mit dem Steuerelement **Druckkopf** kann den Status aller Druckköpfe und eine grafische Darstellung aller Probleme angezeigt werden. Sie können damit auch die Ausrichtung und den Austausch des Druckkopfes starten.
- Mit dem Steuerelement **Auftragsvorschau** kann der Status des Druckers und der Auftragswarteschlange angezeigt werden.

- Mit dem Steuerelement **System** kann der Status des Druckersubsystems mit Warnmeldungen, Systemfehlern und anderen Informationen über den Zustand des Systems, angezeigt werden. Von hier aus können Sie ein Subsystem neu starten, ohne den gesamten Drucker neu zu starten, was eine schnelle Wiederherstellung nach einem Druckmaterialstau ermöglicht.
- Mit dem Steuerelement **Wartung** kann eine vollständige Liste der Druckerwartungsaufgaben, sortiert nach den Terminen, an denen sie als nächstes fällig sind, angezeigt werden. Es gibt einen Abschnitt namens „Heute“ für Aufgaben, die sofort erledigt werden sollten, und einen Abschnitt „Überfällig“ für Aufgaben, die bereits erledigt sein sollten. Sie können in der Liste die Häufigkeit jeder Aufgabe, die Zeit, die für ihre Ausführung benötigt wird, und Sicherheitsüberlegungen einsehen; und Sie können eine Wartungsmaßnahme starten.



Druckerstatus und Warnmeldungen

Der Internal Print Server zeigt den allgemeinen Status des Druckers an. Allgemeine Benachrichtigungen werden im Systemsteuerelement angezeigt; Detailliertere Warnmeldungen werden im entsprechenden Steuerelement angezeigt (siehe [Steuerelemente des Internal Print Server auf Seite 24](#)).

Tippen Sie auf das Steuerelement, um weitere Informationen über die Warnmeldung zu erhalten.

Aktualisieren von Firmware und Internal Print Server

- TIPP:** Wenn Sie die Firmware und den Internal Print Server aktualisieren möchten, aktualisieren Sie zunächst die Firmware und danach den Internal Print Server.

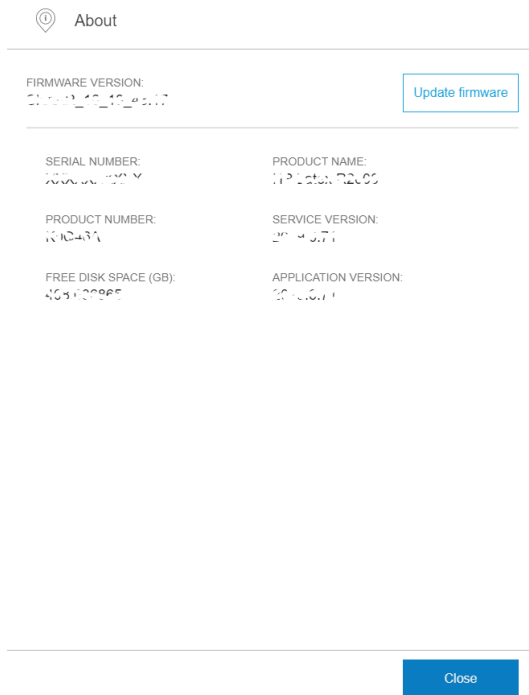
Firmware aktualisieren

Von Zeit zu Zeit stellt HP Firmware-Aktualisierungen bereit, die die Leistungsfähigkeit des Druckers erhöhen und den Funktionsumfang erweitern.


So können Sie mit dem Internal Print Server Firmware-Aktualisierungen aus dem Internet herunterladen und auf dem Drucker installieren:

1. Tippen Sie auf  im unteren Bereich des Hauptfensters des Internal Print Server.

2. Tippen Sie auf **Firmware aktualisieren**.



3. Es wird ein Browserfenster geöffnet. Suchen Sie die Firmware-Aktualisierungsdatei und installieren Sie sie.

 **WICHTIG:** Schalten Sie den Drucker nicht aus. Wenn die Firmware-Aktualisierung abgeschlossen ist, startet der Drucker automatisch neu.

Die Firmware enthält Profile für die gebräuchlichsten Druckmaterialien. Zusätzliche Druckmaterialprofile können separat heruntergeladen werden. siehe [Druckmaterialprofile auf Seite 79](#).


Aktualisieren von Internal Print Server

1. Laden Sie die Datei auf die Festplatte des integrierten Computers (nicht auf den Desktop) herunter.
2. Entfernen Sie die aktuelle Version des Internal Print Server über die Systemsteuerung. Wählen Sie **Internal Print Server-Anwendung deinstallieren**.
3. Extrahieren Sie die Dateien **HPIPS.msi** und **Setup.exe**.
4. Führen Sie die Datei **Setup.exe** aus, und befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, bis die neue Software installiert ist.


Einstellungen des Internal Print Server und allgemeine Einstellungen

Ändern der Sprache von Internal Print Server

Der Internal Print Server verwendet automatisch die in den Regions- und Sprachoptionen von Windows ausgewählte Sprache. So ändern Sie die Spracheinstellung:

1. Tippen Sie auf  im rechten Bereich der Titelleiste des Fensters.
2. Tippen Sie auf **aktuelle Sprachen**.
3. Tippen Sie auf die gewünschte Sprache.
4. Tippen Sie auf **Speichern**.

Ändern der Maßeinheiten in Internal Print Server

Tippen Sie auf  und anschließend auf **Einheiten**, um die Maßeinheiten im Internal Print Server zu ändern.

3 Installieren und konfigurieren Sie die RIP-Software

Eine Rasterbildprozessor-Software (RIP, Raster Image Processor) wird benötigt, um die Bilder zu verarbeiten, bevor sie gedruckt werden können.

Diese Software muss auf einem separaten Rechner laufen. Die Computeranforderungen werden vom RIP-Anbieter festgelegt. Außerdem müssen Sie die Firewall deaktivieren.

In diesem Kapitel wird die korrekte Installation und Konfiguration des RIP für die Verwendung mit dem Drucker beschrieben.

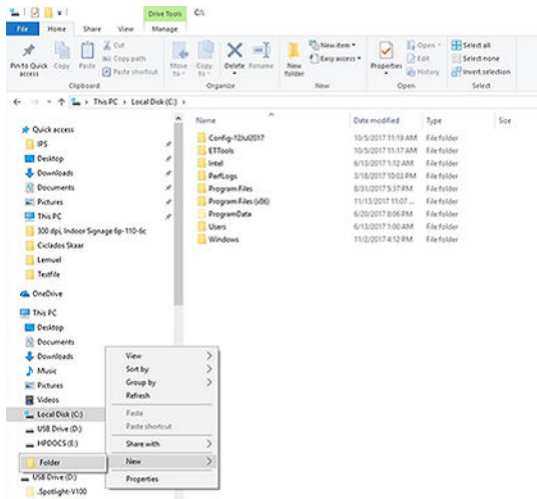
Zwei RIP-Softwareprodukte von zwei verschiedenen Herstellern sind mit dem Drucker kompatibel:

- Caldera Grand RIP 11.2 Software
- ONYX 12.2 RIP-Software

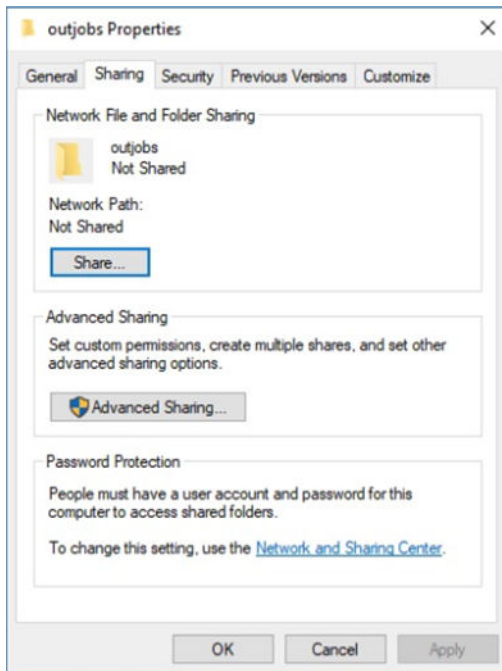
Sie benötigen nur eine dieser Softwares.

Einen freigegebenen Ordner erstellen

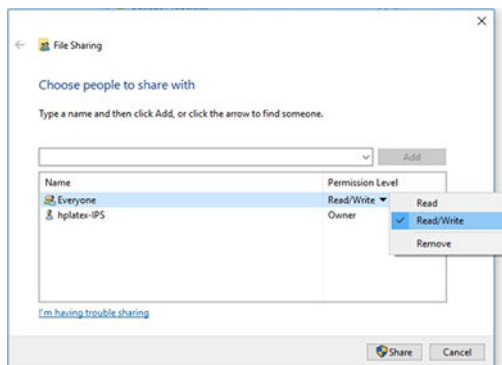
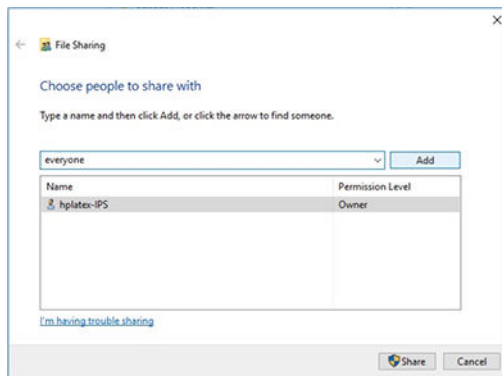
1. Erstellen Sie einen Ordner für die Freigabe auf der lokalen Festplatte (D:).



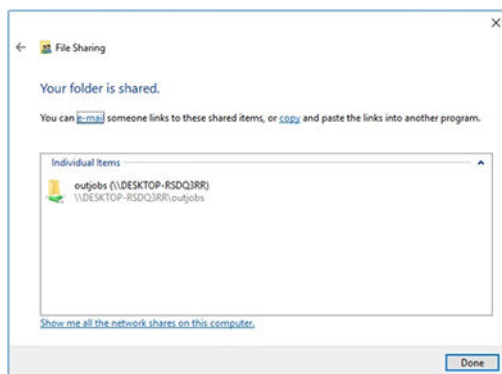
2. Öffnen Sie die Eigenschaften des Ordners für den neuen Ordner und navigieren Sie zur Registerkarte **Freigeben**. Klicken Sie auf **Freigeben**.



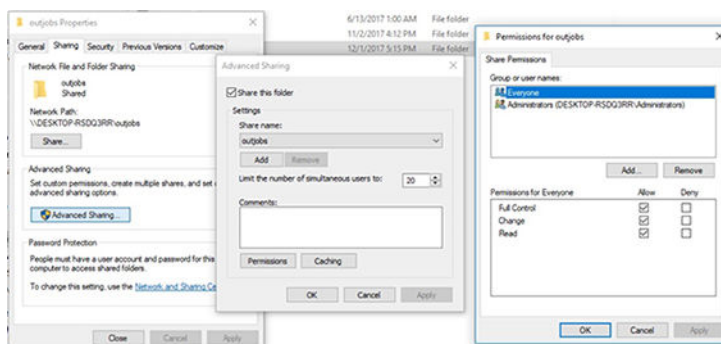
- Fügen Sie **Alle** als Namen hinzu und stellen Sie sicher, dass für den Ordner Lese-/Schreibberechtigungen vorhanden sind.



- Klicken Sie auf **Freigeben**. Der folgende Bildschirm erscheint:

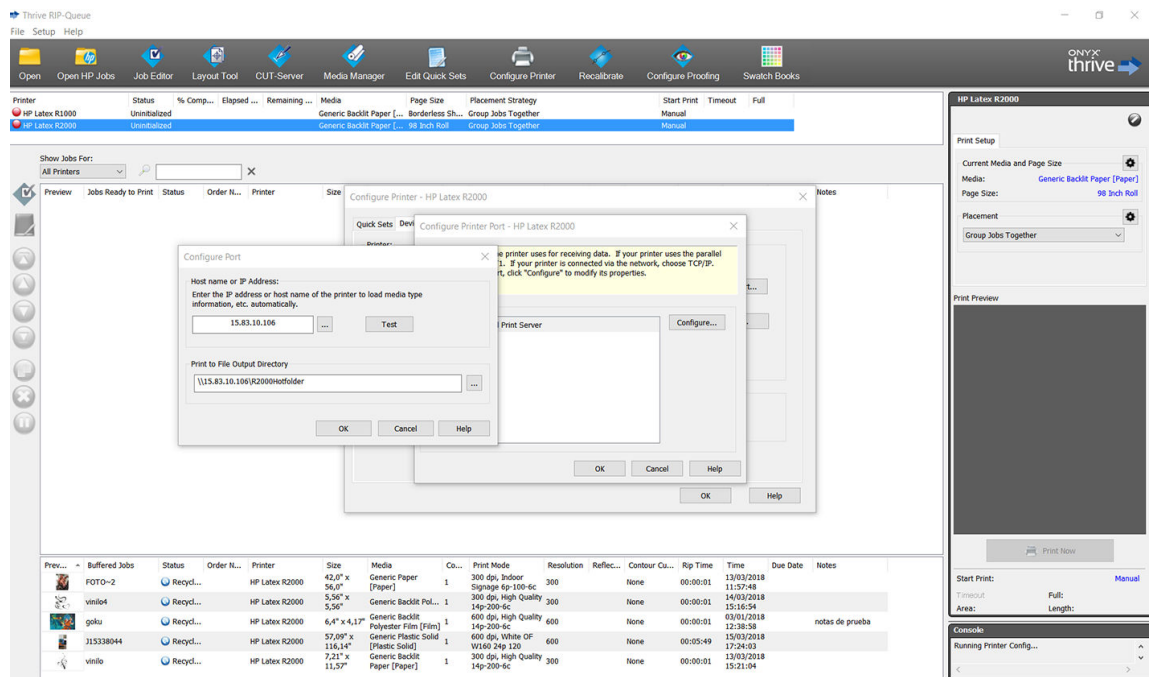


- Klicken Sie auf **Erweitertes Freigeben**, um die Freigabe-Eigenschaften noch einmal zu überprüfen.

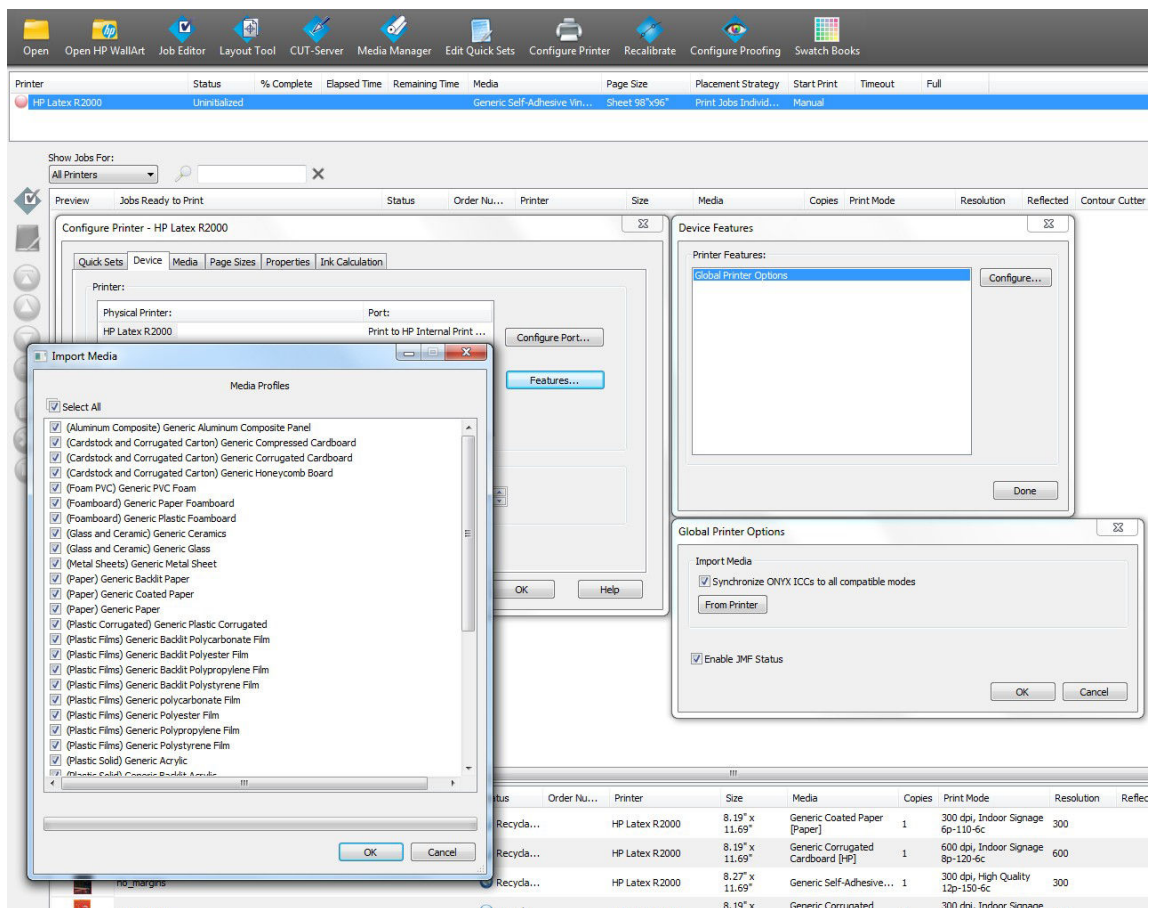


ONYX-Software installieren und Treiber einrichten

1. Laden Sie die ONYX-Installationspakete herunter und kopieren Sie sie auf den Desktop Ihres Computers.
2. Wenn Sie das ONYX RIP bereits installiert haben, empfiehlt HP die Deinstallation Ihrer aktuellen Version.
3. Installieren Sie die ONYX RIP-Software, die Sie gerade heruntergeladen haben.
4. Laden Sie den neuesten Treiber herunter und platzieren Sie ihn auf Ihrem Desktop.
5. Installieren Sie den Treiber durch einen Doppelklick auf das Installationssymbol.
6. Öffnen Sie nach der Installation den RIP und klicken Sie auf **Drucker konfigurieren** > Registerkarte **Geräte** > **Anschluss konfigurieren** > **Konfigurieren**.
7. Stellen Sie die folgenden Werte ein:
 - **IP-Adresse:** Geben Sie die Netzwerkadresse des Druckers ein.
 - **Drucken Sie das Ausgabeverzeichnis für die Archivierung aus:** Klicken Sie auf die Schaltfläche ... und wählen Sie Ihren eingebundenen Hot Folder aus.
(in diesem Beispiel, \\<IPS_IP_address>\Users\Public\SKAAR_HOTFOLDER).
8. Klicken Sie auf **OK**, um den Vorgang abzuschließen.
9. Sie können die Verbindung prüfen, indem Sie einfach auf die Schaltfläche **Test** klicken.



10. Gehen Sie zu **Drucker konfigurieren** > Registerkarte **Gerät** > **Funktionen** > **Konfigurieren** > **Vom Drucker**. Wählen Sie alle Druckermaterialien aus und klicken Sie auf **OK**, um diese zu synchronisieren.



Wenn Sie die neue Firmware des Internal Print Server installieren möchten, wird empfohlen, die Schaltfläche **Media Manager** zu verwenden, um alle Druckmaterialien zu löschen und dann erneut zu synchronisieren.

Installieren Sie die Caldera-Software und richten Sie den Treiber ein

Folgen Sie Anweisungen von Caldera RIP und den Anweisungen für die Druckertreiberinstallation. Nachdem die RIP-Software installiert und der Drucker zum RIP hinzugefügt wurde, gehen Sie wie folgt vor, um den Treiber zu konfigurieren:

Binden Sie den Hot Folder des Internal Print Server ein

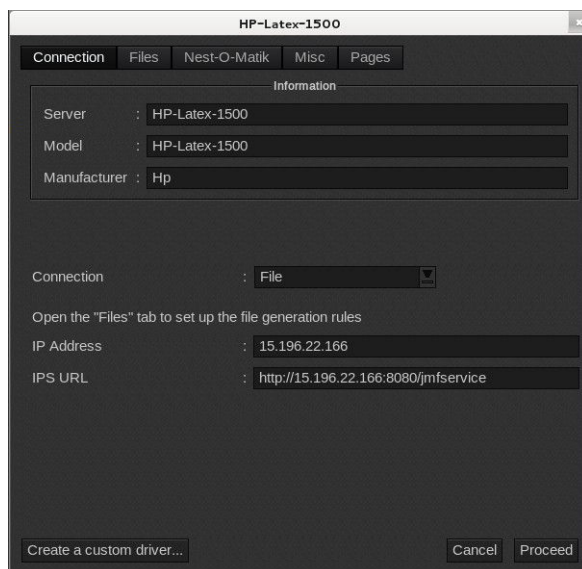
Bevor Sie den Treiber einrichten, müssen Sie den Hot Folder des Internal Print Server auf dem Caldera-Server einbinden.

1. Öffnen Sie eine Terminalsitzung.
2. Installieren Sie CIFS, indem Sie den folgenden Befehl eingeben:
 - `sudo apt-get install cifs-utils`
3. Erstellen Sie von Debian aus Ihren lokalen Hot Folder unter /mnt/: (er wird mit dem Hot Folder des Internal Print Server verknüpft):
 - `cd/mnt`
 - `mkdir/hotfolder`
4. Binden Sie den Hot Folder des Internal Print Server ein: (**sehr wichtig**)
 - `sudo mount -t cifs //IPsipadress/IPShotfolder /mnt/hotfolder -o user=youruseronIPS,domain=yourdomainonIPS,vers=2.0`(Domains wie: WORKGROUP, BCN oder AUTH)
5. Wenn Sie dazu aufgefordert werden, geben Sie das Caldera-Passwort ein: `caldera`
6. Wenn Sie dazu aufgefordert werden, geben Sie das Passwort für den Computer ein, auf dem sich der Hot Folder befindet.

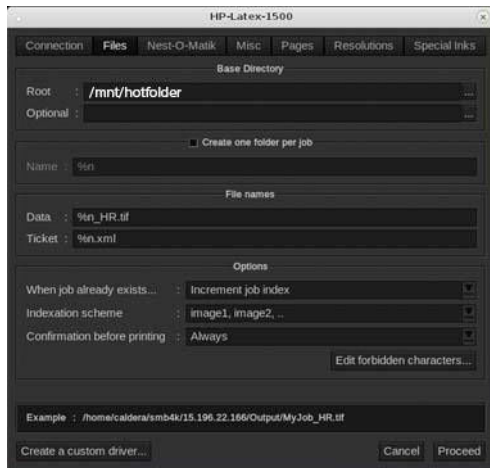
Wenn Sie den Computer neu starten, müssen Sie den Einbinden-Befehl wiederholen.

Die Serveradministration konfigurieren

1. Öffnen Sie die Caldera RIP-Software und geben Sie die URL Ihres Druckers in die Serveradministration ein: zum Beispiel `http://15.196.22.166:8080/jmfservice`.

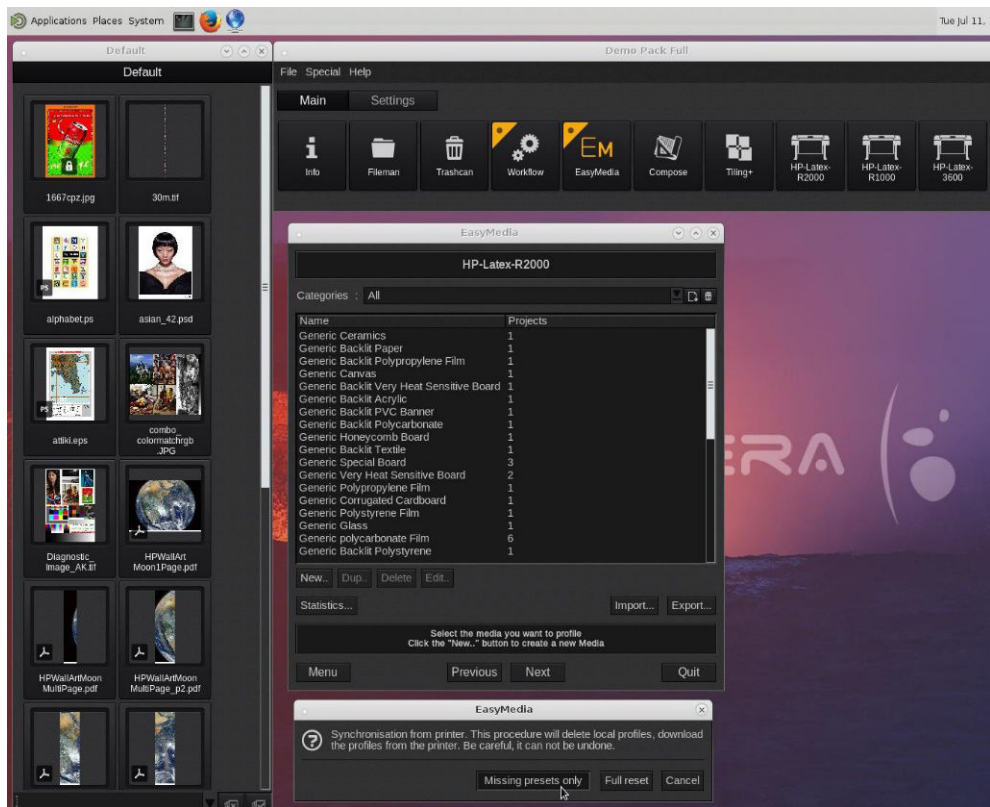


- Legen Sie den Pfad zu Ihrem Hot Folder fest. Klicken Sie auf die Schaltfläche ... und wählen Sie Ihren eingebundenen Hot Folder aus.



Druckmaterialien synchronisieren

- Wählen Sie in **EasyMedia** den Drucker aus und folgen Sie den Schritten, um die Druckmaterialien zu synchronisieren. **Importieren > Autosync > Fehlende Voreinstellungen**.



4 Integration von Druckworkflows

- [Einführung in JDF und JMF](#)
 - [Was ist JDF?](#)
 - [Vorteile von JDF beim Senden von Dateien](#)
- [Arbeiten mit JDF](#)
 - [Erstellen von JDF-Auftragtickets](#)
 - [Welche Informationen werden vom Drucker erfasst und was wird von JMF an ein MIS-System übertragen?](#)
 - [Richtlinien für die Integration](#)
 - [So wird die Druckerserie in Caldera RIP integriert](#)
 - [So wird der Drucker in Onyx RIP integriert](#)
 - [Methoden zur Auftragsübermittlung](#)
 - [So integrieren Sie den Drucker in ein MIS-System oder eine Produktionssteuerungssoftware](#)

Einführung in JDF und JMF

Was ist JDF?

JDF ist eine Softwaremethode, durch die Geräte verschiedenster Anbieter und Hersteller zusammenarbeiten können. Sie nimmt eine Text-basierte Sprache, XML, zur Grundlage, die von einer Vielzahl von Geräten und Workflowcontrollern in verschiedenen vertikalen Druckmärkten verwendet wird.

Die JDF-Implementierung erfolgt meist mittels eines MIS-Systems zum Planen, Senden, Abrechnen und Kalkulieren von Aufträgen. In der Regel verknüpft ein Integrator das MIS-System mit den Geräten, die aufgrund der JDF-Technologie in einem Workflow vorhanden sind.

Bei JMF handelt es sich um ein Kommunikationsprotokoll (je nach JDF-Spezifikation), mit dessen Hilfe die Geräte den Gerätestatus und andere Echtzeitauftragsdaten und -parameter übermitteln. Damit können Gerätestatusabfragen oder in regelmäßigen Abständen Überprüfungen durchgeführt werden.

Vorteile von JDF beim Senden von Dateien

JDF ist ein nützliches Hilfsmittel bei der Erstellung einer präzisen, MIS-basierten Methode zur Ermittlung des Auftragsstatus von Inhalten und des Abschlusszeitpunkts eines Auftrags. Ein MIS dient der Erfassung, Planung und Kostenermittlung eines Auftrags. Zu diesem Zweck können JDF/JMF verwendet werden, um Geräte auf einfache Weise mit einem MIS zu verbinden.

JDF und JMF können dazu verwendet werden, die in einem JDF-Workflow erstellten Arbeiten zu analysieren und später anhand von Rechnungslegungsgrundsätzen zu prüfen. Eine detaillierte Analyse lässt sich entweder nach einem Tag oder nach Abschluss einer Serie von Aufträgen durchführen und gibt Aufschluss über die Gewinnspanne eines Auftrags, die Material- und Verbrauchskosten sowie die Bestandskontrolle und den Konsignationsbestand.

HP ist ein Partner-Mitglied von CIP4. Dieser Zusammenschluss hat auf seiner Website <http://www.cip4.org> viele weitere Informationen über JDF bereitgestellt.

Arbeiten mit JDF

Erstellen von JDF-Auftragtickets

Zur Steuerung und Überwachung eines JDF-/JMF-Workflows verwenden JDF-Implementierungen in der Regel ein MIS-System. Das MIS erfasst den Gerätestatus, verfolgt die Zeit und Verbrauchsmaterialien und bietet Schnittstellen mit in das MIS-integrierten Berechnungs- und Bestandskontrollmodulen. Ein MIS ist üblicherweise der Ausgangspunkt eines JDF-Auftrags und des sich daraus ergebenden Tickets. Mittels JMF-Kommunikation können die Ticket-Informationen an Produktionsmeilensteine gesendet werden. Ein MIS ist üblicherweise der Ausgangspunkt eines JDF-Auftrags und des sich daraus ergebenden Tickets. Mittels JMF-Kommunikation können die Ticket-Informationen an Produktionsmeilensteine gesendet werden.

Welche Informationen werden vom Drucker erfasst und was wird von JMF an ein MIS-System übertragen?

Der Drucker implementiert mittels JMF eine Teilmenge der JDF-Spezifikation 1,5. Dadurch kann das Gerät den Druckerstatus übermitteln ebenso wie Benachrichtigungen mit Angaben zum Auftragsstatus, zu der für den Auftrag verwendeten Tinte und zum Druckmedienverbrauch der externen Anwendungen.



HINWEIS: Wichtig ist, dass die RIP-Software verschiedene Druckaufträge zum Zwecke der Medienoptimierung und Weiterverarbeitung zu einem Auftrag zusammenfassen kann. In folgendem Beispiel erfasst der Drucker den Druck als einen Auftrag. In diesem Fall sollte die MIS bei der RIP den Status jedes einzelnen Auftrags in der Verschachtelung abfragen.

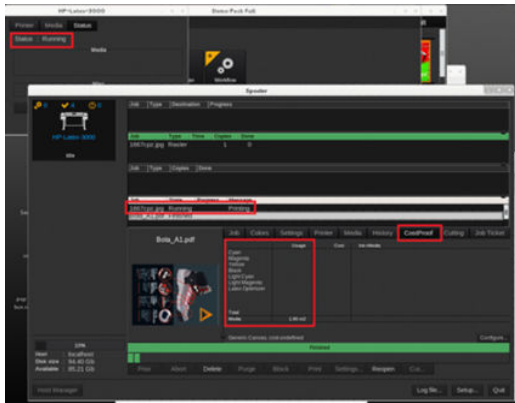
Die RIP-Software kann Medien- und Verbrauchsmaterial-Trackingdaten abrufen, um diese zurück an das MIS zu senden.

Richtlinien für die Integration

So wird die Druckerreihe in Caldera RIP integriert

Caldera 11.2 RIP kann die Vorteile der JDF-Schnittstelle des Druckers nutzen, wenn die entsprechende Option beim Setup des Druckertreibers ausgewählt wird. Wenn die JDF-Schnittstelle aktiviert ist, zeigt RIP den Druckerstatus und Benachrichtigungen einschließlich des Auftragsstatus und des Tinten- und Druckmaterialverbrauchs an.

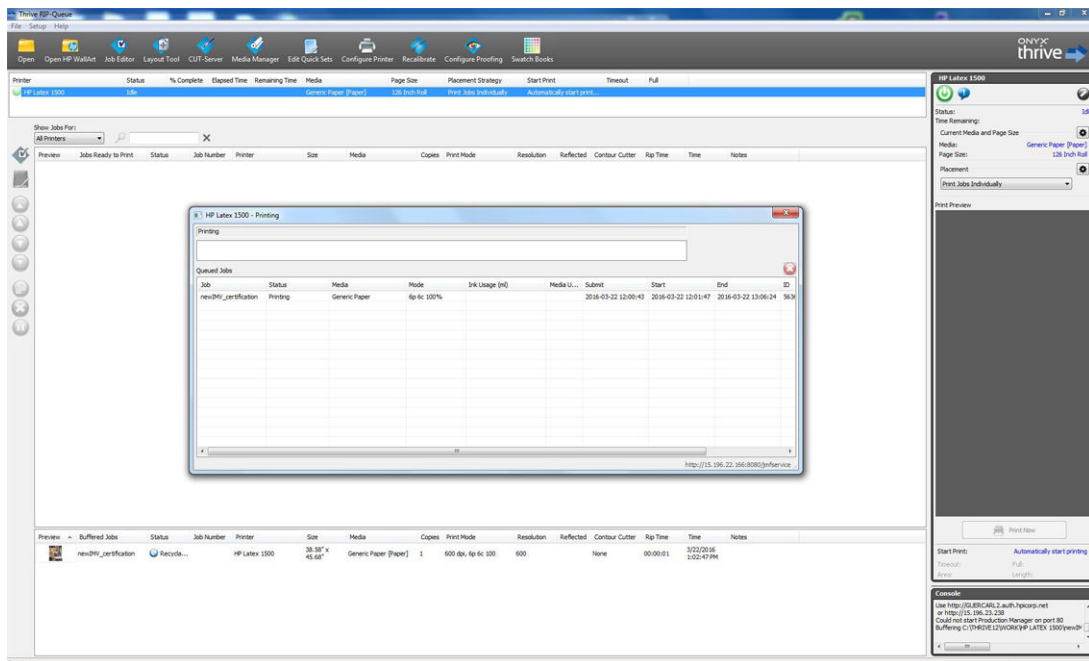
Nach der Konfiguration können Sie den Druckerstatus anzeigen, indem Sie zunächst das Fenster „Info“ im Druckassistenten und dann den Druckpuffer für den Auftragsstatus öffnen.




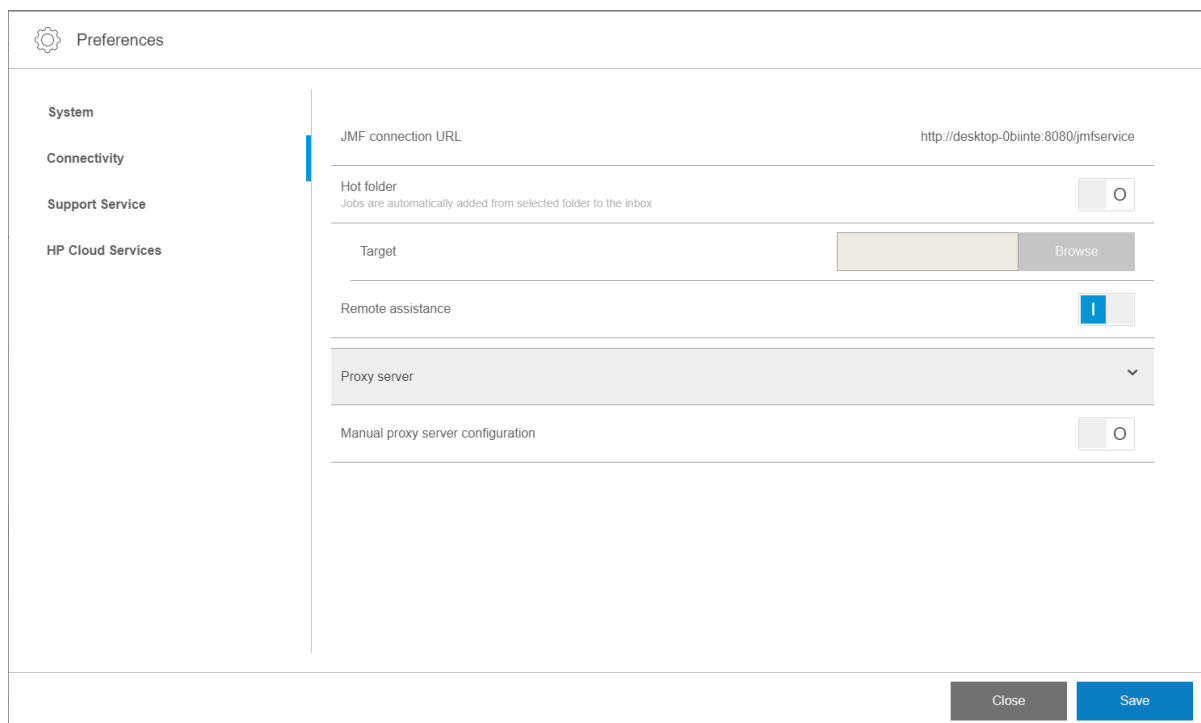
So wird der Drucker in Onyx RIP integriert

Onyx 12.2 kann die JDF-Schnittstelle des Druckers nutzen, wenn die entsprechende Option beim Setup des Druckertreibers ausgewählt wird. Wenn die JDF-Schnittstelle aktiviert ist, zeigt RIP den Druckerstatus und Benachrichtigungen einschließlich des Auftragsstatus und des Tinten- und Druckmaterialverbrauchs an.

Sie können den Drucker und den Status des Druckauftrags anzeigen, indem Sie das Fenster „Info“ in der RIP-Warteschlange anzeigen.




Abrufen der JMF-URL: Navigieren Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf  und dann auf **Konnektivität**.

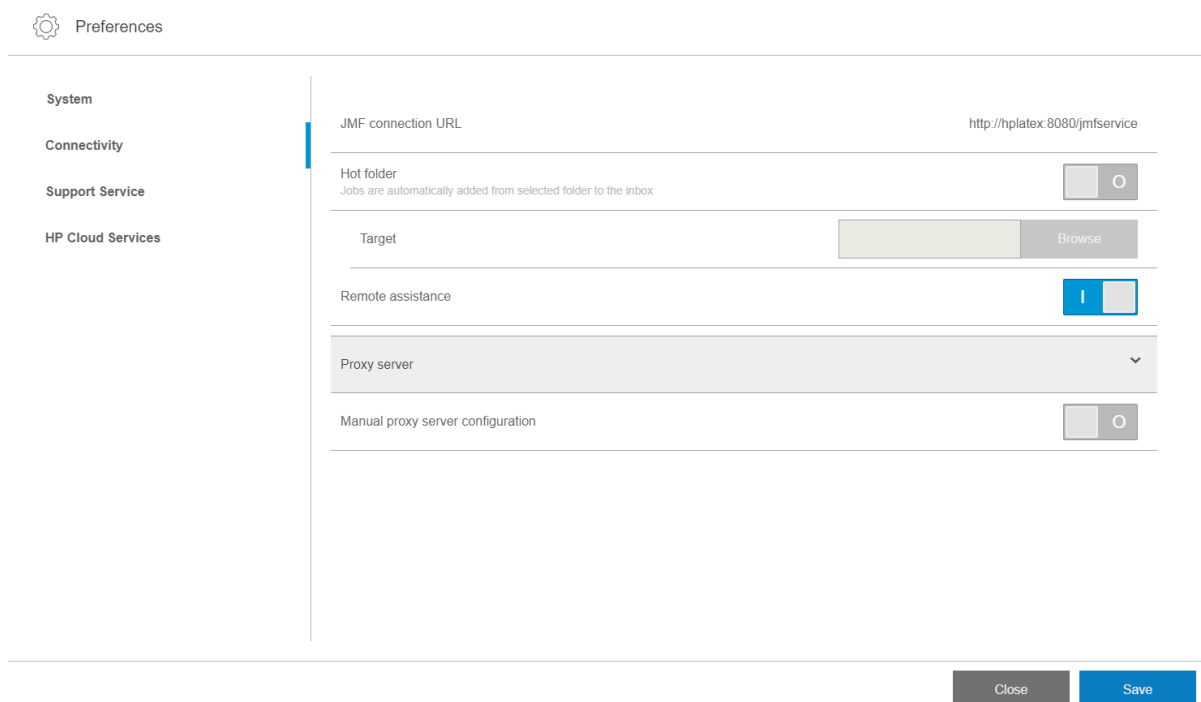


enn bei der Verwendung des Drucker-Hostnamens Probleme auftreten, wechseln Sie zur IP des Druckers mit dem HP Latex-System-Konfigurations-Tool. Weitere Informationen finden Sie im Service-Handbuch. Auch Ihr Netzwerkadministrator kann Ihnen bei der Auflösung des Hostnamens behilflich sein.

Methoden zur Auftragsübermittlung

Der Drucker unterstützt zwei Methoden zur Dateiübermittlung (zusätzlich zum Öffnen einer Datei direkt im Internal Print Server):

Um die Übermittlungsmethode auszuwählen, tippen Sie auf dem Internal Print Server auf  und anschließend auf **Konnektivität**, und wählen Sie aus, ob ein Hot Folder verwendet werden soll. Wenn Sie einen Hot Folder verwenden möchten, wählen Sie den gewünschten Hot Folder aus.



- **URL der JMF-Verbindung:** Der RIP sendet die Position des Auftrags in einem JMF-Befehl; der IPS sucht dort automatisch nach den Dateien und lädt sie direkt in die Druckerwarteschlange.
- **Hot Folder:** Wählen Sie einen freigegebenen Ordner auf dem integrierten Computer aus, und der RIP kopiert den Ausgabeauftrag dorthin; dann lädt der Internal Print Server den Auftrag automatisch in die Warteschlange.

 **HINWEIS:** Der freigegebene Ordner muss derselbe sein, der in RIP konfiguriert wurde.

Sie können einen Auftrag direkt von der RIP-Schnittstelle aus aus der Warteschlange entfernen, jedoch nur, wenn er mithilfe der JMF-Methode übermittelt wurde.

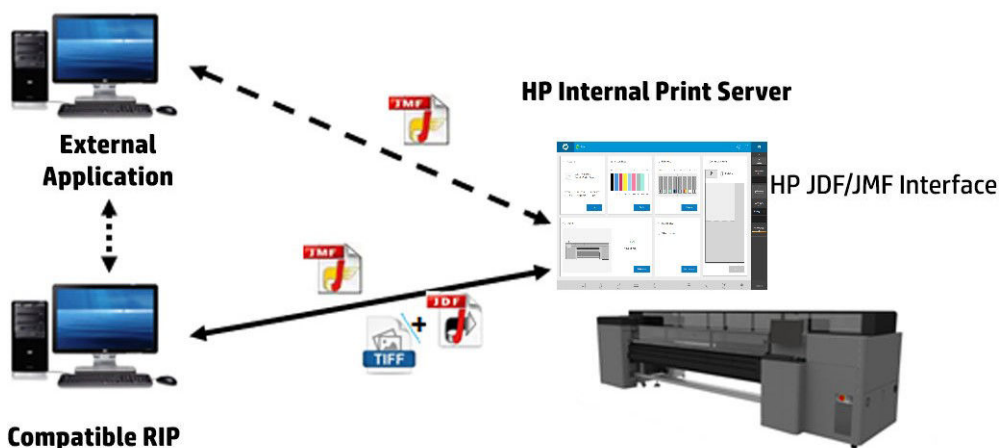
So integrieren Sie den Drucker in ein MIS-System oder eine Produktionssteuerungssoftware

Bestimmte RIP/MIS Implementierungen erfordern eine Hersteller-spezifische Konfiguration.

Mithilfe einer MIS- oder Produktionssteuerungs-Anwendung können der Druckerstatus und Benachrichtigungen einschließlich des Auftragsstatus und des Tinten- und Druckmaterialverbrauchs des Druckers mit der HP JDF-/JMF-Schnittstelle abgerufen werden. Außerdem ist es möglich, einen Auftrag in der Warteschlange über die HP JDF/JMF-Schnittstelle zu entfernen.

Wie im vorherigen Abschnitt erläutert, empfiehlt es sich, das MIS oder die Produktionssteuerungssoftware mit dem RIP anstelle dem Internal Print Server zu verbinden, wenn der RIP vor dem Senden an den Drucker mehrere Druckaufträge zu einem zusammenfasst. Auf diese Weise erhalten Sie den jeweiligen Status der einzelnen Druckaufträge der gruppierten Aufträge.

Achten Sie darauf, dass Sie jedem Auftrag einen eindeutigen Namen zuweisen, damit diese in der vom Drucker erfassten Information identifizierbar bleiben.



Wenn Sie Caldera 11.1 RIP verwenden, kann das MIS mithilfe des Moduls Caldera Nexio kommunizieren. Bei Caldera Nexio handelt es sich um ein Tool, das die Caldera RIP und Drittanbieter-Software miteinander verbindet. Dazu werden JDF-/JMF-Protokolle verwendet, die es ermöglichen, automatisierte Abläufe von Handlungen zur Beschleunigung der Produktion sowie erweiterte Berichte zur Verbesserung des Betriebs zu erstellen. Kontaktieren Sie Caldera, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

Onyx-Kunden, die eine Integration mit MIS-Lösungen wünschen, können das Modul Onyx Connect verwenden, um mittels JDF zu kommunizieren. Onyx Connect unterstützt JMF derzeit nicht. Kontaktieren Sie Onyx für weitere Informationen.

Wenn Sie eine andere RIP-Lösung verwenden, kontaktieren Sie Ihren zuständigen RIP-Anbieter bezüglich der JDF-/JMF-Konfiguration und den Schnittstellen-Richtlinien.

MIS-Anbieter oder Kunden, die Ihren Drucker direkt mit einer Lösung integrieren möchten, können das unterstützte HP-spezifische JDF-Software-Development Kit über das HP Solutions Portal beziehen: <http://www.hp.com/go/solutions>.

5 Druckmaterial

- [Einführung](#)
- [Starre Druckmaterialsarten](#)
- [Flexible Druckmaterialsarten](#)
- [Druckmaterialtipps](#)
- [Druckerkonfigurationen](#)
- [Druckmaterialkonfiguration](#)
- [Druckmaterials in den Drucker einlegen](#)
- [Anzeigen von Informationen zum geladenen Druckmaterial](#)
- [Druckmaterialkantenhalter](#)
- [So drucken Sie](#)
- [Entnehmen einer Rolle](#)
- [Aufw. Vorr.](#)

Einführung

Der Drucker kann sowohl auf starren als auch auf flexiblen Druckmaterialien drucken. Beim Bedrucken von flexiblen Druckmaterialien empfiehlt HP die Installation des Rollendruckkits für beste Ergebnisse.

Der Drucker kann mit einigen Druckmaterialien besser arbeiten als mit anderen. Faktoren wie Ebenheit, Textur oder Glätte, Reaktion auf Hitze, Oberflächenspannung und chemische Zusammensetzung können die Druckqualität, die Haftung der Farbe auf dem Druckmaterial und die allgemeine Verwendbarkeit für eine bestimmte Anwendung beeinflussen. Testen Sie immer, ob ein neues Druckmaterial Ihren Anforderungen entspricht, bevor Sie eine große Menge kaufen.

Es gibt viele verschiedene Arten von Druckmaterialien auf der ganzen Welt, obwohl Marken, Auswahl und Qualität je nach Region unterschiedlich sind.

Starre Druckmaterialsorten

Die folgenden starren Druckmaterialsorten sind mit Ihrem Drucker kompatibel: Tipps zur Verwendung der verschiedenen Druckmaterialien finden Sie unter [„Starre Untergrundempfehlungen“ auf Seite 309](#).

Schaumstoffplatten

- Papierschaumstoffplatten
- Kunststoff-Schaumstoffplatten

PVC-Schaum

- PVC-Schaum

Wellkunststoff

- HP Polypropylen

Stabiler Kunststoff

- Acryl
- Polycarbonat
- Polypropylen
- Polystyrol
- Stabiles PVC

Karton und Wellpappe

- Karton
- Wellpappe
- Wabenplatte

Aluminiumverbund

- Aluminiumverbundplatte

Holz

- Holz

Glas und Keramik

- Vorlagenglas
- Keramik

Metallblätter

- Metallblatt

Besonderes

- Spezialplatte

Flexible Druckmaterialsarten

Die folgenden flexiblen Druckmaterialsarten sind mit Ihrem Drucker kompatibel. Detaillierte Eigenschaften und Anwendungen für jedes Druckmaterial finden Sie unter [„Von HP unterstützte flexible Druckmaterialien“ auf Seite 334](#).

Selbstklebendes Vinyl

- Selbstklebendes Vinyl

Banner

- Banner

Papier

- Gestrichenes Papier
- Unbeschichtetes Papier

Plastikfolien

- Polykarbonatfolie
- Polyesterfolie
- Polypropylenfolie
- Polystyrolfolie

Textil

- Textil
- Leinwand

Druckmaterialtipps

Aufbewahren der Druckmaterialien

Bewahren Sie Druckmaterialien in ihrer versiegelten Verpackung auf, und lagern Sie Rollen vertikal, um bei bestimmten Materialien die Wanderung von Plastifiziermittel zu vermeiden.

Bringen Sie Druckmaterialien mindestens 24 Stunden vor ihrer Verwendung vom Lagerbereich in den Druckproduktionsbereich, damit sie sich an die Temperatur und die Luftfeuchtigkeit anpassen können.

Allgemeine Tipps

Gehen Sie mit unbedruckten und bedruckten Druckmaterialien vorsichtig um. Fassen Sie sie möglichst mit Baumwollhandschuhen an, um Fingerabdrücke zu vermeiden. Für schwere Blätter oder Rollen werden ein Gabelstapler und zwei Personen mit Sicherheitsschuhen benötigt.

Vor dem Einlegen von Druckmaterial:

- Überprüfen Sie, dass Temperatur und Feuchtigkeit in dem für den Drucker empfohlenen Bereich liegen. Siehe [Umgebungsbedingungen auf Seite 307](#).
- Tragen Sie beim Umgang mit dem Druckmaterial Handschuhe, um keine Fingerabdrücke und Öle darauf zu hinterlassen.

Wenn Sie Fingerabdrücke, Staub oder etwas anderes auf dem Druckmaterial entdecken, können Sie das Druckmaterial mit einem Tuch abwischen, das mit einem Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) befeuchtet ist.

Um das Druckmaterial nach dem Drucken zu reinigen, können Sie das gedruckte Druckmaterial mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch oder einem haushaltsüblichen (nichtindustriellen) Glasreiniger abwischen.

⚠ ACHTUNG: Bringen Sie in beiden Fällen das Druckmaterial nicht in direkten Kontakt mit der Flüssigkeit: Tragen Sie sie auf das Tuch auf und wischen Sie das Druckmaterial ab.

- Vergewissern Sie sich, dass weder das Druckmaterial noch der Kern der Rolle gebogen oder verformt ist, damit das Druckmaterial nicht im Drucker gestaut wird.
- Wenn Sie das Druckmaterial an einem Ort aufbewahrt haben, der nicht die empfohlenen Umgebungsbedingungen aufweist, lassen Sie es einige Zeit offen liegen, damit sich das Druckmaterial an die Temperatur und die Luftfeuchtigkeit der Druckerumgebung anpassen kann.
- Prüfen Sie, welche Seite für den Druck geeignet ist. Überprüfen Sie im Falle einer Rolle anhand des Etiketts im Kern oder des Hinweises in der Verpackung, welche Seite bedruckt werden kann.
- Bei einer Rolle ist zu prüfen, ob das Druckmaterial korrekt mit dem Eingangskern verbunden ist. Andernfalls gibt der Internal Print Server einen Fehler aus.
- Bevor Sie ein flexibles Druckmaterial einlegen, überprüfen Sie dessen Dicke und reagieren Sie wie folgt:
 - Bis zu 0,4 mm: Normales Drucken.
 - 0,4 bis 1 mm: Heben Sie den Wagenträger auf eine benutzerdefinierte Position an.

Die Standard-Kantenhalter funktionieren mit flexiblen Druckmaterialien mit einer Dicke bis zu 0,5 mm.
 - Über 1 mm: Legen Sie ein Blatt aus starrem Druckmaterial ein.

Der Drucker prüft automatisch die Dicke von starren Druckmaterialien nach dem Einlegen.

Nach dem Einlegen eines Druckmaterials:

- Wenn Sie Substratkantenhalter verwenden möchten, verwenden Sie keine Kantenhalter eines anderen Druckers.
- Überprüfen Sie, ob die richtige Wagenträgerposition zum Drucken eingestellt ist: Individuelle Position für dicke Druckmaterialien, Druckposition für anderes Material. Siehe [Festlegen der Wagenträgerposition auf Seite 89](#).
- Überprüfen Sie, ob Sie in Internal Print Server das richtige Druckmaterialprofil und im RIP das richtige ICC-Profil und die anderen Einstellungen ausgewählt haben.

- Die HP Druckmaterialien sind so optimiert, dass Sie bereits mit den Standardeinstellungen des Druckers die bestmöglichen Druckergebnisse erzielen.
- Prüfen Sie in Internal Print Server, dass alle für das Druckmaterial geeigneten Kalibrierungen durchgeführt wurden: Druckkopfausrichtung, Farbkalibrierung. Siehe [„Druckerkalibrierung“ auf Seite 119](#).

Weitergehende Informationen sind auf den folgenden Websites zu finden:

- Informationen zu den Spezifikationen, zur Oberflächenbeschaffenheit, zur Verarbeitung und zur Gewährleistung der verschiedenen HP Druckmaterialien finden Sie unter <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> und <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties>.
- Informationen zu HP Image Permanence finden Sie auf der Website <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence>.
- HP bietet über das HP Rücknahmeprogramm das Recycling einiger Druckmaterialien an. Dazu gehören z. B. HP Speziell verstärktes HDPE-Banner, HP Textilbanner leicht, HP Textilbanner schwer, HP Everyday Polypropylen matt, 3-Zoll-Kern und HP DuPont Tyvek-Banner. Jedoch stehen möglicherweise nicht überall Recycling-Möglichkeiten für diese Produkte zur Verfügung. Fragen Sie bei Ihrem lokalen Wertstoffhof nach, ob diese Produkte recycelt werden können. Informationen zum Recycling in den USA erhalten Sie auf der HP Recycling-Website <http://www.hp.com/go/recycleLmedia/>.

HP bietet über den normalen Recyclingprozess auch das Recycling einiger anderer Druckmaterialien an, wie z. B. HP Plakatpapier weiß seidenmatt, HP Foto-realistisches Plakatpapier, HP Gestrichenes Papier (3-Zoll-Kern), HP Gestrichenes Papier – Universal (3-Zoll-Kern), HP Gestrichenes Papier schwer – Universal (3-Zoll-Kern), HP Gestrichenes Papier schwer, 3-Zoll-Kern und HP Papier Plus matt extraschwer (3-Zoll-Kern).

Farbkonsistenz

Ihr Drucker wurde entwickelt, um in den Bereichen Farbkonsistenz und Reproduzierbarkeit zu überzeugen. Auf diese Weise können große Aufträge wie z. B. Werbegrafiken und auf Fliesen oder Platten zu druckende Wandverkleidungen sicher ausgeführt werden. Wenn dann die fertigen Platten mit den Kanten aneinander gelegt werden, stimmen die Farben an den Schnittstellen überein.

Die gemessene Farbvariation innerhalb eines gedruckten Auftrags liegt innerhalb dieser Grenze:

Maximaler Farbunterschied (95 % der Farben) ≤ 2 dE 2000



HINWEIS: Dies basiert auf reflektierenden Messungen bei einem 943 Farbziel unter CIE-Normlicht D50 und nach der CIEDE-Norm 2000 gemäß der CIE-Entwurfsnorm DS 014-6/E:2012. 5 % der Farben können Variationen über 2 dE 2000 aufweisen. Im Übertragungsmodus gemessenes rückseitig beleuchtbares Druckmaterial kann unterschiedliche Ergebnisse aufweisen.

Die Farbabstimmung ist von vielen externen Faktoren abhängig. Berücksichtigen Sie die folgende Punkte; um dieses Maß an Konsistenz zu erreichen:

- Wenn ein großer Auftrag in Stoffbahnen gedruckt wird, kann mehr als eine Rolle erforderlich sein. Alle Rollen sollte aus dem gleichen Stapel stammen und nach den Vorschriften des Herstellers korrekt gelagert sein.
- Die Betriebsbedingungen (Temperatur und Feuchtigkeit) sollten während des Druckens des gesamten Auftrags konstant bleiben.
- Vor dem Beginn des Auftrags müssen eine Druckkopfüberprüfung und eine routinemäßige Reinigung durchgeführt worden sein. Wenn während des Auftrags ein Druckkopfwechsel erforderlich ist, muss eine Druckkopfausrichtung und Farbkalibrierung durchgeführt werden.

Siehe auch [Farbkalibrierung auf Seite 129](#).

Richtlinien für die Handhabung von starren Druckmaterialien

- Verwenden Sie kein Druckmaterialblatt, das schwerer als 68 kg ist.
- Um das Risiko einer Beschädigung durch einen Kopfaufprall zu verringern, sollten Sie nicht auf ein Blatt drucken, das länger ist, als die Tische dafür vorgesehen sind. Optionale Erweiterungstische sind für längere Blätter erhältlich.
- Die Tische sollten so ausgerichtet werden, dass die Oberseiten der Tischrollen eben und koplanar zur flachen Oberfläche des Druckmaterialbandes sind.
- Vergewissern Sie sich, dass die Tische fest mit dem Drucker verbunden sind, um einen korrekten Erdungspfad für eventuelle statische Aufladungen des Druckmaterials herzustellen.
- Bei der Verwendung von Druckmaterialien, die sich bei anhaltender Hitze verformen, müssen ggf. generische Druckmaterialeinstellungen angepasst werden. Diese Fälle können eine Kombination aus einer höheren Unterdruckeinstellung, niedrigeren Temperaturen, einer größeren Kopfhöhe als der Standardkopfhöhe und der Konfiguration des Druckers für wärmeempfindliche Druckmaterialien erfordern, um die besten Ergebnisse zu erzielen.

Eigenschaften von starrem Druckmaterial

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum.
- Für beste Ergebnisse sollten die einzelnen Blätter flach sein. Kurven in den Achsen (von links nach rechts oder von vorne nach hinten) können zu Kopfschlägen der Druckköpfe auf das Druckmaterial führen. Die Genauigkeit der Punktplatzierung oder die Gesamtgenauigkeit des Vorschubs kann auch durch nicht flache Druckmaterialien beeinflusst werden.
- Für beste Ergebnisse sollten die Blätter parallel gegenüberliegende Kanten mit 90°-Ecken haben. Blätter, die nicht rechteckig sind, erfordern besondere Aufmerksamkeit beim Einlegen.
- Beide Seiten des Druckmaterials sollten sauber und trocken sein.
- Einige Druckmaterialien können mit einer Oberflächenbeschichtung versehen sein. Bestimmte Beschichtungen können dazu führen, dass sich Tinte sammelt und ungleichmäßig aushärtet, was zu einer schlechten Druckqualität führt. Testen Sie beschichtete Druckmaterialien auf ihre Verträglichkeit, bevor Sie größere Mengen kaufen.
- Achten Sie darauf, dass Untergründe mit gebogenen oder beschädigten Kanten, insbesondere Metallverbund- und Wellpappendruckmaterial vermieden werden. Zusätzlich zum Risiko einer Beschädigung durch einen Kopfaufprall können sie einen Widerstands- oder Unterdruckverlust verursachen, der zu Druckmaterialvorschubfehlern oder Schräglauf führt.
- Einige Druckmaterialien können Dickenunterschiede innerhalb desselben Blatts aufweisen. Diese Unterschiede können zu Problemen mit der Druckqualität oder zu Kopfaufprallen führen. Beim Einlegen von Druckmaterial, das Dickenunterschiede aufweisen könnte, wie z. B. gegossene Acrylplatten oder Naturhölzer, wird die Blattstärke an verschiedenen Stellen gemessen und der höchste Messwert manuell eingegeben.

Statische Elektrizität

Statische Elektrizität ist oft ein Problem bei der Arbeit mit starren synthetischen Druckmaterialien. Diese Druckmaterialien sind oft nicht leitfähig, sodass statische Aufladungen nicht von alleine abgeleitet werden können. Neben geringen persönlichen Beschwerden durch statische Stöße, zieht die Statik Fremdkörper auf das Druckmaterial, was ein Anhaften der Tinte an der Oberfläche verhindert. Die Statik kann auch Tintentropfen auf Bereiche der Oberfläche ziehen, die unbedruckt bleiben sollten. Niedrige Luftfeuchtigkeitsstufen in der Drucker- und Druckmaterial-Lagerungsumgebung kann das Problem verschärfen.

Eine Reihe von aktiven und passiven Methoden können eingesetzt werden, um die Statik zu minimieren:

- Halten Sie eine relative Luftfeuchtigkeit von 40–60 % sowohl im Drucker- als auch in den Druckmaterial-Lagerungsbereichen ein.
- Legen Sie ein leitfähiges Material wie z. B. Kupferfitter über die Druckmaterialstapel und befestigen Sie es an einem Erdungspunkt. Dies hilft, die Statik von jedem Blatt zu entladen, wenn es vom Stapel entfernt wird.
- Wischen Sie das Druckmaterial vor dem Drucken mit einem Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“) ab. Dadurch werden Fremdkörper entfernt, die durch die Statik vom Druckmaterial angezogen wurden.
- Bei extremen statischen Problemen kann der sorgfältige Einsatz eines antistatischen Sprays berechtigt sein. Leicht aufsprühen, damit es sich nicht auf dem Druckmaterial sammelt. Beachten Sie, dass die Tintenhaftungs-Eigenschaften einiger Druckmaterialien durch das Spray negativ beeinflusst werden können, verwenden Sie also die Mindestmenge, die erforderlich ist, um Ergebnisse zu erzielen. Die Haftung nimmt um ca. 10 % ab; Dies geschieht typischerweise auf Druckmaterialien, die bereits ohne das Spray schlechte Hafteigenschaften hatten.

Druckerkonfigurationen

Standardmäßig druckt der Drucker auf ein Blatt eines starren Druckmaterials; Der Internal Print Server zeigt Anweisungen zum Einlegen von Druckmaterialien an. Weitere Informationen finden Sie unter [Starres Druckmaterial einlegen auf Seite 51](#).

Wenn Sie das Rollendruckkit installiert haben, sind die folgenden alternativen Konfigurationen verfügbar:

- Druck auf einer Rolle mit flexiblem Druckmaterial auf einer Spindel, wobei die Ausgabe frei auf den Boden fällt. Siehe [Eine Rolle auf die Spindel setzen auf Seite 58](#) und [Laden einer Rolle in den Drucker auf Seite 60](#).
- Druck auf einer Rolle mit flexiblem Druckmaterial auf einer Spindel, wobei die Ausgabe auf einer Aufwickelspule gesammelt wird. Siehe [Eine Rolle auf die Spindel setzen auf Seite 58](#) und [Laden einer Rolle in den Drucker auf Seite 60](#).
- Druck auf einer Rolle aus flexiblem Druckmaterial ohne Spindel, die auf einem Tischrollenhalter aufliegt.



HINWEIS: Der Einsatz einer Spindel oder Aufwickelspule erfordert optionales Zubehör.

Druckmaterialkonfiguration

Verschiedene Parameter können im Fenster **Druckmaterial** geändert werden.

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

Druckmaterial-Parameter

Beim Einlegen von Druckmaterial können folgende Parameter gewählt werden:

- Druckmaterialsorte
- Automatische Messung

Diese Messungen werden nur verwendet, wenn die automatische Messung nicht aktiviert ist.

- Position
- Breite
- Druckneigung
- Stärke

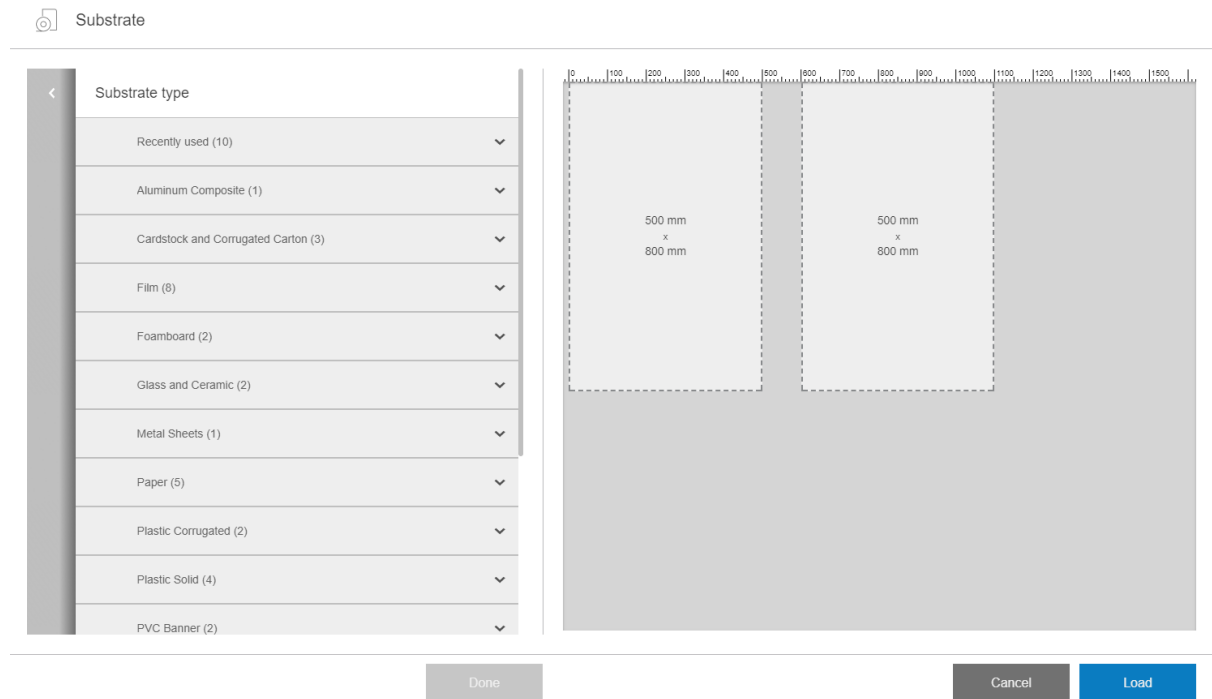
WICHTIG: Die Länge eines starren Druckmaterials wird nie automatisch gemessen: Sie müssen sie immer manuell eingeben.

- Blätter pro Reihe, nur für das Drucken von mehreren Blättern (siehe [Einlegen mehrerer Blätter auf Seite 52](#))

Druckmaterialsordialogfeld

Im Dialogfeld **Druckmaterialsorte** können Sie eine Druckmaterialsorte auswählen.

Sie können aus einer Liste von starren Druckmaterialien wählen. Wenn Sie das Rollendruckkit installiert haben, können Sie auch flexible Druckmaterialien wählen.



Tippen Sie auf einen Druckmaterialnamen, um ihn auszuwählen.

Automatische Messungen

Wenn die automatische Messung aktiviert ist, misst der Drucker das Druckmaterial nach dem Einlegen automatisch. Folgende Eigenschaften werden gemessen:

- Breite
- Stärke
- Druckneigung

Druckmaterialstatus

Der Druckmaterialstatus wird in der Druckvorschau angezeigt.

- **Eingelegt:** Stellen Sie sicher, dass die ausgewählte Druckerkonfiguration mit dem physikalisch eingelegten Druckmaterial im Drucker übereinstimmt.

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

Done Cancel Load

Um mehr als ein Blatt hintereinander zu drucken, können Sie den „Pro Blatt“-Druck verwenden. Siehe [Mehrere Seiten pro Blatt auf Seite 56](#).

Abmessungen des Druckmaterials

Die Druckmaterialabmessungen können innerhalb des Druckmaterialdialogfelds geändert werden.

WICHTIG: Beim Einlegen eines starren Druckmaterials sollten Sie dessen Länge immer manuell eingeben.

Substrate

Substrate type: Generic Paper

Feed method: Sheet

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

Measurements: Auto measure

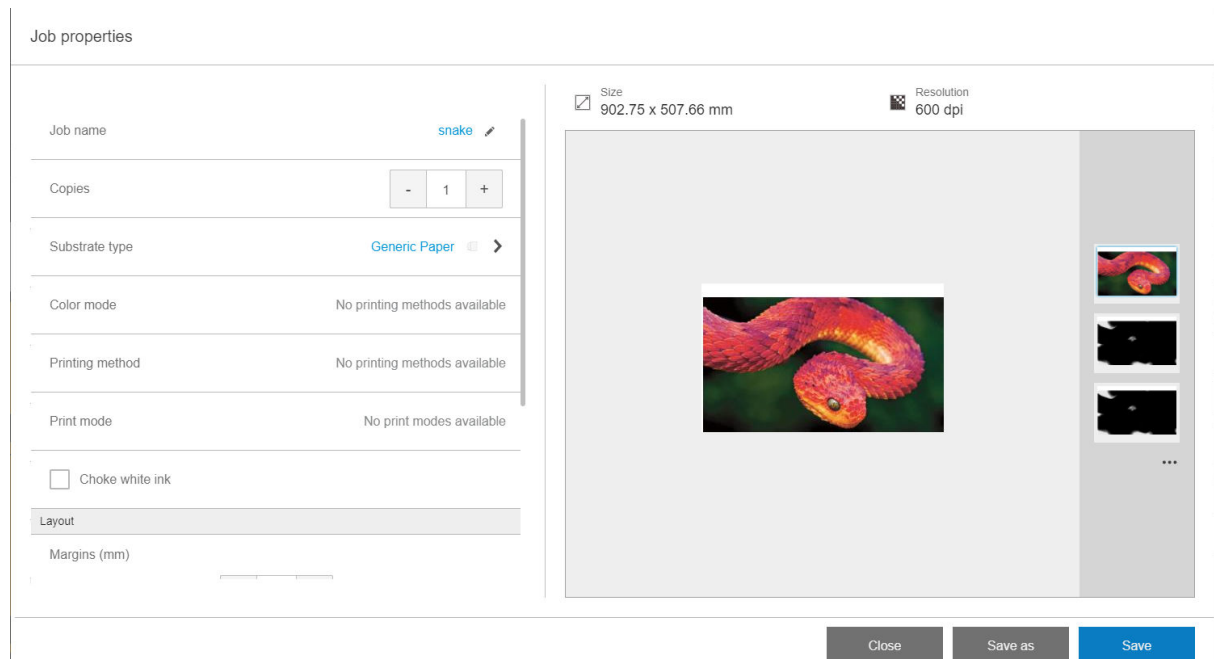
Sheets per row: 2

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

Done Cancel Load

Druckauftrag-Eigenschaften

Wenn Sie im Hauptfenster des Internal Print Server auf die Druckwarteschlange doppelklicken, wird das Fenster „Druckauftrageigenschaften“ geöffnet.




Wenn Sie eine Kopie des Auftrags mit einem anderen Namen erstellen möchten, klicken Sie auf die Schaltfläche **Speichern unter**.

Das Dialogfeld enthält die folgenden grundlegenden Optionen:

- **Kopien**
- **Weißmodus:** Nur sichtbar, wenn **Farbe + Weiß** ausgewählt ist
- **Druckmodus**
- **Drossel**
- **Ränder:** Links, rechts, oben, unten
- **Ausrichtung:** Links, zentriert, rechts

Ränder, Ausrichtung und Anzahl der Kopien können ebenfalls rechts neben dem Vorschaubereich ausgewählt werden.

Sie können in diesem Dialogfeld zwar das Druckmaterial und den Druckmodus über die Schaltfläche „Ändern“ einstellen, jedoch rät HP davon ab, da sich dies negativ auf die Druckqualität auswirken kann. Es ist vorzuziehen, das Druckmaterial und den Druckmodus über den RIP zu ändern.

 **HINWEIS:** Der Internal Print Server gibt eine Warnung aus, wenn Sie Layoutänderungen auswählen, die mit Ihrer Auswahl im RIP nicht kompatibel sind.

Druckmaterials in den Drucker einlegen

Der Einlegevorgang hängt davon ab, ob Sie ein starres oder flexibles Druckmaterial einlegen.

Siehe auch [Druckmaterialkantenhalter auf Seite 62](#).

Starres Druckmaterial einlegen



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

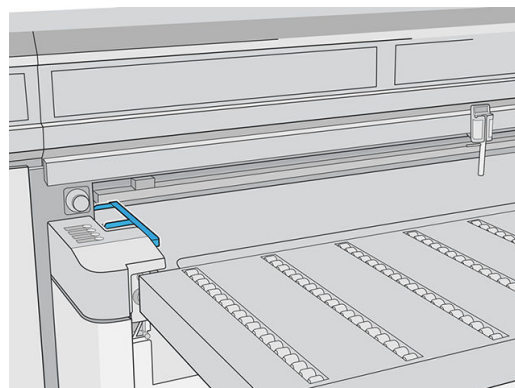
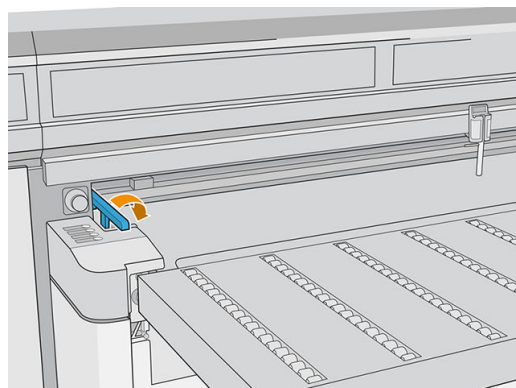
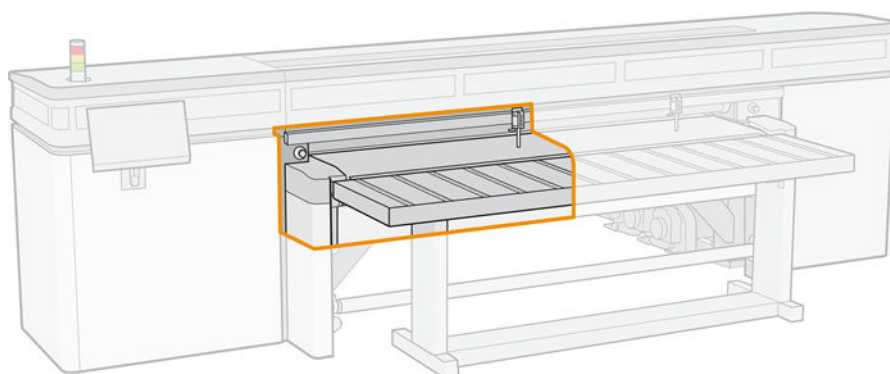
⚠ ACHTUNG: Wenn Sie sehen, dass das Druckmaterial in irgendeiner Weise verformt ist, versuchen Sie nicht, es zu verwenden. Verformte Druckmaterialien können sich im Drucker festsetzen und zu Kopfaufprallen führen.

⚠ ACHTUNG: Unter bestimmten Bedingungen können Druckmaterialien hitzeempfindlich sein. Bevor Sie mit dem Drucken beginnen, lesen Sie [Sensitive Mode mit wärmeempfindlichen Substraten verwenden auf Seite 310](#).

📌 WICHTIG: Es kann Druckmaterial mit einer Maximaldicke von 50,8 mm eingelegt werden.

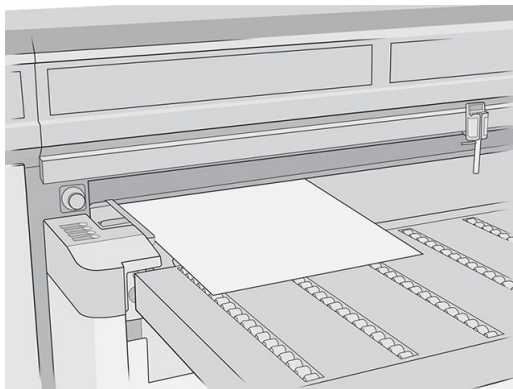
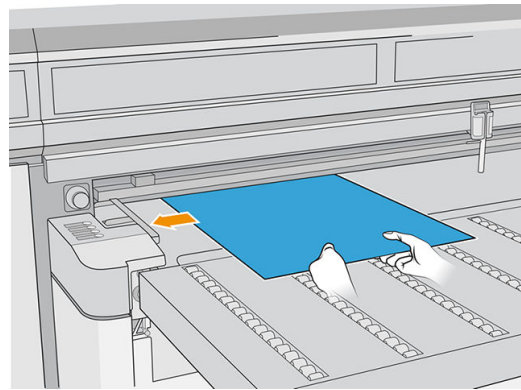
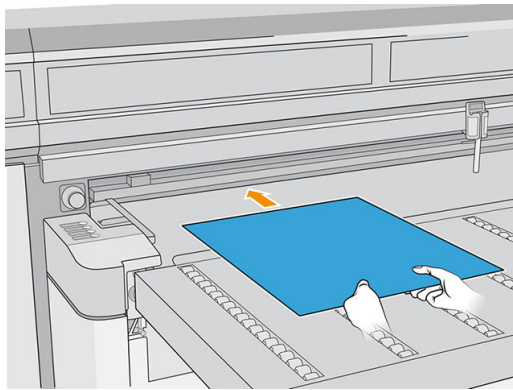
Zuführen eines Einzelblatts

1. Ziehen Sie die linke Ausrichtungsleiste nach unten.



2. Legen Sie das Druckmaterial auf das Druckmaterialvorschubband und richten Sie es auf die vordere Ausrichtungsleiste und dann auf die linke Ausrichtungsleiste aus.

📌 HINWEIS: Für beste Ergebnisse sollte die Ausrichtung in dieser Reihenfolge erfolgen.




3. Entfernen Sie die linke Ausrichtungsleiste.
4. Tippen Sie auf dem Touchscreen auf **Druckmaterial bereit** oder drücken Sie eine entsprechende Schnellzugriff-Taste auf dem Drucker.



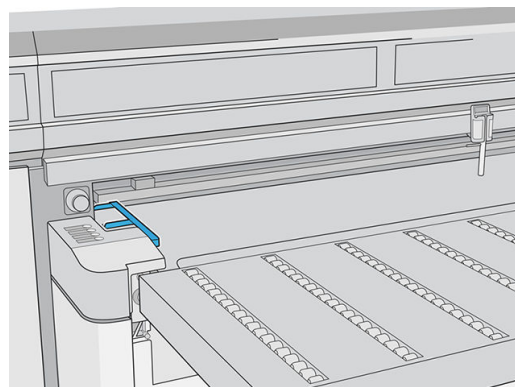
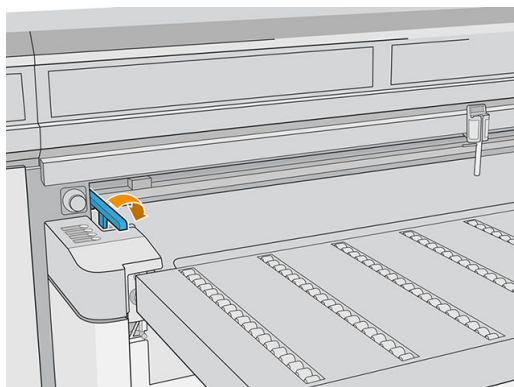
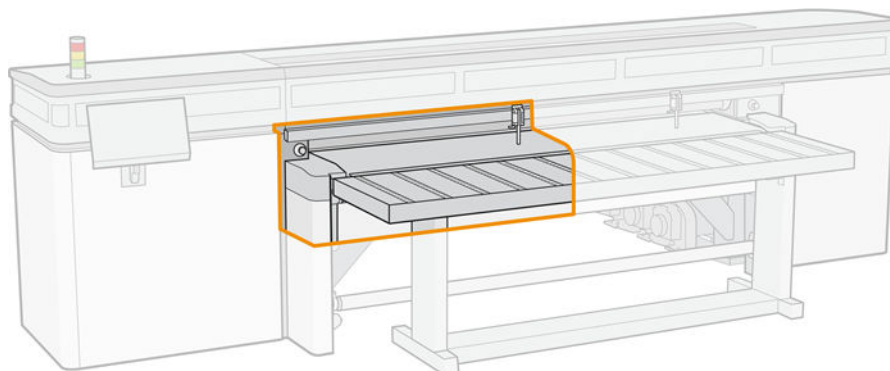
Einlegen mehrerer Blätter

Mit „Mehrere Seiten pro Blatt“ können Sie auf dem Band mehrere Kopien eines einzelnen Auftrags oder mehrere Aufträge auf mehreren Blättern mit den gleichen oder mit anderen Abmessungen drucken, indem Sie mehrere Reihen Blätter verwenden, bis der Auftrag abgeschlossen ist. Verwenden Sie die integrierten Druckmaterialausrichtungsstifte zur schnellen Positionierung der Blätter entlang der gesamten Druckerbreite. Richten Sie die linke Seite jedes Blatts mit einem der Stifte aus, wobei eine kleine Lücke zwischen dem rechten Rand des Blattes und dem nächsten Stift bleiben muss, um Abweichungen bei den Blattabmessungen zuzulassen. Wenn Sie die Stifte ohne Lücke zwischen den Blättern und den einzelnen Stiften positionieren, müssen Sie die Stifte vor jedem Druckvorgang über die Blattstärke anheben; andernfalls können die Blätter schief eingezogen werden.

 **HINWEIS:** Diese Art des Drucks funktioniert am besten mit einem Bild mit breiten Rändern auf allen vier Kanten; ein Rand-zu-Rand-Druck ist jedoch ebenfalls möglich, wenn die Maße des Bildes bzw. der Bilder sorgfältig auf die Abmessungen der Druckmaterialblätter abgestimmt werden. Ränder können vom RIP definiert oder am Drucker festgelegt und angepasst werden.

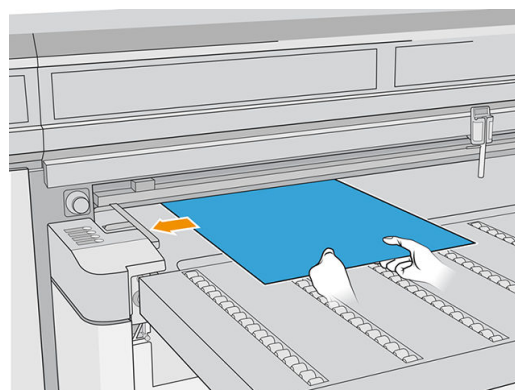
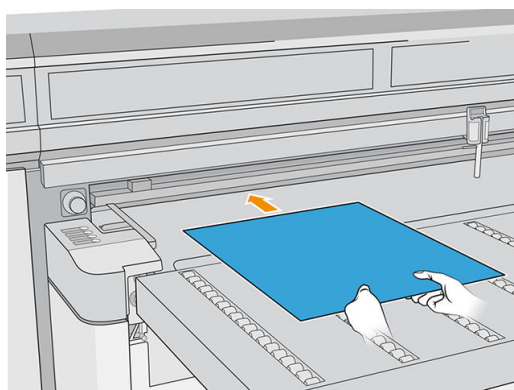
Legen Sie beim Einlegen des Druckmaterials die Anzahl der zu bedruckenden Blätter über die gesamte Breite des Druckers ein. Die Blätter dürfen maximal 7,6 cm voneinander entfernt sein. Verwenden Sie die Ausrichtungsstifte, wenn Sie mehrere Reihen drucken.

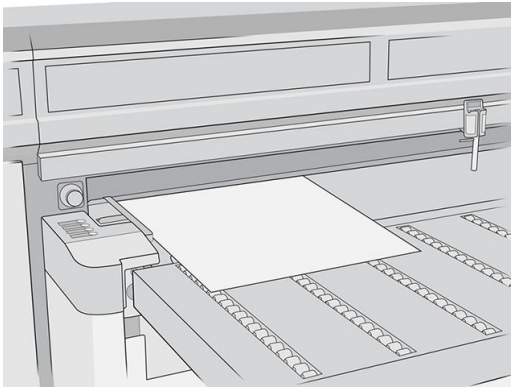
1. Ziehen Sie die linke Ausrichtungsleiste nach unten.



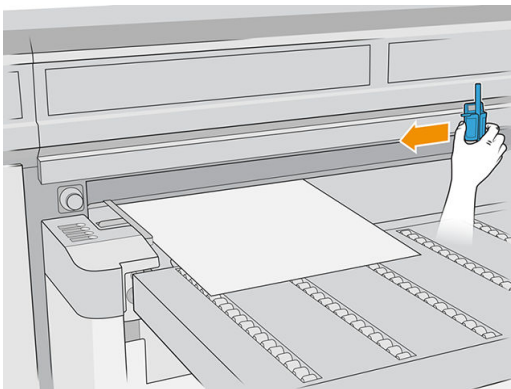
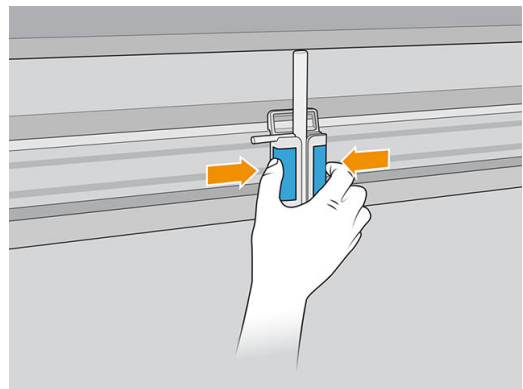
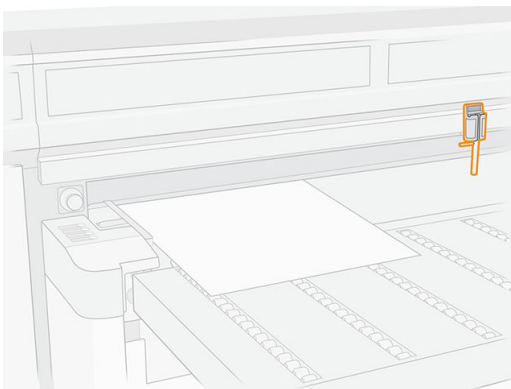
2. Legen Sie das Druckmaterial auf das Druckmaterialvorschubband und richten Sie es auf die vordere Ausrichtungsleiste und dann auf die linke Ausrichtungsleiste aus.

 **HINWEIS:** Für beste Ergebnisse sollte die Ausrichtung in dieser Reihenfolge erfolgen.

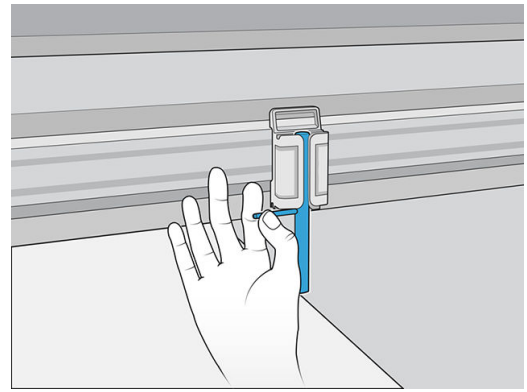
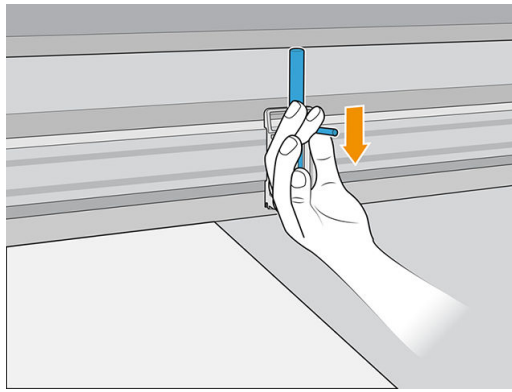




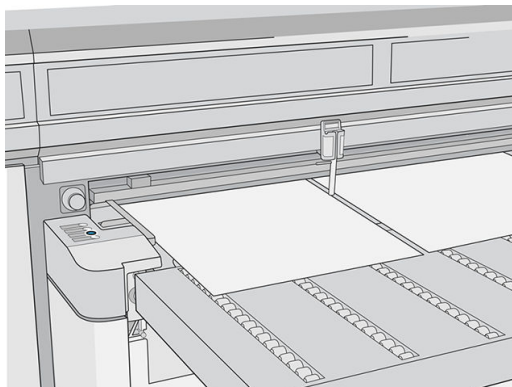
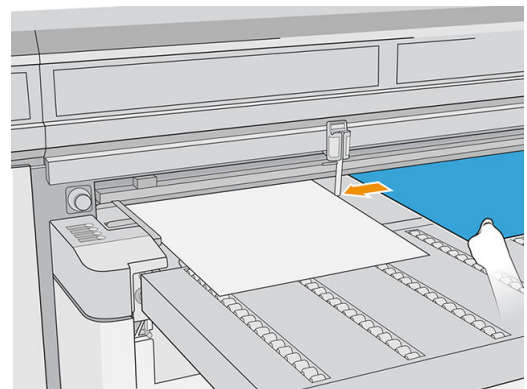
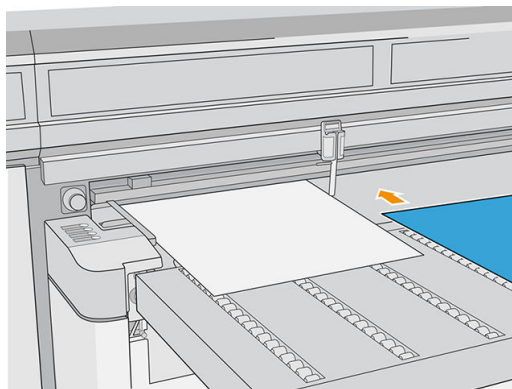
3. Suchen Sie den nächstgelegenen Stift, drücken Sie den Griff und schieben Sie den Stift an die Stelle, an der die linke Kante des nächsten Blattes platziert werden soll.



4. Drehen Sie den Griff des Stifts, ziehen Sie ihn nach unten und verriegeln Sie ihn.

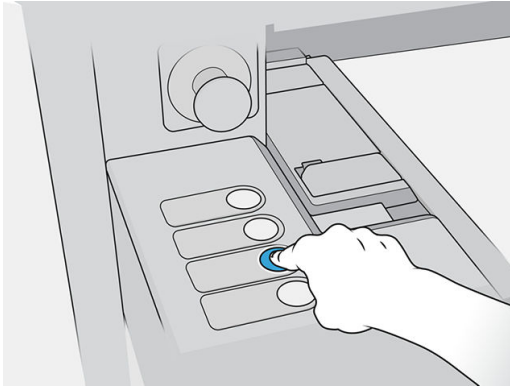


5. Legen Sie das nächste Blatt auf das Druckmaterialvorschubband und richten Sie es auf die vordere Ausrichtungsleiste und den Stift aus.



6. Wiederholen Sie die oben genannten Schritte für die Anzahl der Blätter, die Sie einlegen möchten.


7. Tippen Sie auf **Druckmaterial bereit** oder drücken Sie eine entsprechende Schnellzugriff-Taste.



Mehrere Seiten pro Blatt



Mit „Mehrere Seiten pro Blatt“ können Sie auf dem Band mehrere Kopien eines einzelnen Auftrags oder mehrere Aufträge auf mehreren Blättern mit den gleichen oder mit anderen Abmessungen drucken, indem Sie mehrere Reihen Blätter verwenden, bis der Auftrag abgeschlossen ist. Verwenden Sie die integrierten Druckmaterialausrichtungsstifte zur schnellen Positionierung der Blätter entlang der gesamten Druckerbreite. Richten Sie die linke Seite jedes Blatts mit einem der Stifte aus, wobei eine kleine Lücke zwischen dem rechten Rand des Blattes und dem nächsten Stift bleiben muss, um Abweichungen bei den Blattabmessungen zuzulassen. Wenn Sie die Stifte ohne Lücke zwischen den Blättern und den einzelnen Stiften positionieren, müssen Sie die Stifte vor jedem Druckvorgang über die Blattstärke anheben; andernfalls können die Blätter schief eingezogen werden.

 **HINWEIS:** Wenn Sie „Mehrere Seiten pro Blatt“ auf Druckmaterial drucken, das vom Druckmaterialsensordes Druckers nicht erkannt wird (schwarze, reflektierende oder transparente Druckmaterialien oder Druckmaterialien mit dunklen Farben), muss der Abstand zwischen den Blättern in jeder Reihe gleich sein.

Diese Art des Druckens funktioniert am besten mit einem Bild mit breiten Rändern auf allen vier Kanten; ein Rand-zu-Rand-Druck ist jedoch ebenfalls möglich, wenn die Maße des Bildes bzw. der Bilder sorgfältig auf die Abmessungen der Blätter abgestimmt werden. Ränder können vom RIP definiert oder am Drucker festgelegt und angepasst werden.

Wählen Sie zum Aktivieren eine der Optionen **Mehrere Blätter zuführen** aus, wenn Sie Druckmaterial einlegen und halten Sie die Anzahl der Blätter, die über die gesamte Druckerbreite bedruckt werden sollen, zum Einlegen bereit. Die Blätter dürfen maximal 7,6 cm voneinander entfernt sein. Verwenden Sie die Ausrichtungsstifte, wenn Sie mehrere Reihen drucken.

	Einzelbild	Mehrere Bilder	Verbleibende Kopie	Beidseitig	3D-Teileplatzierung
Einzelblatt	Ja (n Kopien)	Ja	Ja	Ja	Ja

	Einzelbild	Mehrere Bilder	Verbleibende Kopie	Beidseitig	3D-Teileplatzierung
Mehrere Blätter (gleiche Abmessungen)	Ja (n Kopien)	Ja	Ja	Ja	Nein
Mehrere Blätter (unterschiedliche Abmessungen)	Ja	Ja	Nein	Nein	Nein

Drucken mehrerer Seiten (gleiche Abmessungen)

Mehrere Exemplare eines **einziges Bilds** können gedruckt werden, indem Sie die Menge auf eine Anzahl festlegen, die gleich oder größer ist als die Anzahl der geladenen Blätter. Der Drucker fordert Sie auf, weitere Blätter zu laden, bis die festgelegte Anzahl an Exemplaren gedruckt wurde. Sie können eine beliebige Anzahl von Kopien in dieser Konfiguration drucken, auch wenn die Gesamtzahl sich nicht ohne Rest in die Anzahl der Blätter pro Reihe teilen lässt. Nur die letzte Reihe darf eine unterschiedliche Anzahl an Blättern aufweisen.

Die Funktion **Mehrere Bilder** wird aktiviert, indem Sie die Schaltfläche **Beidseitig/Mehrere Bilder pro Blatt** in der unteren rechten Ecke des Bildschirms **Gespeicherte Aufträge** und dann **Mehrere Bilder pro Blatt** im folgenden Bildschirm auswählen. Die Druckaufträge entlang des Riemens können verschiedene Aufträge sein; alle Aufträge müssen jedoch die gleiche Farbpalette und Auflösung verwenden. Wenn Sie den ersten Druckauftrag ausgewählt haben, zeigt der Drucker Aufträge, deren Farbpalette oder Auflösung nicht übereinstimmt, mit einem roten Rahmen an. Wenn Sie einen anderen Druckmodus verwenden möchten oder wenn separate Druckaufträge unterschiedliche Druckmodi, aber die gleiche Auflösung haben, kann ein einzelner Druckmodus durch Auswahl von **Druckmodus** im Übersichtsbildschirm geändert werden. Geben Sie die Anzahl der Bildgruppen oder „Reihen“ ein, die gedruckt werden sollen, und tippen Sie auf **Fortfahren**.

Drucken mehrerer Seiten (unterschiedliche Abmessungen)

Wie beim Drucken mehrerer Seiten mit den gleichen Abmessungen, können mehrere Exemplare eines **einziges Bilds** gedruckt werden, indem Sie die Menge auf eine Anzahl festlegen, die gleich oder größer ist als die Anzahl der geladenen Blätter. Da die Blätter unterschiedliche Größen und das Bild eine einzige Größe haben kann, seien Sie mit der Auftragsausrichtung und mit dem Überdrucken auf den Riemen vorsichtig.

Wie beim Drucken mehrerer Seiten mit den gleichen Abmessungen wird die Funktion **Mehrere Bilder** auch hier über den Bildschirm **Gespeicherte Aufträge** ausgewählt. Da sowohl Blätter als auch Bilder verschiedene Größen haben können, seien Sie bei der Auftragsgröße und bei der Ausrichtung vorsichtig, wenn Sie Druckaufträge auswählen.

Flexibles Druckmaterial einlegen




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


Zum Bedrucken von flexiblen Druckmaterialien benötigen Sie das Zubehör für das Rollendruckkit; siehe [Rollendruckkit auf Seite 291](#).


Verwendung von Ein-/Ausgangsspindeln

1. Eine Rolle auf die Spindel setzen: siehe [Eine Rolle auf die Spindel setzen auf Seite 58](#).
2. Eine Rolle und Spindel in den Drucker einlegen: siehe [Laden einer Rolle in den Drucker auf Seite 60](#).

 **HINWEIS:** Der Tischrollenhalter wird mit dem Zubehör für das Rollendruckkit geliefert; siehe [Rollendruckkit auf Seite 291](#).


Eine Rolle auf die Spindel setzen

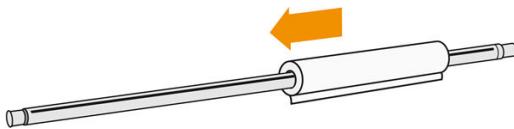
 **HINWEIS:** Das Drucken mit einer Spindel erfordert ein optionales Zubehör; siehe [Rollendruckkit auf Seite 291](#).

 **HINWEIS:** Wenden Sie sich an HP, um Informationen zu den empfohlenen Fremdhersteller-Lösungen für die Druckmaterial-Hubvorrichtung und die Kernadapter zu erhalten.

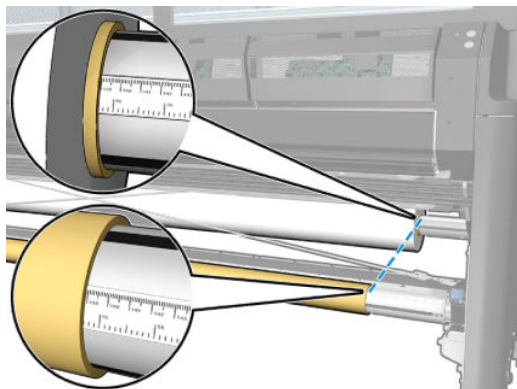
Am einen Ende der Spindel befindet sich ein Druckluftanschluss und am anderen Ende ein Zahnrad.

1. Stellen Sie sicher, dass das Zahnrad auf der richtigen Seite ist.
2. Setzen Sie die Spindel in die Rolle ein. Berücksichtigen Sie dabei die Wickelrichtung.

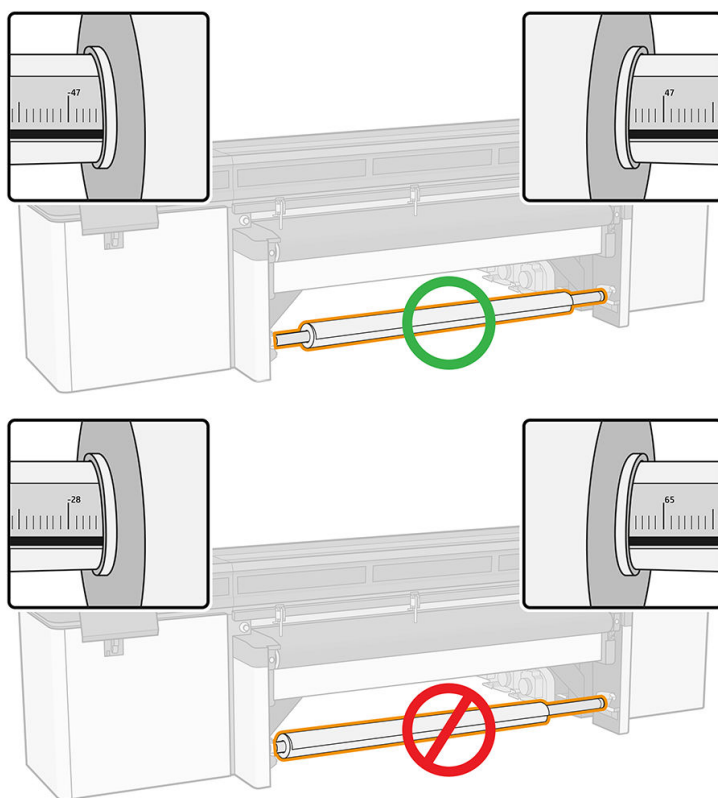
 **TIPP:** Die Spindel ist schwer, damit die erforderliche Steifheit gewährleistet ist und Schräglauf und Faltenbildung verhindert werden. Daher empfiehlt es sich, diesen Vorgang mit zwei Personen auszuführen.



3. Achten Sie auf die Position des Rollenendes auf der Skala, die an beiden Seiten ab der Mitte der Spindel markiert ist. Die Eingabe- und die Ausgabewelle müssen auf ihren Spindeln identisch positioniert werden.



- TIPP:** Die Rollen sollten mittig ausgerichtet werden, damit es nicht zu Schräglauf, Wellungen, Knitterfalten oder Lagenverschiebungen kommen kann.



4. Schließen Sie die Druckluftpistole an den Druckluftanschluss der Spindel an, und pumpen Sie die Spindel auf, damit sie sich nicht in der Rolle bewegen kann.


- TIPP:** Verwenden Sie vor dem Aufblasen die Druckluftpistole, um Schmutz im Bereich des Ventils wegzublasen.

- VORSICHT!** Die mit dem Drucker gelieferte Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken empfohlen wird, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend erfolgt, da möglicherweise zusätzlich Sicherheitsvorkehrungen gelten.

- TIPP:** Wenn sich die Lagen des Druckmaterials auf der Eingaberolle ineinander schieben, kann es zu Druckmaterialstaus oder Beschädigungen der Druckköpfe kommen. Versuchen Sie, die Kanten des Druckmaterials auf der Eingaberolle gerade auszurichten, bevor Sie es in den Drucker laden.

- TIPP:** Vergewissern Sie sich, dass das Druckmaterial am Kern auf der Eingangsspindel befestigt ist.

Die Rolle kann jetzt in den Drucker geladen werden.

 **TIPP:** Wenn Sie regelmäßig unterschiedliche Druckmaterialsorten verwenden, können Sie die Rollen schneller wechseln, indem Sie jede Sorte auf eine eigene Spindel aufbringen. Die zusätzlichen Spindeln sind von HP erhältlich.

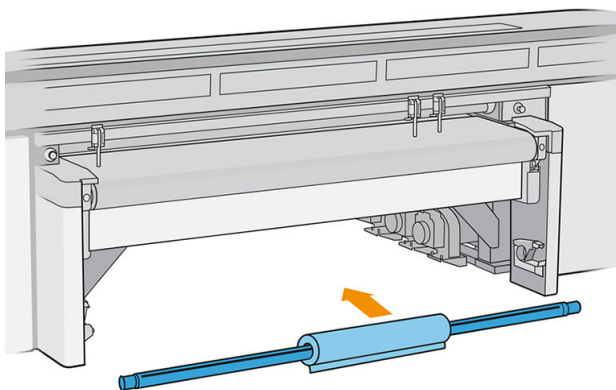
Laden einer Rolle in den Drucker

Achten Sie beim Laden von Druckmaterial unbedingt darauf, dass es über seine gesamte Breite und Länge gleichmäßig gespannt ist, damit es nicht zu Schräglauf, Wellungen, Knitterfalten oder Lagenverschiebungen kommen kann.

Die Druckmaterialrolle ist auf der Eingabespindel montiert und kann frei auf den Boden fallen gelassen oder auf der Aufwickelspule eingesammelt werden.

Jede Spindel wird durch einen eigenen Motor angetrieben. Durch die Motoren ist die konstante Spannung des Druckmaterials gewährleistet. Am Band wird Unterdruck erzeugt, um das Druckmaterial flach zu halten. Das Druckmaterial wird durch den Antriebswalzenmotor vorgeschoben. Durch einen Unterdruck am Band wird verhindert, dass das Druckmaterial verrutscht.

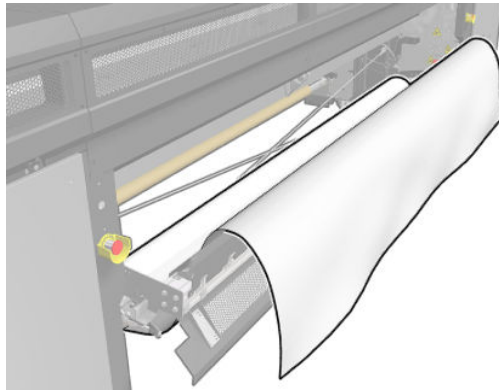
1. Transportieren Sie die Spindel mit der neuen Rolle zur Eingangsseite des Druckers. Das Spindelende mit dem Zahnrad muss sich links befinden.




2. Legen Sie die Enden der Spindel auf die Plattformen an der Rückseite des Druckers. Kunststoffpolster absorbieren die Belastungen.
3. Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf **Einlegen**, und wählen Sie die richtige Konfiguration aus.
4. Wählen Sie im Internal Print Server in der Liste der Druckmaterialsorten diejenige aus, die Sie auf die Spindel gesetzt haben.
5. Überprüfen Sie die Optionen für die automatische Messung, die der Drucker verwenden soll.

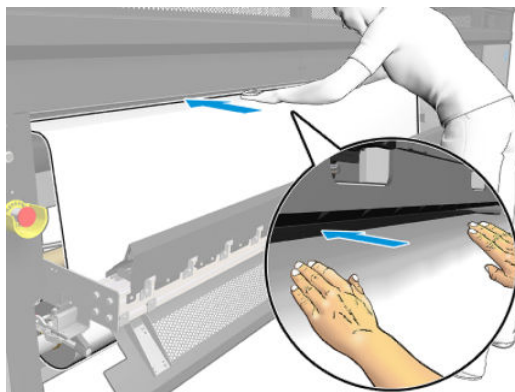
Druckmaterial wird geladen


1. Wickeln Sie eine Länge von Druckmaterial ab.




- Legen Sie sie auf die Oberseite des Druckmaterial-Vorschubbands, mit der führenden Kante des Druckmaterials unter der vorderen Ausrichtungsleiste.

 **WICHTIG:** Wenn der Drucker darauf wartet, einen Auftrag zu drucken, beginnt er zu drucken, sobald Sie das Druckmaterial unter die Ausrichtungsleiste legen.



 **TIPP:** Verwenden Sie die Tasten auf der linken Seite, um das Druckmaterial vorzuschieben, oder halten Sie das Druckmaterial auf dem Druckmaterialvorschubband, bis es die richtige Position erreicht hat.

- Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf die Schaltfläche **Einlegen**. Es wird dann die Eingaberolle gedreht, um ihren Durchmesser zu prüfen. Außerdem werden die Rollenbreite, die Wickelrichtung, die Vorschubkalibrierung und der automatische Anti-Schräglaufprozess überprüft, wenn dieser ausgewählt ist (dies dauert ca. eine Minute).

 **HINWEIS:** Manche Druckmaterialien (z. B. transparente und dunkle Druckmaterialien) können vom Drucker nicht auf diese Weise gemessen werden. In solchen Fällen werden Sie in Internal Print Server aufgefordert, in die Felder für die linke Kante und die Breite Werte einzugeben. Prüfen Sie diese Werte mithilfe des Lineals von der Spindel.

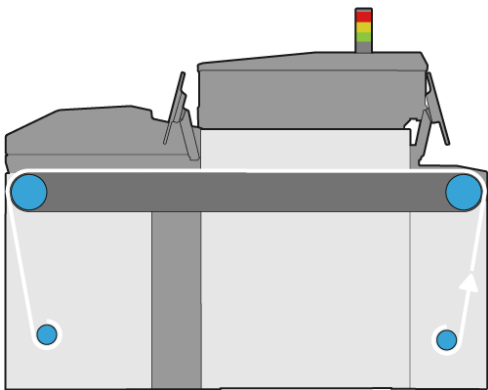
- Wenn der Drucker bereit ist und Sie mit den vom Internal Print Server angezeigten Informationen einverstanden sind, tippen Sie auf **Fertig**.

Sie können jetzt mit dem Drucken beginnen.

Ausgabeoptionen

- Lassen Sie das Druckmaterial frei auf den Boden fallen.

- Sammeln Sie das Druckmaterial am Kollektor auf.



Anzeigen von Informationen zum geladenen Druckmaterial

Informationen über das eingelegte Druckmaterial werden vom Internal Print Server angezeigt. Tippen Sie im Hauptfenster auf die Schaltfläche **Druckmaterial**-Anwendung.

Druckmaterialkantenhalter

Hinweise zur Anwendung

Die Kantenhalter verhindern, dass sich die Kanten des Druckmaterials beim Drucken wölben und zu einem Papierstau führen können. Wenn beim Drucken ein Problem dieser Art auftritt, können Sie versuchen, es mit den Kantenhaltern zu überwinden.

Sobald die Druckmaterialkantenhalter am Drucker angebracht sind, beträgt die maximale Breite des eingelegten Druckmaterials (starr oder flexibel):

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

 **WICHTIG:** Sie müssen die linke und die rechte Ausrichtungsleiste anheben, um Druckmaterial mit maximaler Breite zu nutzen.

WICHTIG: In der Druckzone können maximal fünf Druckmaterialkantenhalter platziert werden.

Die Maximaldicke des Druckmaterials beträgt 18 mm.

HP empfiehlt dringend, die Kantenhalter regelmäßig zu reinigen.

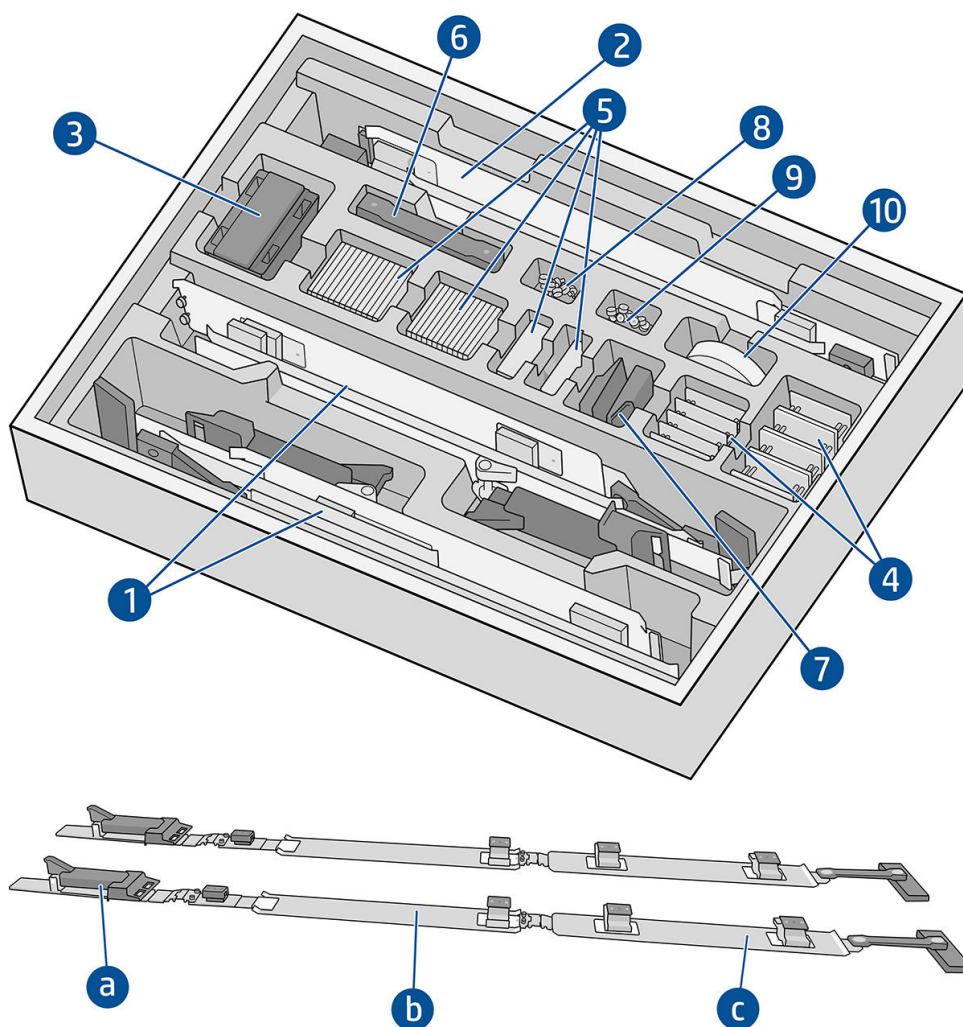
Einrichtung des Druckmaterialkantenhalters

Die Druckmaterialkantenhalter sind bereits für die Benutzung mit flexiblen Druckmaterialien zusammengesetzt. Wenn Sie starres Druckmaterial verwenden möchten, müssen Sie die für starres Druckmaterial geeigneten Druckzonen-Module einsetzen.

Ein Video über die Einrichtung und Verwendung von Kantenhaltern finden Sie unter http://www.hp.com/go/latexRseries/use_edge_holders.



Inhalt des Kits



1. Druckmaterialkantenhalter für flexible Druckmaterialien:
 - a. Eingabemodul
 - b. Druckzonen-Modul mit der Kennzeichnung $\leq 0,5 \text{ mm} / \leq 0,02 \text{ Zoll}$
 - c. Ausgabemodul

 **WICHTIG:** Vergewissern Sie sich, dass die Schutzfolie in jedem Druckzonen-Modul für flexible Druckmaterialien angebracht ist.

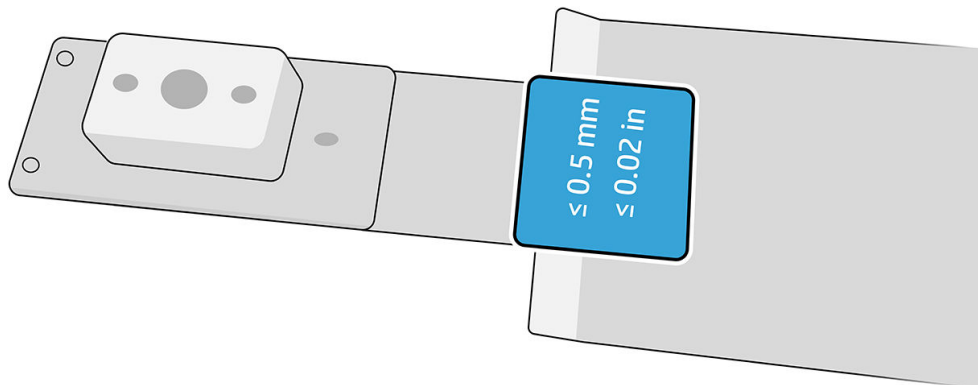
2. Druckzonen-Module mit der Kennzeichnung > 0,5 mm/> 0,02 Zoll (2)
3. Verlängerungen der Ausrichtungsleiste (5)
4. Sockel für Abstandsstücke
5. Abstandsstücke
6. Zusätzliche Riemen
7. Hintere Enden (2)
8. Schrauben und Muttern
9. Schrauben und Muttern
10. Besonders reibungsarme Schutzfolie

Einrichtungsverfahren

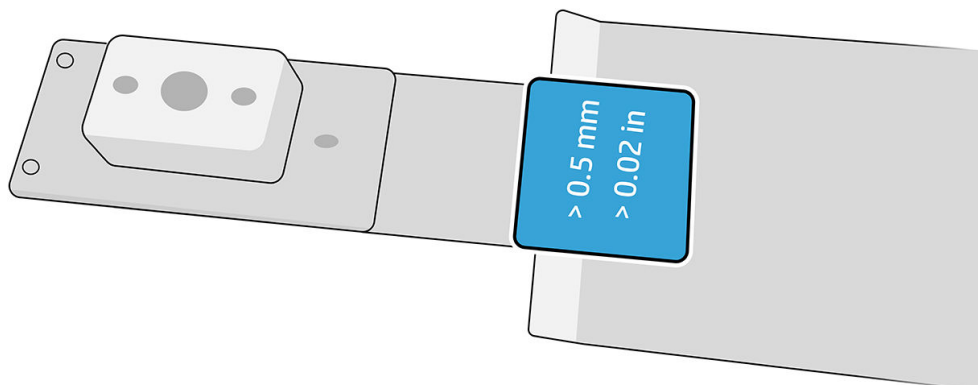
Die Kantenhalter müssen vor der Benutzung montiert werden.

Die in den Abbildungen gezeigten Teile sind im Druckmaterial-Kantenhalterkit enthalten. Das Druckzonen-Modul sollte entsprechend der Stärke des zu verwendenden Druckmaterials ausgewählt werden. Anhand des Etiketts auf jedem Druckzonen-Modul können Sie feststellen, welches Sie benötigen.

Druckzonen-Modul für dünne Druckmaterialien



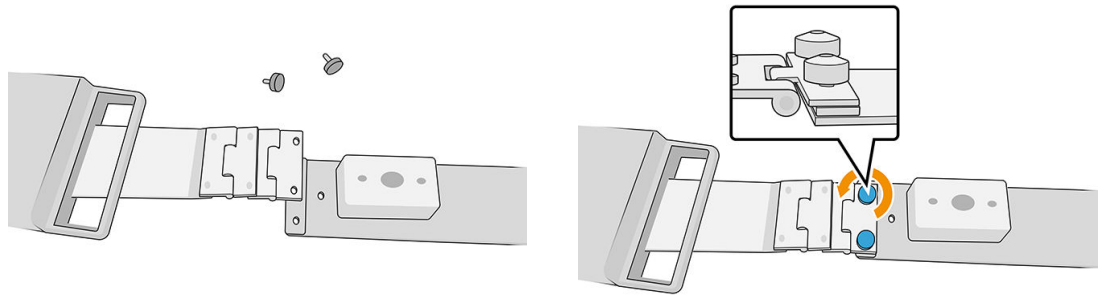
Druckzonen-Modul für dicke Druckmaterialien



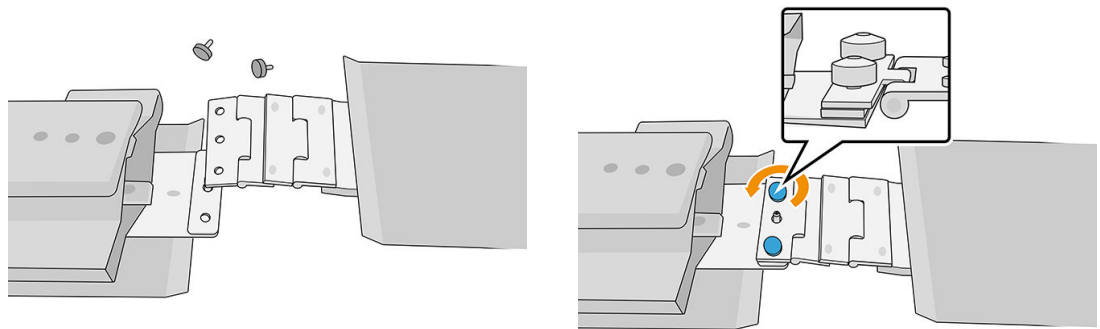
Zur Montage der Kantenhalter suchen Sie nach einer flachen Oberfläche, auf der die Teile platziert werden sollen.

1. Nehmen Sie das Druckzonen-Modul, das Sie verwenden möchten.
2. Öffnen Sie das Scharnier.

- Überlappen Sie ein Eingangsmodul mit dem Druckzonen-Modul.
- Bringen Sie die beiden Module zusammen mit den mitgelieferten Schrauben an.



- Wiederholen Sie den Vorgang am anderen Ende des Druckzonen-Moduls, um ihn an das Ausgabemodul anzuschließen.



- Wiederholen Sie beide Vorgänge, um den zweiten Kantenhalter zu montieren.

Wenn die Kantenhalter montiert sind, können sie in der bereitgestellten Verpackung aufbewahrt werden.

WICHTIG: Wenn Sie mit dickerem Druckmaterial arbeiten, bringen Sie Abstandsstücke an die Kantenhalter an, die Ihnen bei der Handhabung helfen. Siehe [So installieren Sie Abstandsstücke auf Seite 65](#).

Verwendung der Druckmaterialkantenhalter

So installieren Sie Abstandsstücke

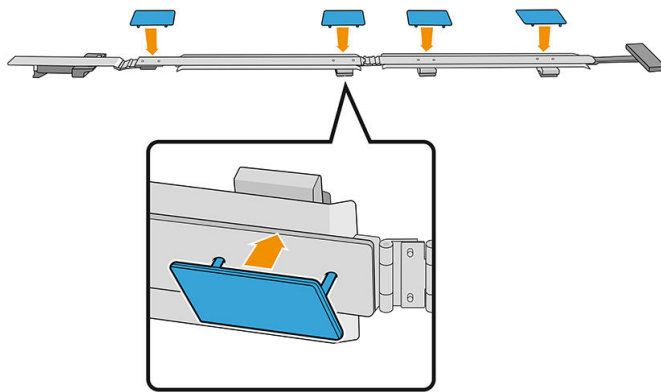
Die Abstandsstücke sind im Druckmaterial-Kantenhalterkit enthalten, so dass die Kantenhalter dickere, steife Druckmaterialien aufnehmen können.

Bevor Sie die Abstandsstücke einsetzen, müssen Sie je nach Stärke des Druckmaterials zunächst die Höhe der Kantenhalter festlegen. Die Abstandsstücke werden an einen Sockel angebracht, um die erforderliche Höhe zu erreichen. Anhand der nachstehenden Tabelle können Sie festlegen, welchen Sockel und welche Abstandsstücke Sie benötigen.

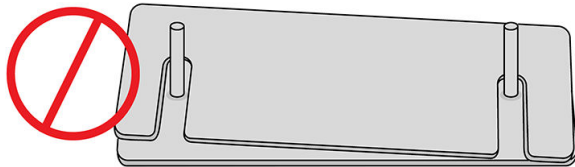
Druckmaterialstärke	Stärke der Abstandsstücke				Standfuß
	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	
0 bis 0,5 mm					Nicht erforderlich
0,6 bis 1,5 mm:					Nicht erforderlich
1,6 bis 2,5 mm:					≤9,5 mm
2,6 bis 3,0 mm:	1				≤9,5 mm
3,1 bis 3,5 mm:		1			≤9,5 mm

Druckmaterialstärke	Stärke der Abstandsstücke				Standfuß
	0,5 mm	1 mm	3 mm	5 mm	
3,6 bis 4,0 mm:	1	1			≤9,5 mm
4,1 bis 4,5 mm:		2			≤9,5 mm
4,6 bis 5,0 mm:	1	2			≤9,5 mm
5,1 bis 5,5 mm:			1		≤9,5 mm
5,6 bis 6,0 mm:	1		1		≤9,5 mm
6,1 bis 6,5 mm:		1	1		≤9,5 mm
6,6 bis 7,0 mm:	1	1	1		≤9,5 mm
7,1 bis 7,5 mm:				1	≤9,5 mm
7,6 bis 8,0 mm:	1			1	≤9,5 mm
8,1 bis 8,5 mm:			2		≤9,5 mm
8,6 bis 9,0 mm:	1		2		≤9,5 mm
9,1 bis 9,5 mm:		1	2		≤9,5 mm
9,6 bis 10,0 mm:			2		>9,5 mm
10,1 bis 10,5 mm:	1	1		1	>9,5 mm
10,6 bis 11,0 mm:		2		1	>9,5 mm
11,1 bis 11,5 mm:	1	2		1	>9,5 mm
11,6 bis 12,0 mm:			1	1	>9,5 mm
12,1 bis 12,5 mm:	1		1	1	>9,5 mm
12,6 bis 13,0 mm:			3		>9,5 mm
13,1 bis 13,5 mm:	1		3		>9,5 mm
13,6 bis 14,0 mm:				2	>9,5 mm
14,1 bis 14,5 mm:	1			2	>9,5 mm
14,6 bis 15,0 mm:		1		2	>9,5 mm
15,1 bis 15,5 mm:	1	1		2	>9,5 mm
15,6 bis 16,0 mm:		2		2	>9,5 mm
16,1 bis 16,5 mm:	1	2		2	>9,5 mm
16,6 bis 17,0 mm:			1	2	>9,5 mm
17,1 bis 17,5 mm:	1		1	2	>9,5 mm
17,6 bis 18,0 mm:		1	1	2	>9,5 mm

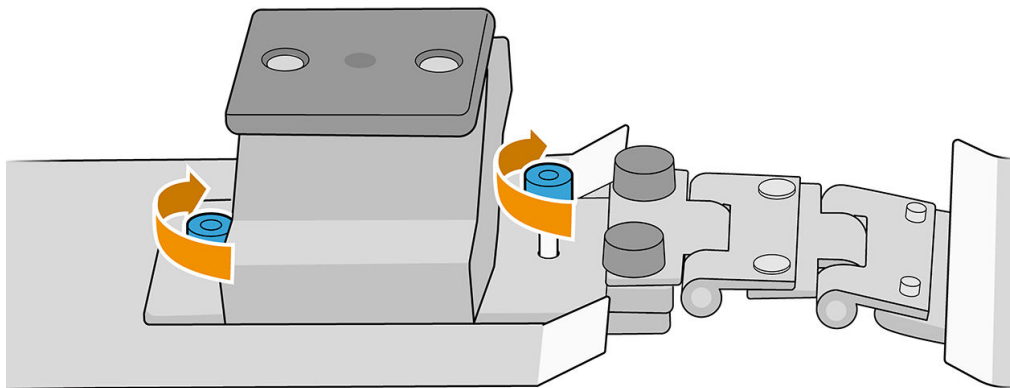
1. Bringen Sie die einzelnen Baugruppen (Sockel und Abstandsstücke) an den vier in der Abbildung unten gezeigten Punkten an der Unterseite des Kantenhalters an.




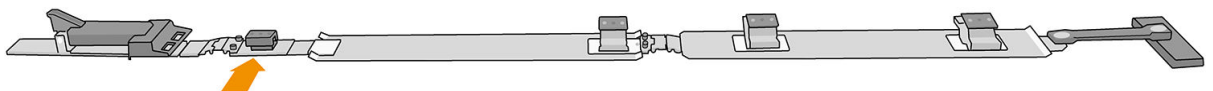
 **WICHTIG:** Die Abstandsstücke sollten zueinander ausgerichtet sein.



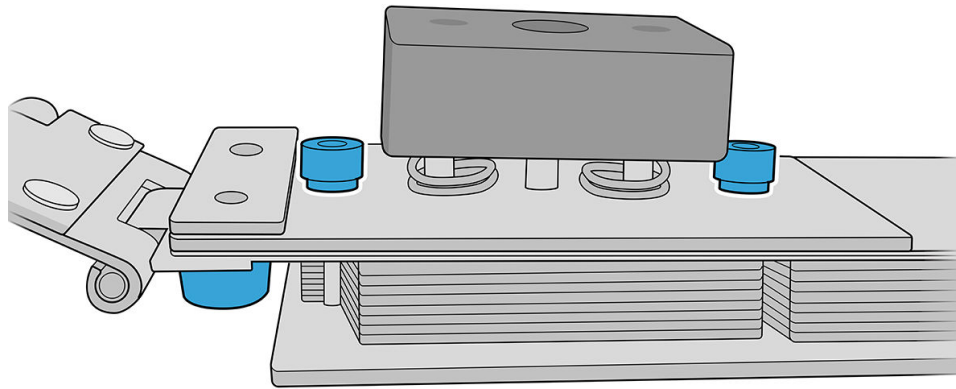
2. Befestigen Sie die Baugruppe an der Oberseite des Kantenhalters.



 **WICHTIG:** Bei einer Druckmaterialstärke von bis zu 9,5 mm sollten die beim Zusammenbau der Kantenhalter verwendeten Schrauben von oben eingesetzt werden. Bei einer Druckmaterialstärke von über 9,5 mm sollten die Schrauben von unten wie in der Abbildung gezeigt eingesetzt werden.



Druckmaterial dicker als 9,5 mm

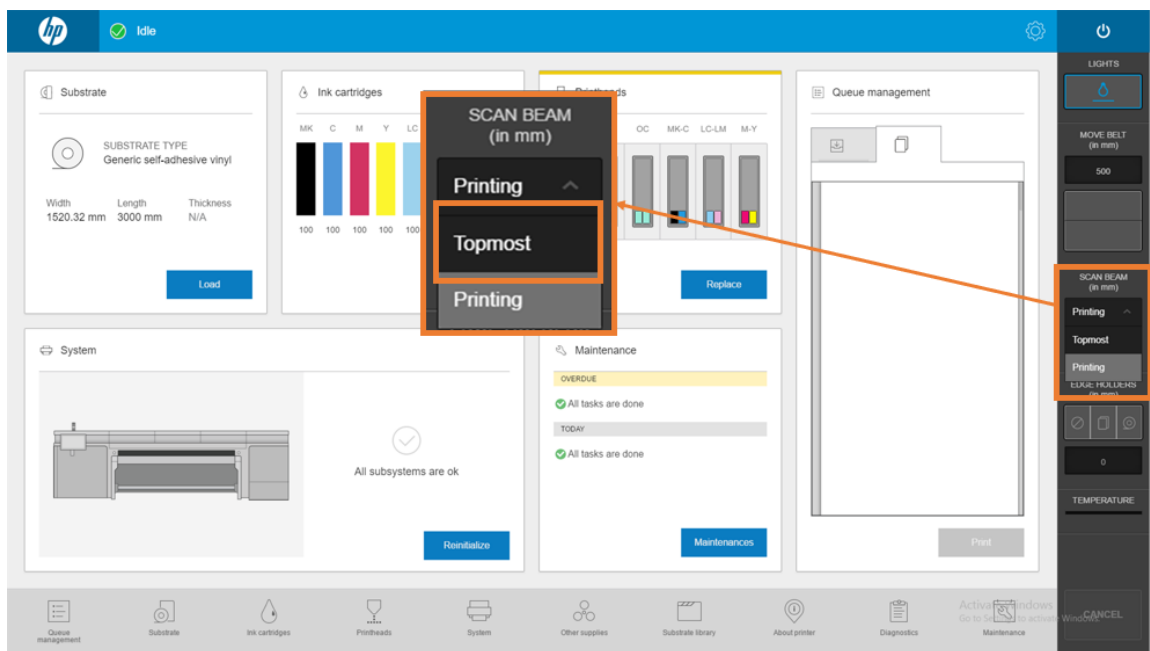


So positionieren Sie die Kantenhalter

Verwenden Sie das Druckmaterial als Referenz zur Positionierung der Kantenhalter.

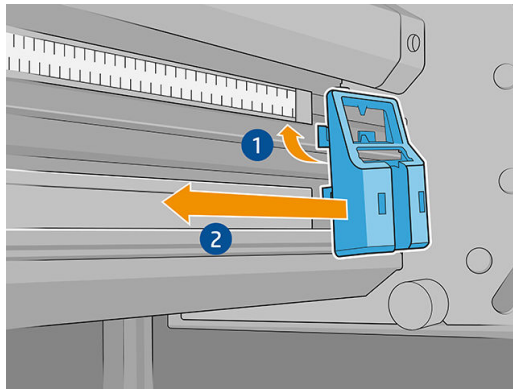
Anbringen der Kantenhalter

1. Tippen Sie auf dem Internal Print Server im Menü Scanträger auf **Oben**. Dadurch werden der Scanachsenträger und das Aushärtungsmodul in ihre höchsten Positionen verschoben.

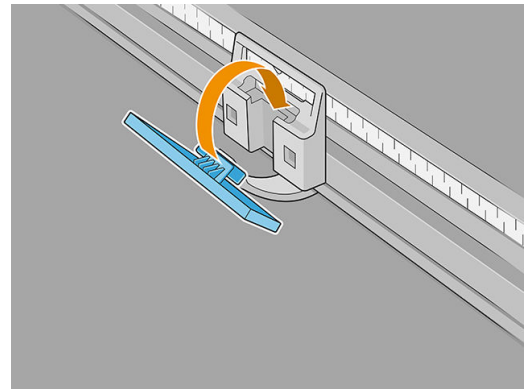
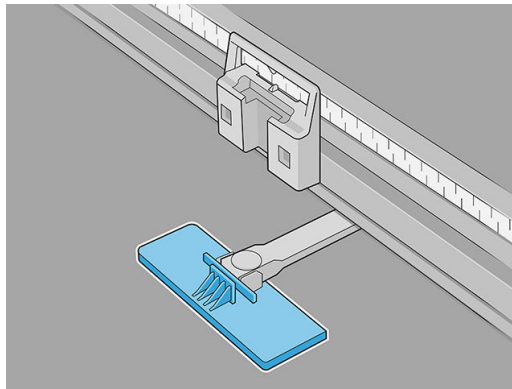


2. Stellen Sie sicher, dass Druckmaterial eingelegt ist.
3. Setzen Sie die Kantenhalter auf beiden Seiten des Druckmaterials ein.
4. Drücken Sie die Nocke nach unten, bis sie das Band erreicht.
5. Schieben Sie die Kantenhalter so weit, bis die Nocken das Druckmaterial erreichen.
6. Notieren Sie sich die Position der Kantenhalter und gehen Sie dann zur Ausgabeseite des Druckers.

7. Montieren Sie auf der Ausgabeseite des Druckers das hintere Ende am Lineal, setzen Sie es an der Kante ein und schieben Sie es in die gleiche Position, die Sie auf der Eingabeseite des Druckers verwendet haben.

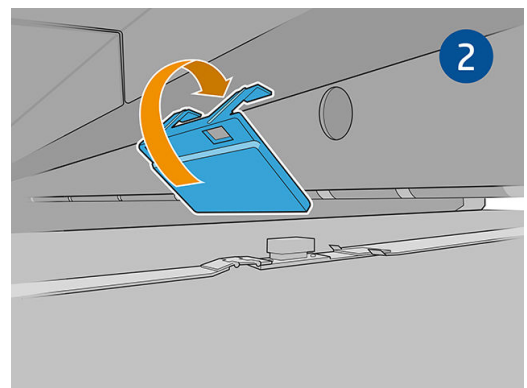
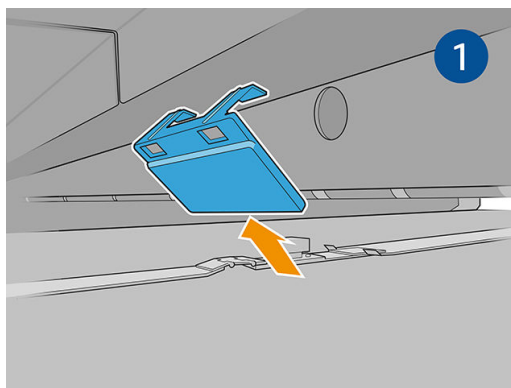


8. Ziehen Sie am Griff und stecken Sie ihn in das hintere Ende. Überprüfen Sie visuell durch die Druckzone, ob die Kantenhalter gerade sind, wenn Sie am Griff ziehen.



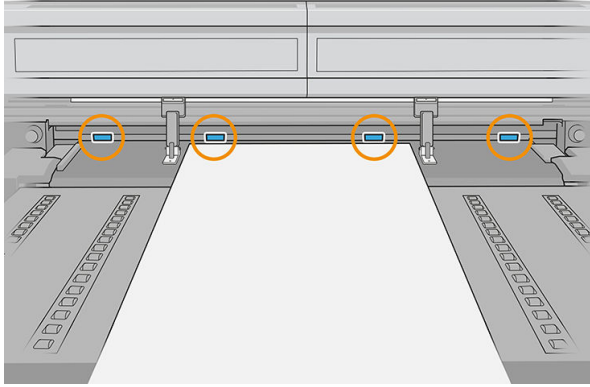
9. Nehmen Sie die Verlängerungen der Ausrichtungsleiste und montieren Sie sie darauf. So sieht der Installationsprozess im Detail aus:

- a. Setzen Sie die Flansche an der Unterkante der Ausrichtungsleiste ein und drücken Sie sie dann oben gegen die Verlängerungsleiste.



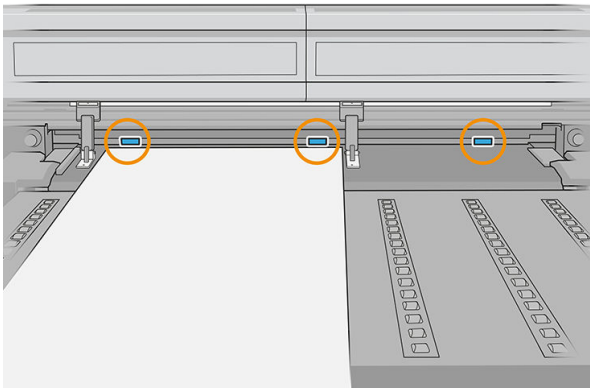
- b. Platzieren Sie zwei der Verlängerungen an den Kanten der Ausrichtungsleiste.

- c. Platzieren Sie zwei weitere Verlängerungen zwischen jedem Paar der zu verwendenden Kantenhalter.

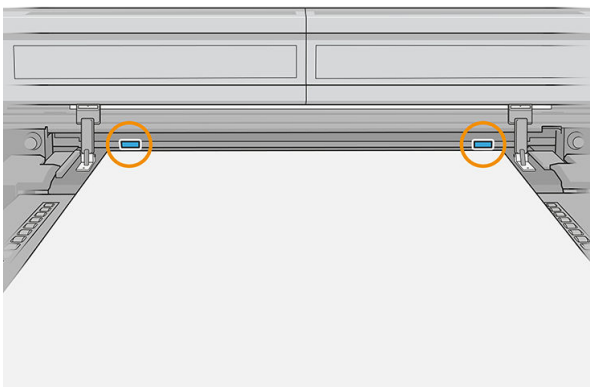


 **WICHTIG:** Setzen Sie die Verlängerungen nicht über die großen Löcher in der Ausrichtungsleiste.

Wenn sich ein Kantenhalter am Rand der Ausrichtungsleiste befindet, brauchen Sie an dieser Kante keine Verlängerung anzubringen.



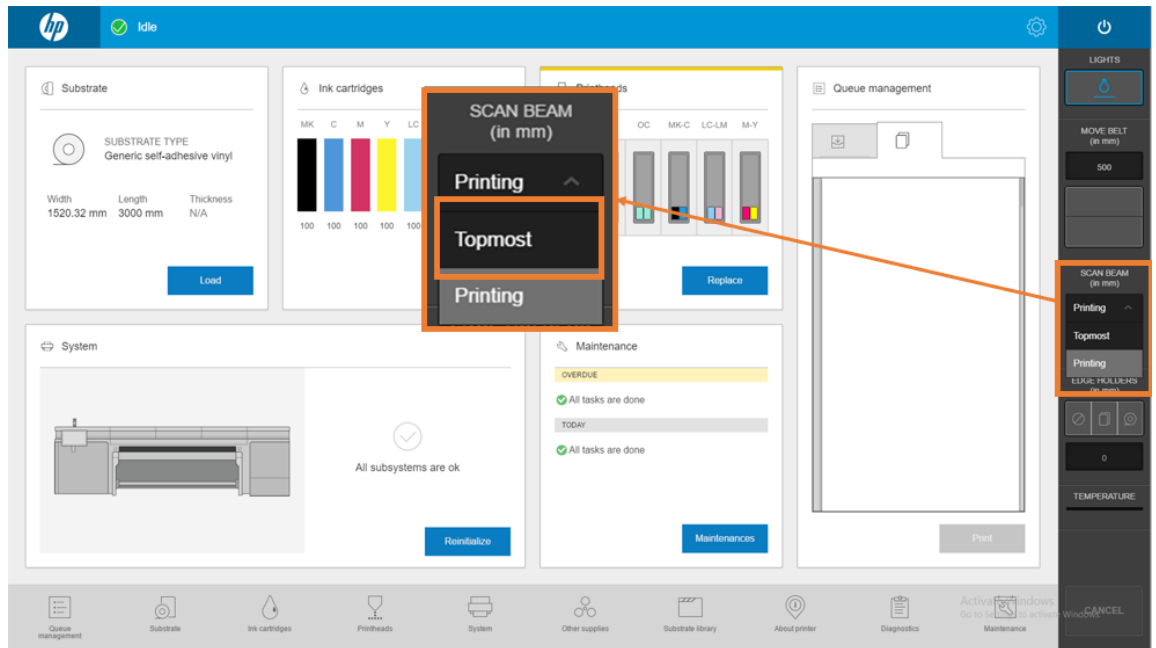
Wenn die Kantenhalter aufgrund der Größe des Druckmaterials an den Kanten des Druckmaterialvorschubbandes platziert werden, installieren Sie nur zwei Verlängerungen der Ausrichtungsleiste, wie unten gezeigt.



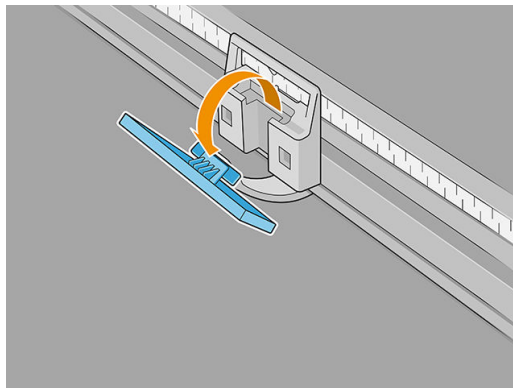
Sie können jetzt wie gewohnt drucken.

Entfernen Sie die Kantenhalter

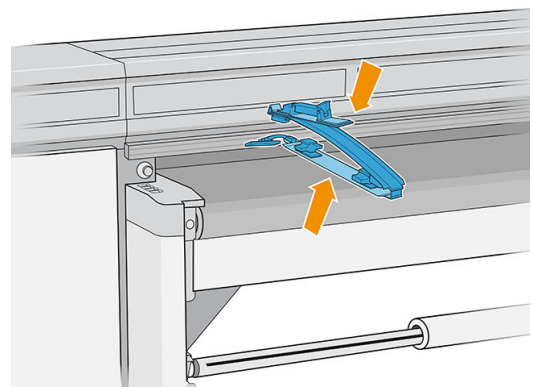
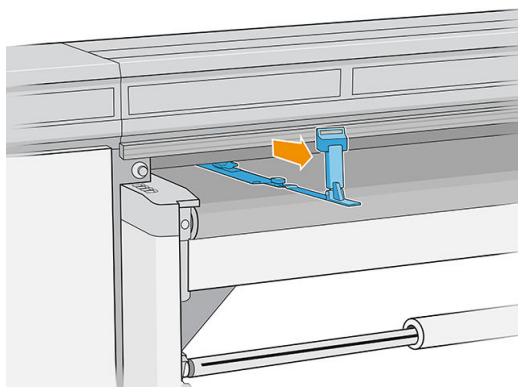
1. Tippen Sie auf dem Internal Print Server im Menü Scanträger auf **Oben**. Dadurch werden der Scanachsenträger und das Aushärtungsmodul in ihre höchsten Positionen verschoben.



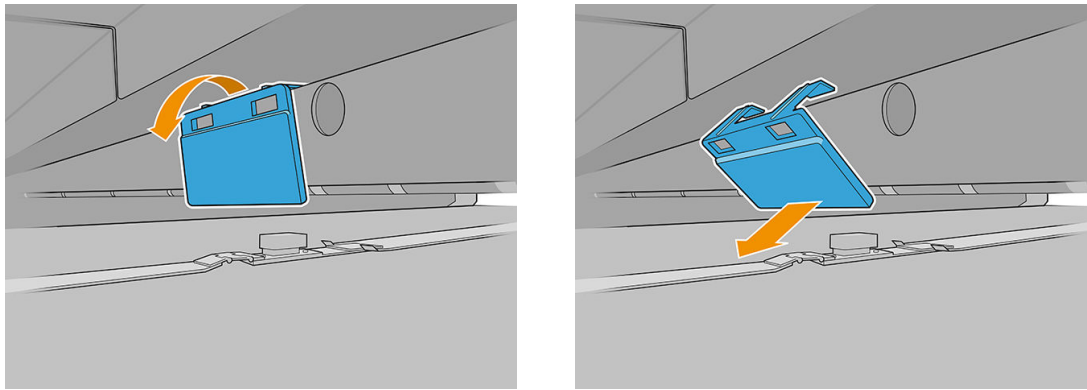
2. Lösen Sie auf der Ausgabeseite des Druckers den Griff vom hinteren Ende.



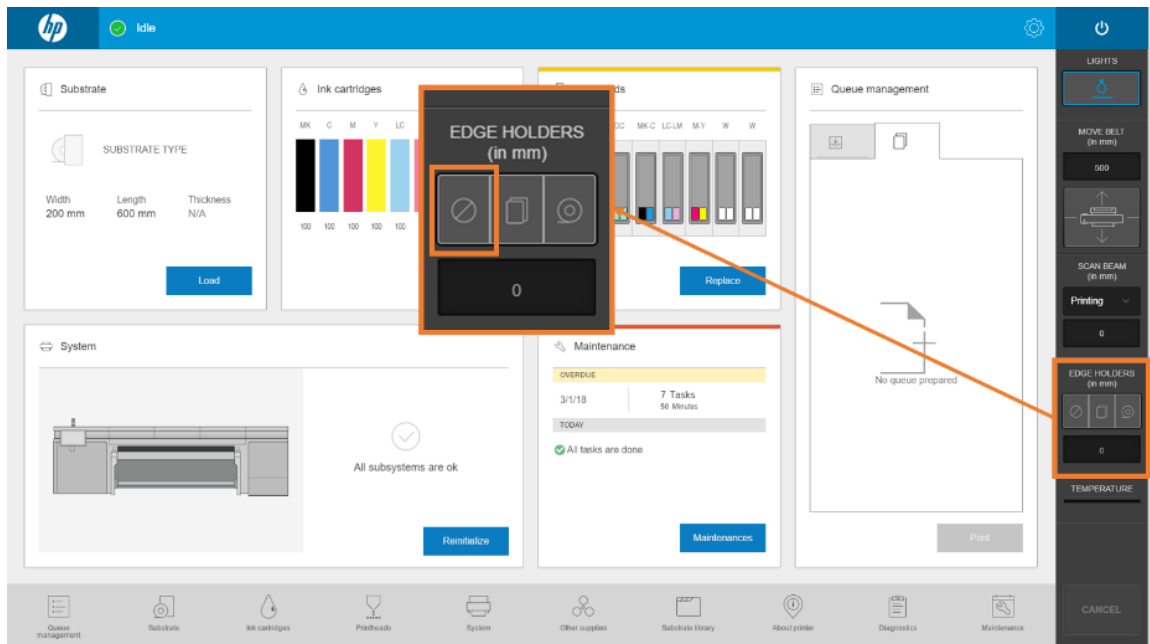
3. Ziehen Sie auf der Eingangsseite des Druckers den Kantenhalter aus dem Locator, und klappen Sie ihn nach oben aus dem Druckbereich.



4. Deinstallieren Sie die Verlängerung von der Ausrichtungsleiste. Entfernen Sie sie zuerst von der oberen Kante, dann von der unteren.



5. Tippen Sie im Internal Print Server auf die Option „Keine Kantenhalter“.



Wenn Sie die Kantenhalter demontiert haben, können Sie den Druckvorgang wie gewohnt fortsetzen.

Hauptwartungsaufgaben

Reinigung der Druckmaterialkantenhalter

Vergewissern Sie sich vor dem Einsetzen der Druckmaterial-Kantenhalter, dass Sie sauber sind.

Überprüfen Sie die Ober- und Unterkanten, insbesondere die der Druckzonen-Module.

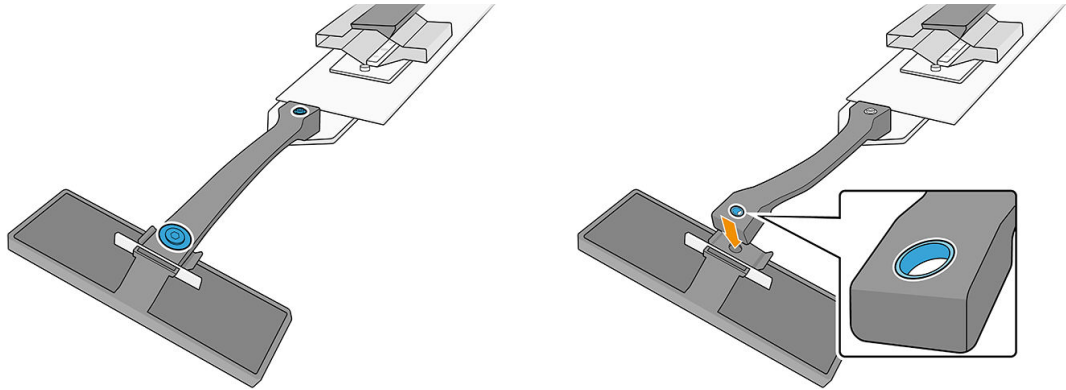
Reinigen Sie die Druckmaterial-Kantenhalter mit einem fusselfreien Tuch mit Allzweck-Industriereiniger, wie z. B. „Simple Green“. Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.

Austauschen eines Riemens


Die Riemen der Kantenhalter müssen ausgetauscht werden, wenn Sie defekt oder beschädigt sind.

1. Nehmen Sie erst die beiden Schrauben heraus und dann den Riemen vom Kantenhalter.

 **WICHTIG:** Bewahren Sie die Schrauben und Unterlegscheiben auf.



2. Nehmen Sie den neuen Riemen und bringen Sie ihn mit den entfernten Schrauben und Unterlegscheiben an.

 **WICHTIG:** Nur eines der beiden Löcher im Riemen hat eine Buchse. Dieses Loch wird am Handgriff befestigt.

Austauschen eines Teils eines Kantenhalters

Die defekten oder beschädigten Teile des Kantenhalters sollten ersetzt werden.

Informationen zur Montage eines neuen Teils finden Sie unter [Einrichtung des Druckmaterialkantenhalters auf Seite 63](#).

Ersetzen der reibungsarmen Schutzfolie

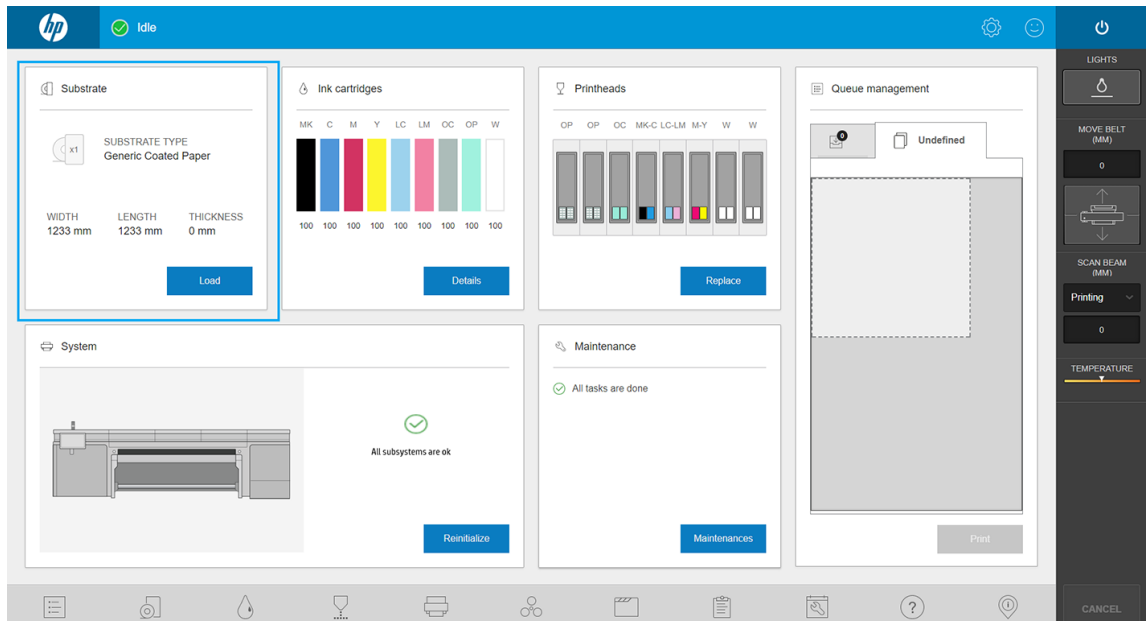
1. Entfernen Sie die Schutzfolie vom Druckerzonen-Modul.
2. Reinigen Sie die Oberfläche des Moduls.
3. Legen Sie die Schutzfolie wieder auf.

So drucken Sie

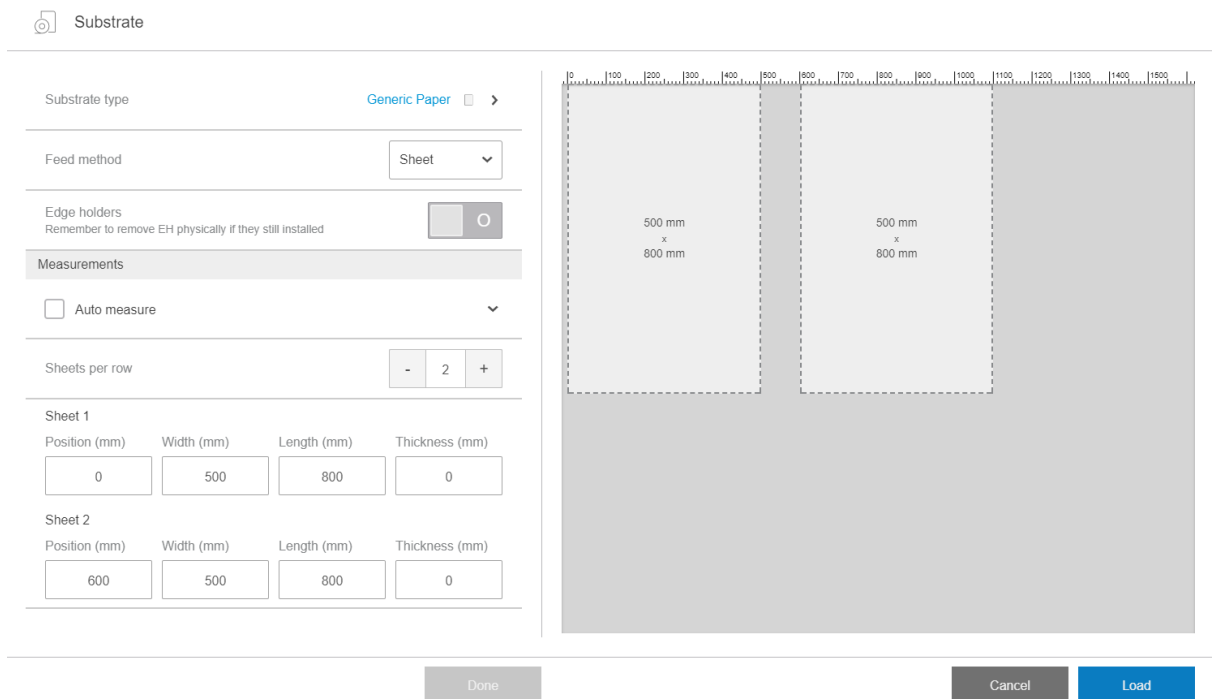
Folgen Sie diesen Schritten, um einen Auftrag vorzubereiten und zu drucken:

1. Bereiten Sie den Auftrag mit Ihrer RIP-Software vor.

2. Tippen Sie im Internal Print Server auf die Anwendung **Druckmaterial**.



3. Wählen Sie im Fenster **Druckmaterial** das Druckmaterial aus, das Sie bedrucken möchten und stellen Sie dessen Parameter ein.



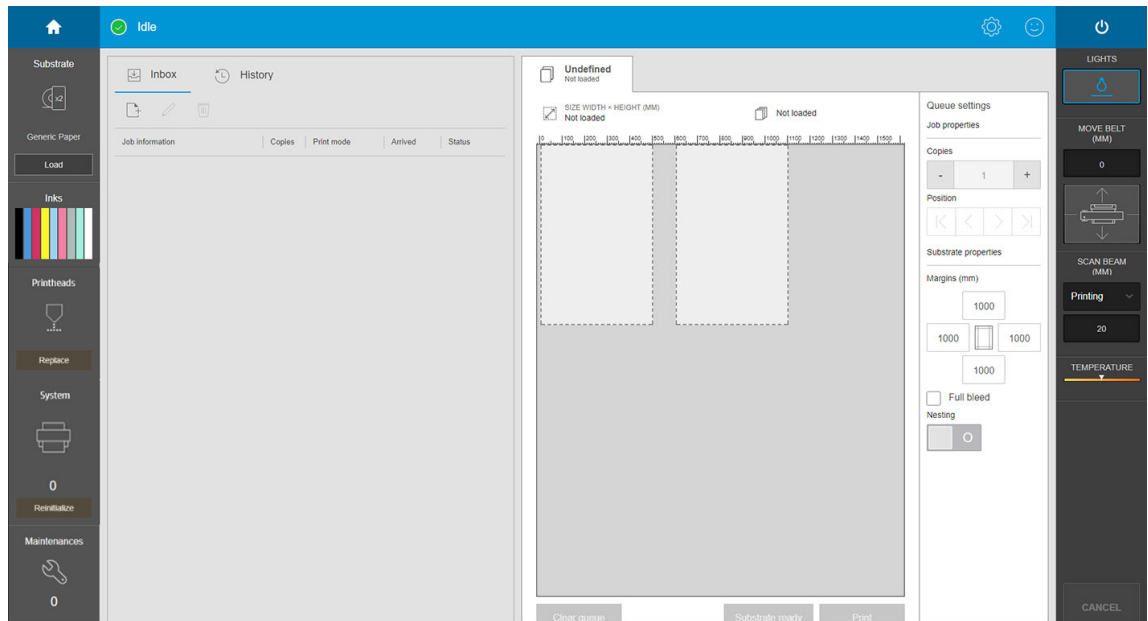
Weitere Informationen finden Sie unter [Druckmaterialkonfiguration auf Seite 47](#).

4. Legen Sie das Druckmaterial mit Hilfe der vorderen und seitlichen Ausrichtungsleisten auf das Druckmaterialvorschubband. Sobald das Druckmaterial richtig eingelegt ist, prüft und misst der Drucker es.

Weitere Informationen zum Einlegen von Druckmaterial finden Sie unter [Druckmaterials in den Drucker einlegen auf Seite 50](#).


5. Tippen Sie auf **Drucken**.

6. Prüfen Sie die Druckvorschau im Fenster **Warteschlangenverwaltung** des Internal Print Server.



7. Tippen Sie zum Starten des Druckauftrags auf **Drucken**.

Entnehmen einer Rolle

 **HINWEIS:** Wenden Sie sich an HP, um Informationen zu den empfohlenen Fremdhersteller-Lösungen für die Druckmaterial-Hubvorrichtung und die Kernadapter zu erhalten.




1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Gehen Sie im Internal Print Server auf **Einlegen/Entnehmen**.
3. Schneiden Sie das Druckmaterial ab.

 **ACHTUNG:** Achten Sie beim Abschneiden des Druckmaterials darauf, das Druckmaterialvorschubband nicht zu beschädigen.

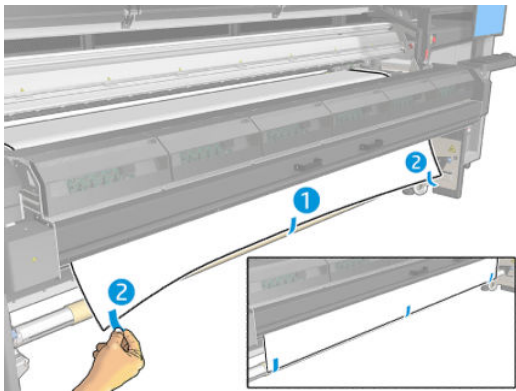
4. Wickeln Sie das Druckmaterial manuell auf die Ausgaberolle, wenn dies nicht automatisch erfolgt ist.
5. Öffnen Sie die beiden Verriegelungen an beiden Seiten der Spindeln.
6. Nehmen Sie die Ausgaberolle aus dem Drucker.
7. Ziehen Sie die Spindel aus der Rolle heraus.
8. Wickeln Sie das Druckmaterial manuell auf die Eingaberolle.
9. Öffnen Sie die beiden Verriegelungen an beiden Seiten der Spindeln.
10. Nehmen Sie die Eingaberolle aus dem Drucker.
11. Ziehen Sie die Spindel aus der Rolle heraus.

In den Drucker kann nun ein neues Druckmaterial (starr oder flexibel) eingelegt werden.

Aufw. Vorr.

-  **HINWEIS:** Der leere Kern auf der Ausgangsspindel muss dieselbe Länge wie der Kern der Druckmaterialrolle haben. Bringen Sie auf keinen Fall zwei oder mehr kürzere Kerne auf dieselbe Spindel auf, da es sonst zu Problemen mit dem Druckmaterialvorschub kommen kann.
-  **HINWEIS:** Die Aufrollvorrichtung wird beim Laden des Druckmaterials und der automatischen Entschrägung deaktiviert.
-  **TIPP:** Spindel und Druckmaterialrolle können schwer sein. Zur Positionierung dieses Materials empfiehlt sich ein Gabelstapler oder ähnliche Ausrüstung. Andernfalls heben Sie ein Ende in den Drucker und dann das andere Ende.

Wenn das Druckmaterial gleichmäßig gespannt und flach ist (keine Knitterfalten oder Beulen), befestigen Sie es mit Klebeband am leeren Kern. Bringen Sie zunächst in der Mitte und danach auf der linken und der rechten Seite Klebestreifen an. Ziehen Sie dabei nicht zu fest am Druckmaterial, und achten Sie darauf, dass keine Knitterfalten entstehen.



Verwenden Sie die physischen Tasten am Drucker, um die Aufwickelspule zu verwalten, wobei zu beachten ist, dass die Aufwickelspule unabhängig vom Drucker ist und ihre Bewegung nicht mit der Bewegung des Druckmaterialvorschubbandes verbunden ist.

Durch einmaliges Drücken einer Taste wird die Bewegungsrichtung der Aufwickelspule eingestellt. Halten Sie die Taste gedrückt, um die Spule vorzuschieben; sie wird gestoppt, wenn Sie den Finger von der Taste nehmen.

Die LED neben der Taste leuchtet auf, um anzuzeigen, welche Bewegungsrichtung gerade aktiv ist.

6 Erstellen und Verwalten von Druckaufträgen


- [Hinzufügen eines neuen Druckauftrags](#)
- [Druckmaterialprofile](#)
- [Neues Druckmaterial verwenden](#)
- [Vorbereiten des Druckers für ein neues Druckmaterial](#)
- [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils](#)
- [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils](#)
- [Entfernen eines Druckmaterialprofils](#)
- [Festlegen der Wagenträgerposition](#)

Hinzufügen eines neuen Druckauftrags

Jedem Druckauftrag muss im RIP (Raster Image Processor) erstellt und dann zum Internal Print Server hinzugefügt werden.

Wenn der RIP einen Druckauftrag erzeugt hat, enthält sein Ausgabeordner mindestens drei Dateien:

- Eine XML- oder JDF-Datei mit den Auftragseinstellungen
- Eine TIFF-Datei mit niedriger Auflösung zu Vorschauzwecken
- Mindestens eine TIFF-Datei mit dem zu druckenden Bild in hoher Auflösung

 **WICHTIG:** Als Ausgabeordner sollte der freigegebene Ordner auf dem Internal Print Server-Computer verwendet werden, der während der Druckerinstallation erstellt wurde. Die Druckdateien können von Internal Print Server nicht direkt aus dem Netzwerk abgerufen werden, da der Zugriff zu langsam wäre.

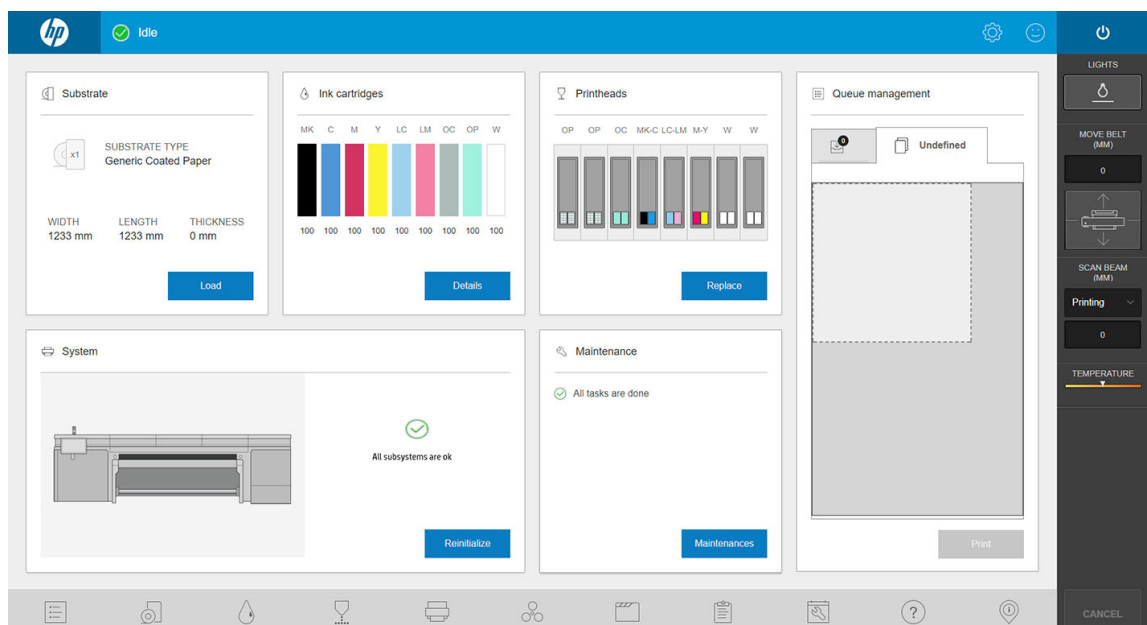
WICHTIG: Um das Hinzufügen neuer Aufträge zu erleichtern, empfiehlt HP, den Drucker wie folgt zu konfigurieren:

- Erstellen Sie einen freigegebenen Ordner (Hot Folder) auf dem integrierten Computer des Druckers (dies geschieht, wenn der Drucker installiert ist).
- Konfigurieren Sie Ihre RIP-Software so, dass der obige Hot Folder als Ausgabeordner verwendet wird.

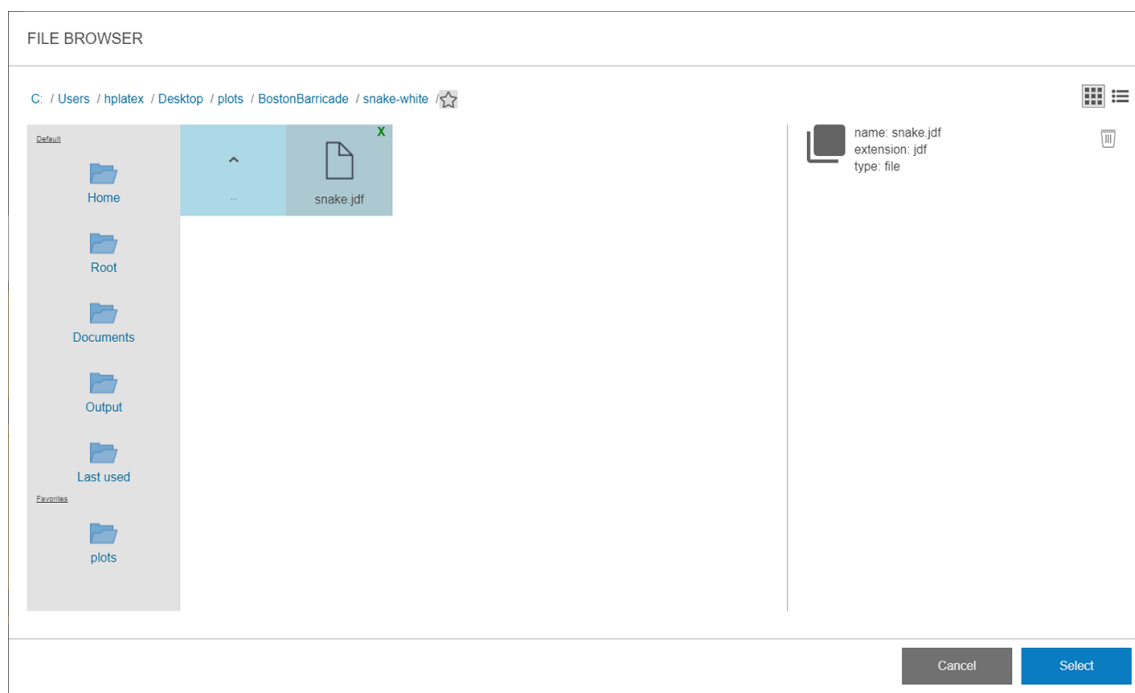
Bei dieser Konfiguration wird jeder vom RIP erzeugte Auftrag automatisch zur Druckerwarteschlange hinzugefügt.

Gehen Sie folgendermaßen vor, um einen neuen Auftrag von einem anderen Standort aus hinzuzufügen:

1. Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf **Warteschlangenverwaltung**.



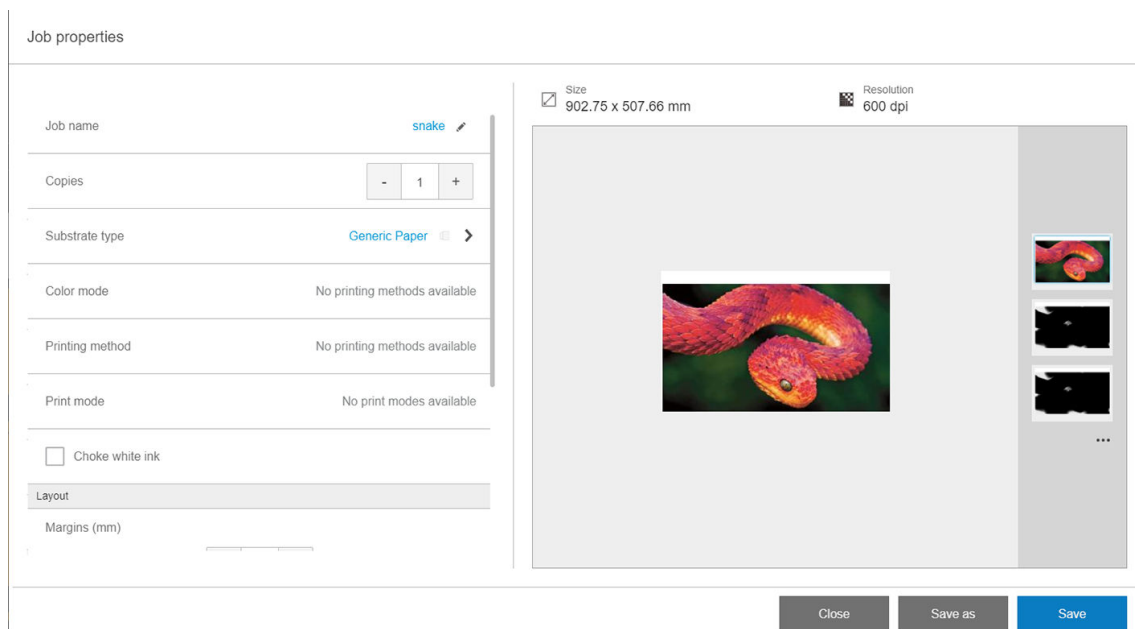
2. Tippen Sie auf . Navigieren Sie zum Ordner mit den Druckauftragsdateien und tippen Sie auf **Öffnen**, um den Auftrag in den Internal Print Server zu importieren.



 **TIPP:** Sie können die Liste nach jeder Spalte sortieren.

3. Ihr Job wird dem entsprechenden Slot des Job-Repository hinzugefügt. Tippen Sie zweimal auf den Auftrag.

Ein Dialogfeld mit Informationen über den Auftrag wird angezeigt.



Tippen Sie auf **Speichern**, wenn Sie den angezeigten Eigenschaften zustimmen. Weitere Informationen zum Ändern der Druckauftragseigenschaften finden Sie unter [Druckauftrag-Eigenschaften auf Seite 50](#).

Druckmaterialprofile

Jedes unterstützte Druckmaterial verfügt über spezifische Merkmale. Um immer eine optimale Druckqualität zu gewährleisten, werden die Druckmaterialsorten auf unterschiedliche Arten bedruckt. Auf manche muss

beispielsweise mehr Tinte aufgebracht werden, andere benötigen höhere Temperaturen zur Trocknung und Aushärtung. Daher benötigt der Drucker eine Beschreibung der jeweiligen Anforderungen. Diese Beschreibung nennt man Druckmaterialprofil. Der Drucker wird mit vordefinierten Profilen für verschiedene Druckmaterialsorten sowie mit einigen allgemeinen Profilen geliefert.

Damit Sie nicht durch die Liste aller unterstützten Druckmaterialsorten blättern müssen, enthält der Drucker lediglich Profile für die gebräuchlichsten Sorten.

Generische Druckmaterialprofile können nicht geändert werden, aber Sie können eigene Druckmaterialprofile erstellen (siehe [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#)), oder Sie können weitere vorgefertigte Profile im Medienverzeichnis suchen: <https://www.printos.com/ml/#/medialocator>.

Neues Druckmaterial verwenden

Wenn Sie eine neue Druckmaterialsorte in den Drucker laden, müssen Sie dafür ein Druckmaterialprofil auswählen.

1. Wenn kein spezielles Profil verfügbar ist, versuchen Sie es mit einem allgemeinen Profil in der gleichen Druckmaterialkategorie.
2. Um die volle Kontrolle über Ihr Profil zu haben, können Sie ein allgemeines Profil kopieren und die Einstellungen manuell anpassen. Siehe [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 86](#). Dieses Verfahren wird nur für fortgeschrittene Benutzer empfohlen.

Vorbereiten des Druckers für ein neues Druckmaterial

1. Bevor Sie ein neues Profil erstellen, sollten Sie dafür sorgen, dass sich der Drucker in einem optimalen Zustand befindet. Führen Sie daher alle ausstehenden Wartungsaufgaben aus, insbesondere die Druckkopfprüfungen und Ausrichtung.
2. Halten Sie die Druckwarteschlange an, und warten Sie, bis der aktuelle Auftrag abgeschlossen ist. Es sollten keine neuen Aufträge an den Drucker gesendet werden, bis das neue Druckmaterialprofil erstellt ist.
3. Laden Sie das neue Druckmaterial. Der Vorgang zum Laden eines Druckmaterials in den Drucker wurde so gestaltet, dass er völlig unabhängig von der jeweiligen Druckmaterialsorte ist. Befolgen Sie beim Einlegen die richtigen Schritte, und stellen Sie sicher, dass die Breite und Dicke des Druckmaterials angegeben wird, entweder automatisch durch den Drucker oder indem Sie sie selbst angeben. Die optimale Druckqualität ist nur gewährleistet, wenn die Abweichung zwischen der angegebenen und der tatsächlichen Breite und Dicke gering ist.



HINWEIS: Sie sollten beim Erstellen eines neuen Profils für flexible Druckmaterialien die Rolle zu Rolle-Konfiguration verwenden.

4. Wählen Sie die richtige Wagenträgerposition aus: siehe [Festlegen der Wagenträgerposition auf Seite 89](#).

Hinzufügen eines Druckmaterialprofils




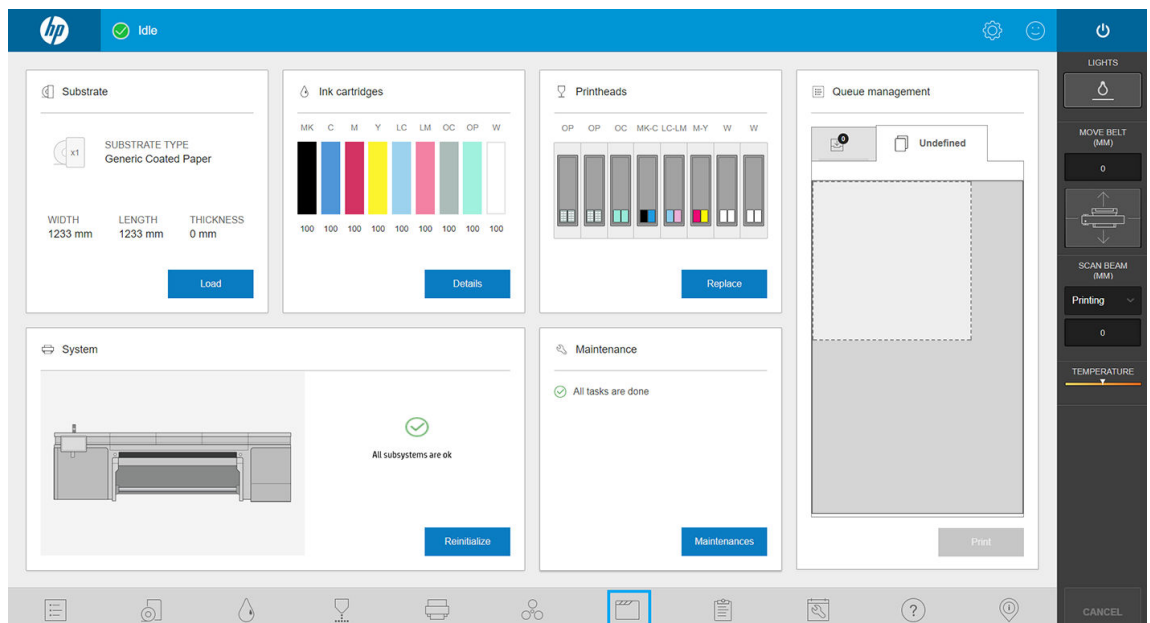
http://www.hp.com/go/latexRseries/add_new_media

Sie können aus verschiedenen Gründen ein neues Druckmaterialprofil hinzufügen:

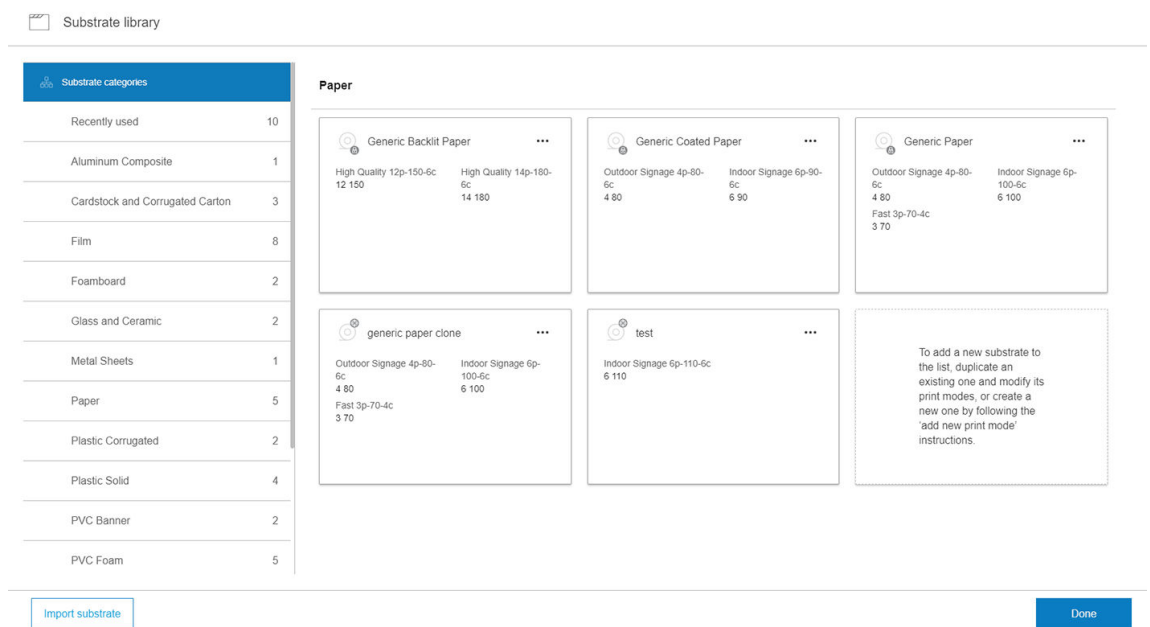
- Um dem Profil einen beliebigen Namen zuweisen.
- Um das Profil genau an die Eigenschaften des Druckmaterials anzupassen.
- Um das Profil an die vorgesehene Verwendung (von Druckausgaben mit höchster Qualität bis zu schnellen Produktionsausgaben) des Druckmaterials anzupassen.

Gehen Sie wie folgt vor, um ein Druckmaterialprofil zu klonen:

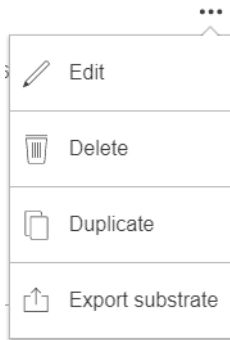
1. HP empfiehlt dringend, das Druckmaterial, für das das Profil vorgesehen ist, in den Drucker einzulegen, bevor Sie mit diesem Vorgang fortfahren.
2. Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf  , unter den Symbolen im unteren Bereich des Bildschirms.




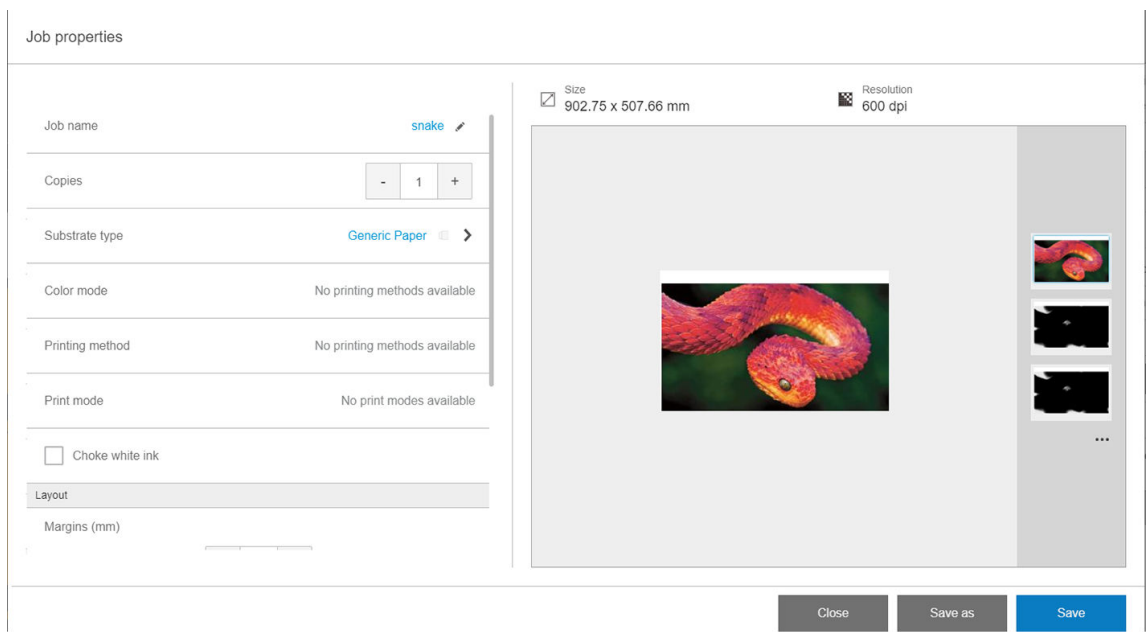
3. Wählen Sie ein Profil aus der Druckmaterial-Bibliothek aus.





4. Tippen Sie auf **Klonen**, um das Profil zu klonen, und geben Sie einen Namen für das neue Profil ein.




5. Tippen Sie auf **Bearbeiten**, um die Einstellungen des neuen Profils zu ändern.
6. Tippen Sie dann auf das -Symbol des Druckmodus, den Sie ändern möchten; oder tippen Sie auf **Neuen Druckmodus hinzufügen**. Sie können den Namen jedes Druckmodus löschen oder ändern; Sie sollten allerdings mindestens einen Druckmodus behalten.



 **HINWEIS:** Die Druckmethode und Anzahl der Durchgänge eines bestehenden Druckmodus kann nicht geändert werden. Wenn Sie die Druckmethode oder die Anzahl der Durchgänge ändern möchten, müssen Sie einen neuen Druckmodus erstellen.

 **HINWEIS:** Das Erstellen von zwei Druckmodi mit derselben Druckmethode, derselben Anzahl von Durchläufen und derselben Tintendichte ist nicht zulässig.

7. Wenn Sie **neuen Druckmodus hinzufügen** ausgewählt haben, müssen Sie jetzt Ihren neuen Druckmodus definieren, indem Sie die zugehörigen Eigenschaften bearbeiten und 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="button" value="Close"/> <input type="button" value="Save"/>

1. Definieren Sie den Druckmodus und testen Sie diesen

- **Druckmodusname:** Wählen Sie einen Namen, um den neu erstellten Druckmodus zu identifizieren.
- **Hitzeempfindliches Druckmaterial:** Aktivieren Sie diese Option, wenn sich das Druckmaterial bei hohen Temperaturen verformt. Wenn Sie diese Option aktivieren, wird die Anzahl der Durchläufe erhöht und der Durchsatz verringert. Verwenden Sie die Option also nur bei Bedarf.



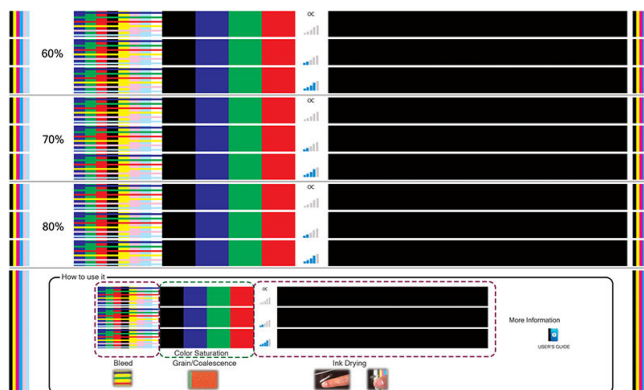
HINWEIS: Wenn Sie das Druckmaterial noch nicht eingelegt haben, können Sie dies jetzt tun.

- **Farbe:** Wählen Sie einen der verfügbaren Farbmodi aus.
 - **CMYK** (4 Farben)
 - **CMYKcm** (6 Farben)
 - **CMYKcm + W** (6 Farben + weiß)

In diesem Fall müssen Sie die Menge der zu verwendenden weißen Tinte und die Position der weißen Schicht in Bezug auf die farbige Schicht auswählen:

- **Unterfüllen:** Die weiße Schicht wird unter der farbigen Schicht gedruckt.
- **Überfüllen:** Die weiße Schicht wird auf der farbigen Schicht gedruckt.
- **Spot:** Die weiße Tinte wird zur gleichen Zeit und auf die gleiche Weise wie die anderen Tinten gedruckt.
- **CMYKcmWCMYKcm** (Sandwich)

- Keine rückseitige Beleuchtung: Für doppelseitige Anwendungen bestimmt. Nur für vorderseitig beleuchtete Druckmaterialien verfügbar. Sie können den Druck auf beiden Seiten des Druckmaterials sehen.
 - Rückseitige Beleuchtung von bedruckter Seite: Für Tages- und Nachtanwendungen bestimmt. Nur für rückseitig beleuchtete Druckmaterialien verfügbar. Der Druck wird immer durch das Druckmaterial hindurch sichtbar sein. Bei Frontbeleuchtung wird Seite A angezeigt. Wenn das Druckmaterial komplett beleuchtet wird, sehen Sie eine Mischung beider Seiten.
 - Rückseitige Beleuchtung von unbedruckter Seite: Für Tages- und Nachtanwendungen bestimmt. Nur für rückseitig beleuchtete Druckmaterialien verfügbar. Der Druck wird immer von der bedruckten Seite und nicht durch das Druckmaterial angezeigt. Bei einer vorderseitigen Beleuchtung sehen Sie Seite B (die bedruckte Seite). Wenn das Druckmaterial komplett beleuchtet wird, sehen Sie eine Mischung beider Seiten.
- **Anzahl der Durchläufe:** Wählen Sie die Anzahl der Durchläufe, die umgekehrt proportional zum Durchsatz ist. Mehr Durchläufe bedeuten eine geringere Druckgeschwindigkeit, ermöglichen aber eine höhere Tintendichte und/oder eine höhere Aushärtungskapazität. Siehe [Empfohlene Druckmodi auf Seite 88](#).
 - Speichern Sie die Einstellungen.
 - Laden Sie das Druckmaterial.
 - Tippen Sie auf **Drucktest**, um den Tintentrocknungs- und Farbsättigungstest auszudrucken.



Wenn Sie diesen Test ausdrucken, können Sie verschiedene Farbdichten und unterschiedliche Beschichtungsstufen beurteilen, was zu Unterschieden in der Farbsättigung, Kratzfestigkeit, Haltbarkeit und Farbtrocknungskapazität im gleichen Diagramm führt.


Folgen Sie den Anweisungen auf dem Ausdruck, um die Ergebnisse zu beurteilen:

- Überprüfen Sie die Ausblutung und Koaleszenz, um die richtige Tintendichte zu ermitteln.
- Testen Sie für die gewählte Tintendichte den Überzugsgrad, indem Sie den Abdruck mit dem Fingernagel ankratzen.

Fahren Sie mit Teil 2 fort und passen Sie die Werte entsprechend Ihren Beobachtungen des Testdrucks an.

2. Bevorzugte Beschichtungsstufen und Tintendichte wählen

- **Beschichtungsstufe:** Um die Haltbarkeit, einschließlich der Beständigkeit gegen Reibung und Kratzer, zu erhöhen, können verschiedene OC-Stufen gewählt werden. Eine niedrige Beschichtungsstufe kann für Drucke, die Sie laminieren möchten, ausreichen; jedoch können Drucke für langlebige Anwendungen eine höhere Beschichtungsstufe erfordern.
- **Tintendichte:** Die Tintendichte ist abhängig von der Farbsättigung. Wenn Sie sattere Farben wünschen, erhöhen Sie die Tintendichte.

 **WICHTIG:** Um die Werte für Farbdichte und den Überzug zu ändern, können Sie den oben beschriebenen Test ausdrucken. Prüfen Sie es und wählen Sie im Pull-down-Menü Farbsättigung die Zahl aus, die Ihren Voreinstellungen in Bezug auf Trocknung und Härtung entspricht.

Wenn Sie keine zufriedenstellenden Ergebnisse erzielen können, versuchen Sie, die Temperatur zu ändern und erneut zu drucken. Sie können auch die Vorschubeinstellungen des Druckmaterials ändern.

Substrate details

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

- **Aushärtungstemperatur:** Die Aushärtungstemperatur ermöglicht die Aushärtung und Filmbildung von Latex. Sie können die Temperatur erhöhen, wenn Sie sehen, dass die Tinte nicht trocken genug ist. Beachten Sie, dass einige Druckmaterialien hitzeempfindlich sind. Ein Temperaturanstieg kann zu Verzug, Verformung oder Faltenbildung des Druckmaterials führen.
- **Erweiterte Einstellungen**
 - **Trocknungstemperatur (°C):** Erhöhen Sie die Druckzonenwärme, um schneller zu trocknen. Beachten Sie, dass einige Druckmaterialien hitzeempfindlich sind. Ein Temperaturanstieg kann zu Verzug, Verformung oder Faltenbildung des Druckmaterials führen.
 - **Latex-Optimizerstufe:** Erhöhen Sie den Grad des Optimizer, um die Ausblutung und Koaleszenz zu reduzieren und die Schärfe des Bildes zu erhöhen.
 - **Versatzverzögerung zwischen Durchgängen:** Fügen Sie eine Versatzverzögerung zwischen Durchgängen hinzu, wenn der Druck nicht ausreichend trocken oder ausgehärtet ist. Es reduziert die Druckgeschwindigkeit und den Durchsatz bei gleicher Anzahl von Durchläufen.
 - **Druck des Luftstroms beim Drucken:** Erhöhen Sie den Trocknungsdruck, um eine größere Fläche zu trocknen. Dadurch wird die Trocknungsleistung verbessert.
 - **Druck des Luftstroms beim Aushärten:** Erhöhen Sie den Aushärtungsdruck, um eine größere Fläche auszuhärten. Dadurch wird die Aushärtungsleistung verbessert.
 - **Aushärtungshöhe:** Die Erhöhung der Aushärtungshöhe reduziert die Aushärtungsleistung, kann aber helfen, Verformungen von hitzeempfindlichen Druckmaterialien zu vermeiden und Druckfehler zu reduzieren, die durch Lufteinblasöffnungen der auftreffenden Platte verursacht werden.

Wenn Sie einige dieser Einstellungen anpassen möchten, lesen Sie die Empfehlungen in der Tabelle unten. In der Tabelle finden Sie die empfohlenen Schritte (Anzahl der zu erhöhenden oder zu verringenden Maßeinheiten) für jede mögliche Einstellung, um das Impulssignal zu sehen.

Einstellung	Einheit	Wechsel des Schrittes empfohlen
Trocknungstemperatur	°C	5
Trocknung AF	Pa	10
Aushärtungstemperatur	°C	5
Aushärtung AF	Pa	100
Aushärtungshöhe	mm	5
PT	%	3
OC	Stufe	0,5
Zwischenstreifenverzögerung	ms	250
Vakuum	Pa	250

3. Farbkalibrierung durchführen und optional ein ICC-Profil erstellen

- **Automatische Farbkalibrierung:** Zur Gewährleistung der Farbkonsistenz wird eine Farbkalibrierung empfohlen. Dieser Vorgang ist automatisch und nimmt etwa 15 Minuten Zeit in Anspruch.

Die Farbkalibrierung wird nur bei weißen vorderseitig beleuchteten Druckmaterialien unterstützt. HP empfiehlt, es nicht mit rückseitig beleuchteten, transparenten oder nicht weißen Druckmaterialien zu versuchen.

- Wenn Sie ein eigenes ICC-Profil nutzen möchten, können Sie es an dieser Stelle erstellen.

Neben dem Hinzufügen eines neuen Druckmodus können Sie alternativ den Farbtrocknungs- und Farbsättigungstest mit den vorhandenen Druckmodi drucken, jedoch für ein neues Druckmaterial. Der Workflow ähnelt dem Hinzufügen eines neuen Druckmodus.

Weitere Informationen über die Behebung von Problemen mit der Druckqualität finden Sie unter [„Probleme mit der Druckqualität“ auf Seite 252](#).

Bearbeiten eines Druckmaterialprofils

Optimieren des Profils für höhere Druckgeschwindigkeit

Vorgang

Reduzieren Sie die Anzahl der Durchläufe.

Mögliche Risiken und Kompensationen

- **Risiko:** Schlechte Aushärtungsleistung.
 - **Kompensation 1:** Verringern Sie die Tintendichte um eine oder zwei Stufen bei jeder Stufe, auf der die Anzahl der Durchläufe reduziert wird.
Beispiel: Für die meisten vorderseitig beleuchtbaren Materialien gilt: 6-Durchg. 100 % Tinte > 4-Durchg. 80 % Tinte > 3-Durchg. 60 % Tinte.
 - **Kompensation 2:** Erhöhen Sie leicht die Zufuhr der Trocknungsluft, um geringfügige Aushärtungsartefakte zu eliminieren.
 - **Kompensation 3:** Erhöhen Sie die Aushärtungstemperatur, wenn Sie keine Kompensation gegenüber der Tintendichte wünschen.



HINWEIS: Dies ist nur bei Druckmaterialien möglich, die bei höheren Temperaturen keine thermischen Verformungsmängel aufweisen.

- **Risiko:** Wenn Sie die Anzahl an Durchläufen reduzieren (auf 4 oder weniger), werden möglicherweise einige Artefakte wie Körnung, Randbeschnitt, Koaleszenz und Streifenbildung sichtbar. Mit den folgenden Einstellungen können diese Artefakte bis zu einem gewissen Umfang kompensiert werden:
 - **Kompensation 1:** Verringern Sie die Tintendichte wie oben beschrieben.
 - **Kompensation 2:** Erhöhen Sie den Tintenfüllstand vom Optimizer in 2 %-Schritten für jede Stufe, auf der die Anzahl der Durchläufe reduziert wird.
Beispiel: 6-Durchg. 12 % Optimizer > 4-Durchg. 14 % Optimizer.
 - **Kompensation 3:** Erhöhen Sie die Trocknungstemperatur in Schritten von 5 Grad Celsius.
Beispiel: 6 Durchläufe 50 °C > 4 Durchläufe 55 °C

Optimierung für optimale Druckqualität bzw. breiteste Farbskala

Vorgänge

- Verwenden Sie einen Tintensatz mit 6 Tinten.
- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Erhöhen Sie die Tintendichte.

Was zu beachten ist

- Ein Tintensatz mit 6 Tinten ermöglicht reibungslose Übergänge. Verwenden Sie immer diese Option für eine optimale Druckqualität.
- Verwenden Sie einen Druckmodus mit 8 Durchläufen, um bei vorderseitig beleuchtbarem Druckmaterial eine optimale Druckqualität zu erreichen.
- Verwenden Sie einen Druckmodus mit 14 oder 18 Durchläufen, um bei rückseitig beleuchtbarem Druckmaterial und Textilstoffen eine optimale Druckqualität zu erreichen.
- Bei einer hohen Anzahl an Durchläufen kann das Druckmaterial über 100 % Farbsättigung aufweisen (Beispiel: 130 % vorderseitig beleuchtbar, 300 % rückseitig beleuchtbar). Höhere Tintendichten können Farbskala und Farbsättigung erhöhen. Bei rückseitig beleuchtbaren Materialien nimmt die Opazität der bedruckten Bereiche zu.



HINWEIS: Dies ist stark vom Druckmaterial abhängig.

Optimierung für Farbverbrauch


Vorgänge

- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Verwenden Sie einen Tintensatz mit 4 Tinten.

Was zu beachten ist

- Durch die Reduzierung der Tintendichte reduzieren Sie normalerweise die Farbskala und die Farbsättigung.
- Eine niedrigere Tintendichte kann eine niedrigere Anzahl an Durchgängen ermöglichen.

- Ein Tintensatz mit 4 Tinten kann den gesamten Farbverbrauch senken, da helles Cyan und helles Magenta für den Druck nicht verwendet werden.

 **HINWEIS:** Etwas Tinte wird noch von jedem Druckkopf verwendet, um eine fehlerfreie Funktionsweise des Druckkopfs zu ermöglichen.

- Ein Tintensatz mit 4 Tinten ist gegenüber einigen Druckqualitätsproblemen (z. B. der Konturierung) weniger widerstandsfähig.

Empfohlene Druckmodi

Taste für Farben

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

Druckmodi für vorderseitige Beleuchtung

		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																				
	Overflood	10																				
		15																				
24																						
Sandwich - DS (5 layers)	69	side A																				
		side B																				


Druckmodi für rückseitige Beleuchtung

		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																			

Optimieren der Farbausgabe

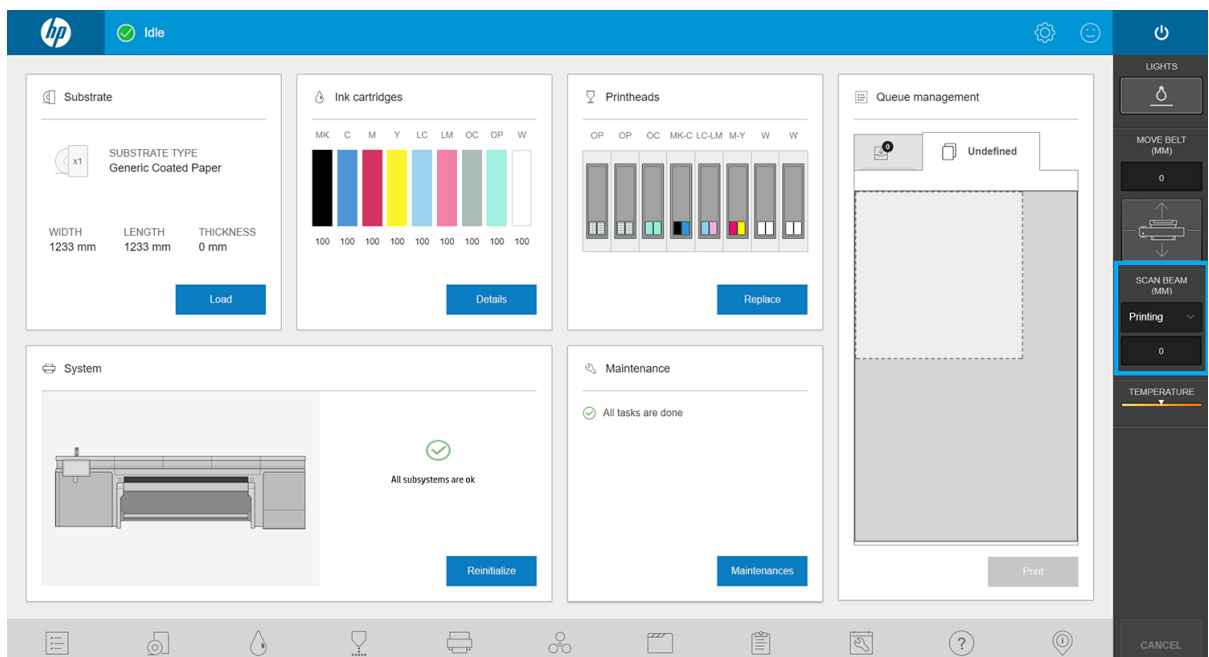
1. Überprüfen Sie den Farbkalibrierungsstatus des Druckmaterials, und führen Sie die Kalibrierung bei Bedarf durch, indem Sie im Internal Print Server auf **Druckmaterial** > **Farbkalibrierung** tippen. Siehe [„Druckerkalibrierung“ auf Seite 119](#).
2. Erstellen Sie ICC-Profile für Ihr Druckmaterial. Anleitungen dazu finden Sie in der RIP-Dokumentation.

Entfernen eines Druckmaterialprofils

Um ein Druckmaterialprofil aus dem Drucker zu entfernen, klicken Sie auf dem Internal Print Server auf , wählen Sie das zu entfernende Druckmaterial und tippen dann auf das Papierkorb-Symbol. Wählen Sie dann die Kategorie und die Sorte des Druckmaterials aus, das Sie aus der Liste entfernen möchten.

Festlegen der Wagenträgerposition

Die Wagenträgerposition bestimmt den Abstand zwischen den Druckköpfen und dem Druckmaterialvorschubband und ist normalerweise auf die Dicke des eingelegten starren Druckmaterials oder auf Null bei flexiblen Druckmaterialien eingestellt.



- Die **Druck**-Position wird nach dem Einlegen des Druckmaterials auf die vom Drucker beim Einlegen gemessene Dicke oder den vom Benutzer eingegebenen manuellen Dickenwert eingestellt.
- Die Position **Max. Höhe** kann nicht zum Drucken verwendet werden. Er stellt die Höhe auf Maximum ein, um Wartungsarbeiten zu ermöglichen oder manuelle Eingriffe am Druckmaterialvorschubband zu erleichtern.
- Sobald ein Druckmaterial eingelegt ist, kann der Wert manuell geändert werden, indem der Status auf **Benutzerdefiniert** geändert wird, um die Höhe von der ursprünglichen **Druck**-Position nach oben zu korrigieren. Kundenspezifische Werte können nie niedriger sein als die, die während der Druckmaterialbeladung gemessen oder eingeführt werden, um Kopfaufpralle gegen das Druckmaterial beim Bewegen des Wagens zu vermeiden.

Das manuelle Anheben der Druckköpfe kann sich negativ auf die Druckqualität auswirken.

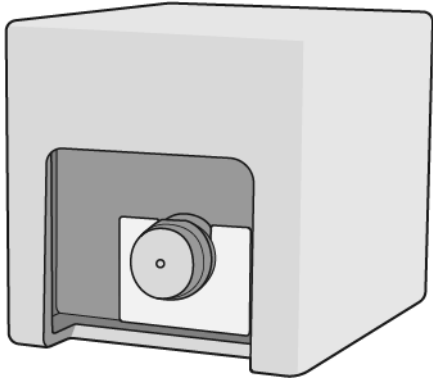
7 Tintensystem

- [Tintensystemkomponenten](#)
 - [Tintenpatronen](#)
 - [Druckköpfe](#)
 - [Druckkopf-Reinigungswalze](#)
 - [Druckkopfreinigungsleisten](#)
 - [Aerosolfilter](#)
 - [Linker Tintenrestbehälter](#)
 - [Abfallflasche](#)
 - [Tank mit destilliertem Wasser](#)
 - [Schwamm des Tropfendetektor-Tintenrestbehälters](#)
- [Warten des Tintensystems](#)
 - [Tintenpatronen](#)
 - [Druckköpfe](#)
 - [Abgesicherter Modus](#)
 - [Komponenten des Druckkopf-Reinigungsrollenkits ersetzen](#)

Tintensystemkomponenten

Tintenpatronen

Tintenpatronen speichern die Tinte oder andere Flüssigkeiten, die mit den Druckköpfen verbunden sind, die die Tinte auf dem Druckmaterial ablagern.



Jeder Tintenbehälter enthält HP Latex-Tinte und besteht aus einem Beutel in einem recyclingfähigen Karton.

Es gibt zwei Arten von Druckköpfen:

- Optimizer-Druckköpfe, zur Verwendung mit Optimizer-Tinte
- Universal-Druckköpfe, zur Verwendung mit allen anderen Tinten: Schwarz, Cyan, Magenta, Gelb, Cyan hell, Magenta hell, Überzug.

Wenn Sie das weiße Upgrade-Kit haben, haben Sie drei zusätzliche Druckköpfe:

- Zwei weiße Druckköpfe
- Ein Optimizer-Druckkopf

⚠ ACHTUNG: Tintenpatronen können durch elektrostatische Entladungen beschädigt werden. Beachten Sie deshalb entsprechende Vorsichtsmaßnahmen (siehe [Glossar auf Seite 339](#)). Berühren Sie auf keinen Fall die Steckkontakte, Leitungen und Schaltungsbauteile.

📄 HINWEIS: Drucker mit dynamischer Sicherheitsfunktion. Nur zur Verwendung mit Patronen mit einem HP Original-Chip vorgesehen. Druckerpatronen ohne einen originalen HP-Chip funktionieren möglicherweise nicht. Falls diese momentan funktionieren, ändert sich dies möglicherweise in der Zukunft. Mehr unter: <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.

📄 HINWEIS: Dieser Drucker wurde nicht für die Verwendung von Continuous Ink Systems (CIS) konzipiert. Entfernen Sie zum Fortsetzen des Druckvorgangs alle Continuous-Ink-Systeme und installieren Sie Original-HP-Tintenpatronen (oder kompatible Patronen).

📄 HINWEIS: Dieser Drucker ist für Tintenpatronen konzipiert, die verwendet werden, bis sie leer sind. Werden die Tintenpatronen vor dem Verbrauch nachgefüllt, kann dies zu Fehlern beim Drucker führen. Wenn dies der Fall ist, setzen Sie eine neue Tintenpatrone (Original HP oder kompatibel) ein, um den Druckvorgang fortzusetzen.

Wenn auf eine Patrone Druck ausgeübt wird, während sie an den Drucker angeschlossen ist, wird der Druck an den Tintendrucksensor übertragen, der dadurch zerstört werden kann. In diesem Fall kann Tinte von der Patrone auslaufen. Um solche Tintenlecks zu vermeiden, üben Sie keinen Druck auf die Patronen aus, während sie an den Drucker angeschlossen sind. Insbesondere:

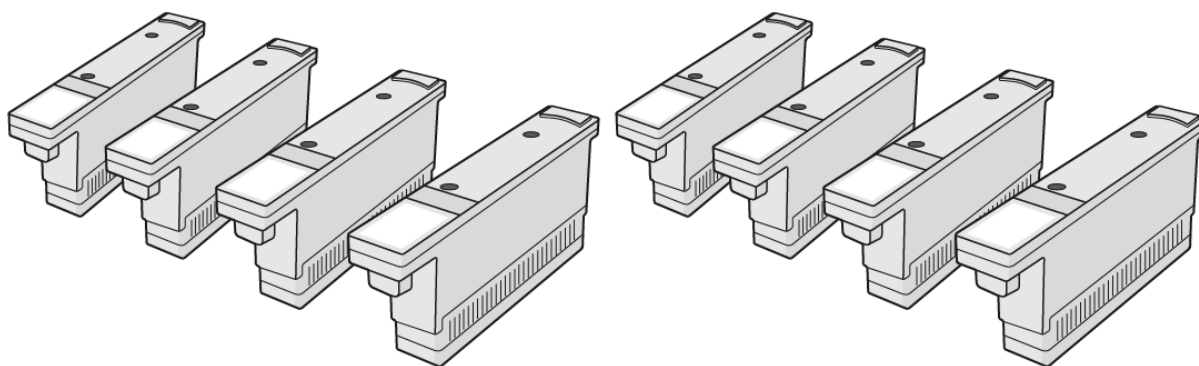
- Trennen Sie stets die Patronen vom Drucker, bevor Sie sie anfassen.
- Legen Sie niemals irgendwelche Gegenstände, die schwerer als 1 kg sind, auf die Patrone.

- Achten Sie darauf, dass Ihnen keine Patrone herunterfällt.
- Versuchen Sie nicht, durch Drücken auf den Tintenbeutel im Inneren der Patrone, die letzte Tinte aus einer fast leeren Patrone herauszubekommen.

Patronen sollten bei Erreichen des auf der Verpackung aufgedruckten Garantie-Enddatums ausgetauscht werden.

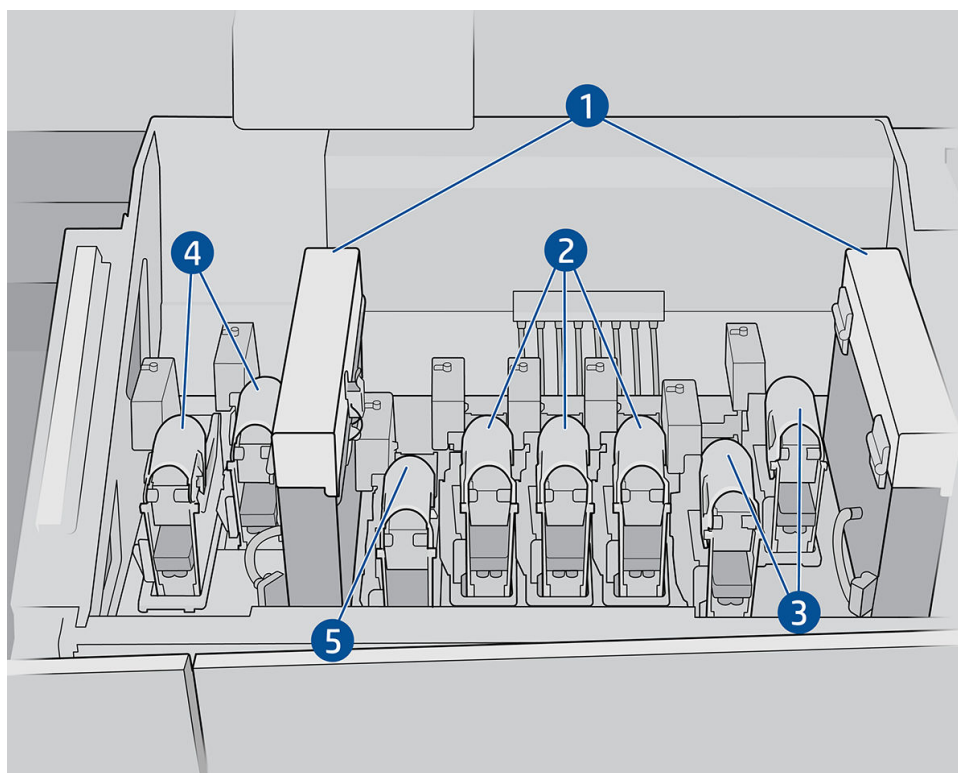
Druckköpfe

Die Druckköpfe werden von den Tintenbehältern mit Tinte versorgt und bringen diese auf das Druckmaterial auf.



⚠ ACHTUNG: Druckköpfe können durch elektrostatische Entladungen beschädigt werden. Beachten Sie deshalb entsprechende Vorsichtsmaßnahmen (siehe [Glossar auf Seite 339](#)). Berühren Sie auf keinen Fall die Steckkontakte, Leitungen und Schaltungsbauteile.

Das sechsfarbige Tintensystem des Druckers verwendet drei Zweifarbindruckköpfe mit insgesamt 31.680 Düsen und einen HP Latex-Optimizer-Druckkopf mit 10.560 Düsen.




1. Aerosolfilter
2. Verriegelung des Farb-Druckkopfs
3. Weiße Druckkopfverriegelung

4. Verriegelung Optimizer-Druckkopf
5. Überzug-Druckkopfverriegelung

Es gibt drei Druckkopfkategorien. Wenn Sie den Drucker zum ersten Mal in Betrieb nehmen, können Sie jeden Druckkopf in einen Steckplatz der entsprechenden Kategorie einsetzen:

- Universal-Druckköpfe. Diese Druckköpfe können, wenn sie neu sind, in jeden beliebigen Steckplatz mit Ausnahme des Optimizer und der weißen Steckplätze eingesteckt werden. Der Steckplatz wird nach dem Spülen zum festen Steckplatz dieser Farbe und der Drucker druckbereit.
- Optimizer-Druckköpfe können nur in Optimizer-Steckplätze eingesetzt werden und dürfen niemals in andere Steckplätze, ob neu oder gebraucht, eingesetzt werden.

 **TIPP:** Wenn Sie einen Druckkopf zum ersten Mal in einen Steckplatz einstecken, empfiehlt HP, den Druckkopf sichtbar zu markieren, um seine Position zu identifizieren, da der Druckkopf aus verschiedenen Gründen jederzeit abgezogen werden kann, aber er funktioniert nur dann wieder, wenn er in den gleichen Steckplatz wie zuvor eingesetzt wird.

Wenn Sie das weiße Upgrade-Kit installiert haben, haben Sie eine zusätzliche Kategorie:

- Weiße Druckköpfe können nur in weiße Steckplätze eingesetzt werden und dürfen niemals in andere Steckplätze, ob neu oder gebraucht, eingesteckt werden.

Druckkopf-Reinigungswalze


Die Druckkopf-Reinigungswalze ist eine Walze aus absorbierendem Material, die im normalen Betrieb des Druckers verwendet wird und die Druckköpfe regelmäßig reinigt (am Anfang und am Ende eines Druckvorgangs, bei der Druckkopfüberprüfung usw.). Dadurch wird sichergestellt, dass die Druckköpfe beständig Tinte abgeben und die Druckqualität beibehalten wird.

Eine aufgebrauchte Rolle sollte durch eine neue ersetzt werden, um Beschädigungen der Druckköpfe zu vermeiden. Die Austauschhäufigkeit hängt von der Auslastung des Druckers ab. Die durchschnittliche Lebensdauer einer einzelnen Rolle beträgt 20 Liter Tinte, doch je nach Verwendungszweck wird eine signifikante Variabilität erwartet.

Es wird eine Warnmeldung angezeigt, wenn 95 % der Rolle verbraucht ist. Sie können die Rolle jederzeit ersetzen. Der Drucker hört auf zu drucken, wenn die Rolle zu 100 % aufgebraucht ist.

Wenn nicht genügend Rolle übrig ist, um einen neuen Auftrag zu starten, bricht der Drucker den Auftrag ab.

Informationen zum Austauschen der Druckkopf-Reinigungswalze finden Sie unter [Ersetzen der Druckkopfreinigungsrolle auf Seite 113](#). Das Druckkopf-ReinigungsKit kann über den herkömmlichen Weg bezogen werden.

 **TIPP:** Berühren Sie die Druckkopf-Reinigungswalze nur, wenn sie ausgetauscht werden muss. Andernfalls kann es zu einer Verfälschung der druckerinternen Rollennutzungsdaten kommen, sodass unzutreffende Fehlermeldungen angezeigt und Druckaufträge abgebrochen werden. Wenn eine Rolle ersetzt werden muss, befolgen Sie immer die Anweisungen auf dem Internal Print Server.

Druckkopfreinigungsleisten

Mit den Druckkopfreinigungsleisten können Sie die Druckkopfdüsenplatte in jedem Wagentdurchlauf abwischen. Der Drucker verwendet zwei Leisten auf der rechten Seite (hart und weich) und eine Leiste auf der linken Seite (dieselbe harte Leiste wie rechts). Jede Leiste verfügt über eine begrenzte Lebensdauer. Sie sollten sie dann austauschen, wenn Sie vom Drucker dazu aufgefordert werden. Wenn eine Leiste ausgetauscht wird, kalibriert der Drucker die Höhe nach dem Untergestell, um eine optimale Leistung zu erzielen.

Die linke Leiste sollte zweimal so oft wie die Reinigungsrolle ersetzt werden. Die rechten Leisten etwa alle 750.000 Wagenzüge. Der Drucker fordert automatisch zum Austausch auf. Jedes Mal, wenn eine neue Leiste im Drucker eingesetzt wird, muss ihre Höhe nach dem Untergestell der Scanachsen mit dem entsprechenden

Diagnosetest vom Internal Print Server kalibriert werden. Die Leisten werden während der Benutzung automatisch neu kalibriert, um den Verschleiß zu kompensieren.

Aerosolfilter

Die Druckköpfe versprühen feine Tintentropfen, von denen die meisten genau auf dem Druckmaterial aufgebracht werden. Ein geringer Anteil dieser Tropfen entweicht jedoch auf der Seite. Daher werden die zwei Aerosolfilter auf den Seiten des Druckkopfwagens angebracht, um sie aufzufangen.


Die Filter sollten mit jedem Austausch der Druckkopf-Reinigungswalze gewechselt werden. Sie finden sie im Druckkopf-ReinigungsKit.

Linker Tintenrestbehälter

Bei dem linken Tintenrestbehälter handelt es sich um ein rechteckiges Schaumstoffteil, mit dem die Druckkopfdüsen an der linken Seite aufgefrischt werden, bevor von links nach rechts ein Durchgang gedruckt wird.


Ersetzen Sie den Schwamm des linken Tintenrestbehälters, wenn alle Teile des Reinigungssets ausgetauscht werden. Die Schwämme werden mit dem Druckkopf-Reinigungsset geliefert.

Der Schwamm des linken Tintenauffangbehälters sollte viermal so oft wie die Druckkopfreinigungsrolle ersetzt werden. Der Drucker fordert automatisch zum Austausch auf.

 **ACHTUNG:** Wenn Sie den Schwamm des Tintenauffangbehälters nicht austauschen, wenn Sie dazu aufgefordert werden, kann dies zu einer Querkontamination zwischen den Druckköpfen führen. In diesem Fall müssen alle betroffenen Druckköpfe ausgetauscht werden.

Abfallflasche

Die Abfallflasche enthält eine Mischung aus Tintenadditiven und Wasser aus dem Druckkopf-Reinigungsrollensystem.

 **WICHTIG:** Entsorgen Sie die Mischung gemäß den lokalen Bestimmungen. Die Sicherheitsdatenblätter (SDS) der Tinte finden Sie unter <http://www.hp.com/go/msds>.

Tank mit destilliertem Wasser

Der Tank mit destilliertem Wasser hat ein Fassungsvermögen von 10 Litern und sollte mit destilliertem Wasser gefüllt werden, wenn die Druckkopf-Reinigungsrolle ausgetauscht wird oder wenn der Drucker dazu auffordert.

 **WICHTIG:** Sie können möglicherweise nicht drucken, wenn der Stand des destillierten Wassers zu niedrig ist.

 **ACHTUNG:** Füllen Sie den Behälter nur mit destilliertem Wasser. Andere Wassertypen können zu einer Fehlfunktion des Druckers führen.

Schwamm des Tropfendetektor-Tintenrestbehälters

Der Drucker kann an jeder einzelnen Düse die Kapazität des Tintenausstoßes prüfen. Dadurch sammelt sich Tinte auf dem rechteckigen Schwammstück, das sich im Bereich des Tropfendetektors befindet. Dieser Schwamm muss bei jedem Wechsel der Reinigungswalze ausgetauscht werden. Dieser Schwamm ist im Druckkopf-ReinigungsKit enthalten.

Warten des Tintensystems

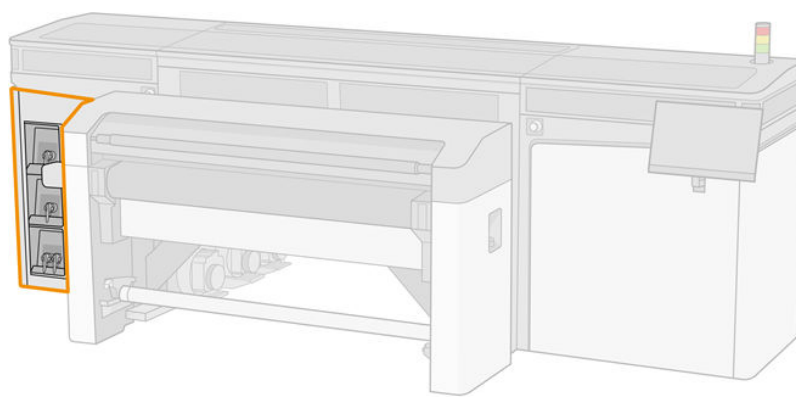
Tintenpatronen

Herausnehmen einer Tintenpatrone

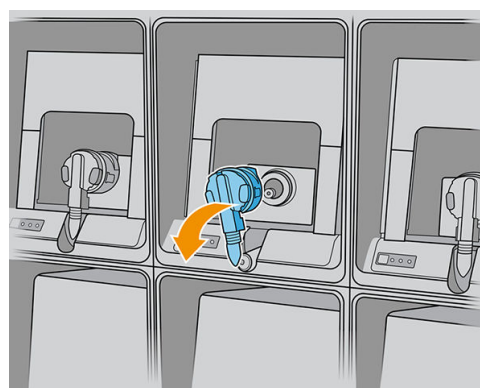
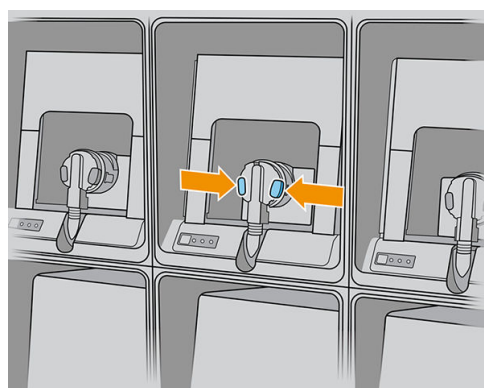
Ein Tintenbehälter sollte herausgenommen und durch einen neuen Behälter ersetzt werden, wenn er keine Tinte mehr enthält oder sein Verfallsdatum überschritten ist. Wenn ein Tintenbehälter leer ist, wird er in Internal Print Server mit einem roten Licht angezeigt. Sie sollten einen Tintenbehälter auch austauschen, wenn er nur noch wenig Tinte enthält und Sie für einen langen Zeitraum unbeaufsichtigt drucken möchten.

Das Drucken kann je nach Druckmodus und Druckauftrag für mindestens 10 Minuten fortgesetzt werden, ohne dass ein Tintenbehälter eingesetzt ist. Daher können die Behälter auch während des Druckens ersetzt werden. Jedoch ist zum Starten eines neuen Druckauftrags ein funktionsfähiger Tintenbehälter erforderlich.


1. Begeben Sie sich zu dem Behälter, den Sie herausnehmen möchten. Die Patronen befinden sich auf der linken Vorderseite des Druckers.

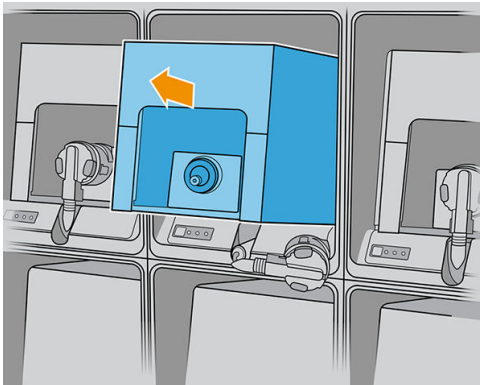


2. Ziehen Sie den Behälteranschluss ab, indem Sie auf die beiden seitlichen Arretierungen drücken und vorsichtig ziehen.




3. Nehmen Sie den leeren Behälter aus dem Drucker.

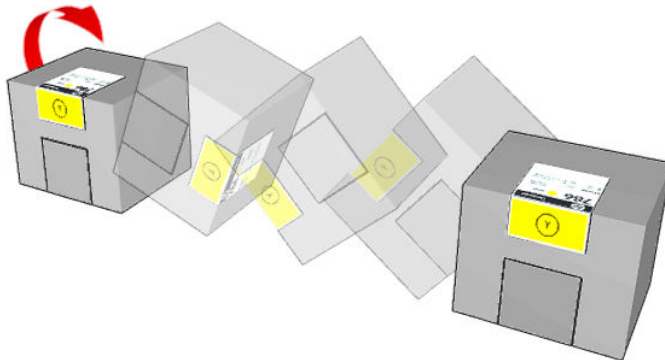
 **HINWEIS:** Es muss damit gerechnet werden, dass zwischen 2 und 5 % des ursprünglichen Inhalts an Resttinte zurückbleibt.



Einsetzen einer Tintenpatrone

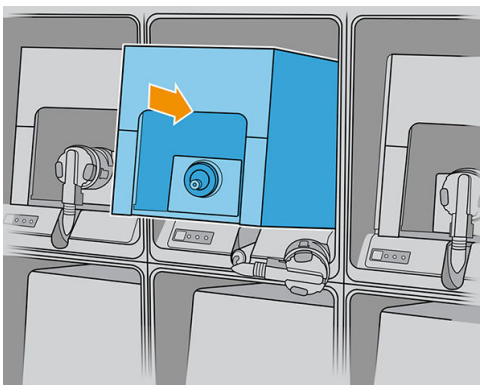
 **HINWEIS:** Die Tintenpatrone wird in einer isolierenden Tasche geliefert. Öffnen Sie sie nicht, bevor Sie die Patrone verwenden.

1. Vergewissern Sie sich, dass der neue Tintenbehälter die richtige Farbe enthält.
2. Legen Sie den Behälter auf einen ebenen Untergrund, und kippen Sie ihn wie auf dem Etikett angegeben vier Mal (insgesamt um 360 Grad). Dadurch wird sichergestellt, dass die Tinte gut gemischt ist.

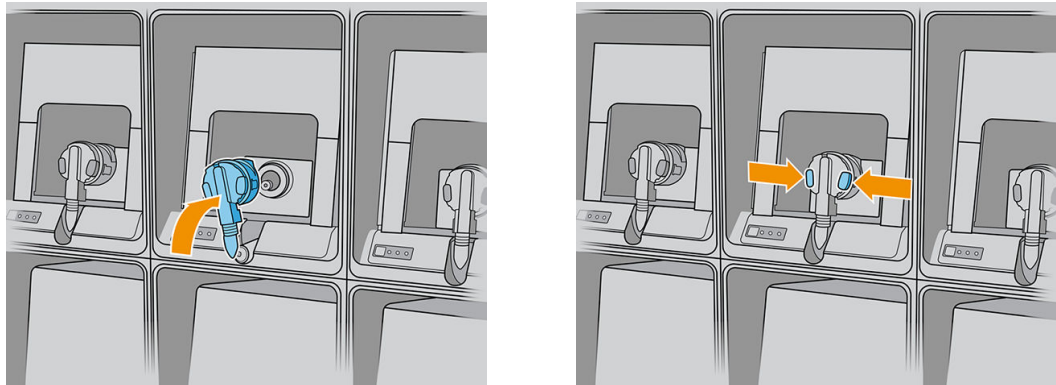


3. Reißen Sie das Quadrat ab, und falten Sie es wie dargestellt innerhalb des Griffs.
4. Setzen Sie den neuen Behälter dort ein, wo Sie den leeren Behälter herausgenommen haben.

 **TIPP:** Verwenden Sie beide Hände, denn die Patrone ist ziemlich schwer.



5. Überprüfen Sie, ob das Gummitheil um die Nadel im Tintenbehälteranschluss sauber ist. Reinigen Sie es ggf. vorsichtig.
6. Verbinden Sie den Patronenanschluss mit der Patrone.



HINWEIS: Die Behälteranschlüsse können nur in Behälter mit dem richtigen Typ und der richtigen Farbe eingesteckt werden. Wenn sich der Anschluss nicht leicht einstecken lässt, überprüfen Sie, ob Sie den richtigen Behälter verwenden.

7. Vergewissern Sie sich, dass die Laschen an jeder Seite des Patronenanschlusses geöffnet und an der richtigen Stelle sind, sodass eine erfolgreiche Verbindung besteht. Sie hören ein Klicken.
8. Ein paar Sekunden nach dem Anschluss der Patrone sollte die weiße LED leuchten. Wenn sie nicht nach 10 Sekunden leuchtet, schließen Sie die Patrone erneut an. Die LED ändert ihre Farbe in Rot, wenn der Behälter abgelaufen oder ungültig ist. Zeigen Sie im Internal Print Server genauere Informationen an, und führen Sie die entsprechenden Schritte durch.

HINWEIS: Drucker mit dynamischer Sicherheitsfunktion. Nur zur Verwendung mit Patronen mit einem HP Original-Chip vorgesehen. Druckerpatronen ohne einen originalen HP-Chip funktionieren möglicherweise nicht. Falls diese momentan funktionieren, ändert sich dies möglicherweise in der Zukunft. Mehr unter: <http://www.hp.com/go/learnaboutsupplies>.

Sie können zwar auch nicht von HP hergestellte Tintenpatronen verwenden, dies hat jedoch mehrere schwerwiegende Nachteile: Der Füllstand und der Status von gebrauchten, nachgefüllten oder gefälschten Patronen können möglicherweise nicht genau ermittelt werden. Jegliche daraus resultierenden Wartungs- oder Reparaturarbeiten sind nicht von der Garantie abgedeckt. Es wird empfohlen, eine System-Tintenspülung, Farbkalibrierung und Druckkopfausrichtung durchzuführen. Wenn Probleme mit der Druckqualität auftreten, empfiehlt HP, die Tintenpatronen durch Originaltintenpatronen von HP zu ersetzen.

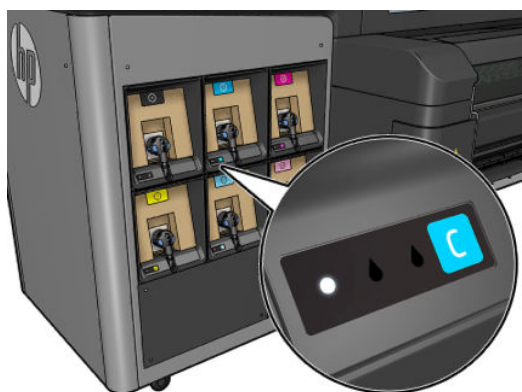
Warten der Tintenpatronen

Während der Lebensdauer einer Patrone sind normalerweise keine Wartungsarbeiten erforderlich. Um eine gleich bleibend hohe Druckqualität zu gewährleisten, tauschen Sie jedoch die Patrone aus, wenn ihr Verfallsdatum erreicht ist. Wenn einer der Behälter das Ablaufdatum erreicht, werden Sie durch eine Warnmeldung benachrichtigt.

Sie können das Verfallsdatum jederzeit überprüfen siehe [Druckerstatus und Warnmeldungen auf Seite 25](#).

Überprüfen des Tintenbehälterstatus

Der Internal Print Server enthält Informationen über den Status der Tintenpatronen. Zusätzliche Informationen erhalten Sie durch die Statusanzeigen auf der Vorderseite der jeweiligen Tintenpatrone (auf der linken Seite).



- Weißes Leuchten: Patrone eingesetzt und geprüft
- Weißes Blinklicht: Patrone eingesetzt und geprüft, befindet sich im Zwischentank-Nachfüllungsprozess (Tintenpumpe an)
- Oranges Leuchten: Patrone eingesetzt und geprüft, niedriger Tintenfüllstand
- Orangefarbenes Blinken: Patrone eingesetzt und geprüft, sehr niedriger Tintenfüllstand
- Rotes Leuchten: Patrone nicht eingesetzt, defekt oder leer

Der Tintenfüllstand jeder Farbe wird rechts oben im Hauptbildschirm des Internal Print Server angezeigt. Sie können weitere Details zum Status der Tintenpatrone oder des Druckkopfes anzeigen, indem Sie auf das Tinten- bzw. Druckkopf-Steurelement tippen.


 **HINWEIS:** Die angezeigten Tintenfüllstände sind geschätzt.

 **HINWEIS:** Wenn der Garantiestatus **Siehe Garantiehinweis** lautet, wird eine abgelaufene Tintenpatrone verwendet. Wenn der Garantiestatus **Garantie abgelaufen** lautet, wird eine nicht von HP hergestellte Tintenpatrone verwendet. Im beiliegenden Dokument mit Hinweisen zur beschränkten Garantie sind die Gewährleistungsbedingungen ausführlich beschrieben.

Druckköpfe

Herausnehmen eines Druckkopfs

 **VORSICHT!** Diese Tätigkeit kann nur von entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern vorgenommen werden!

 **HINWEIS:** Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile

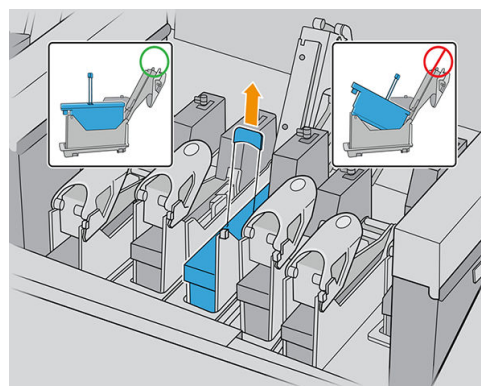
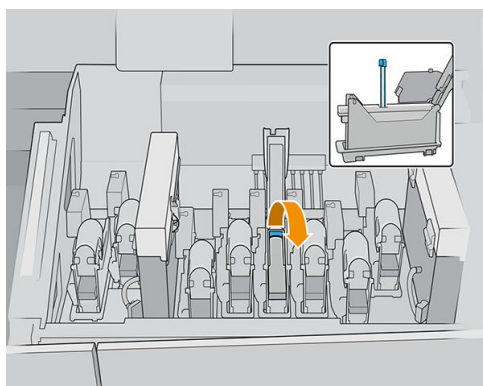
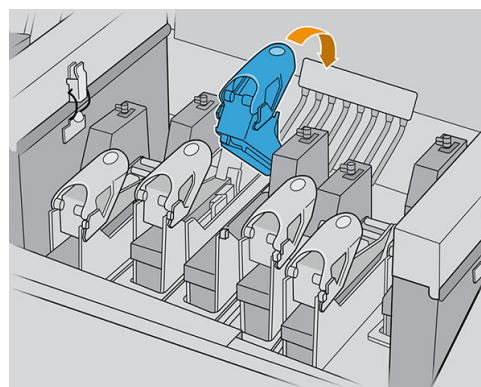
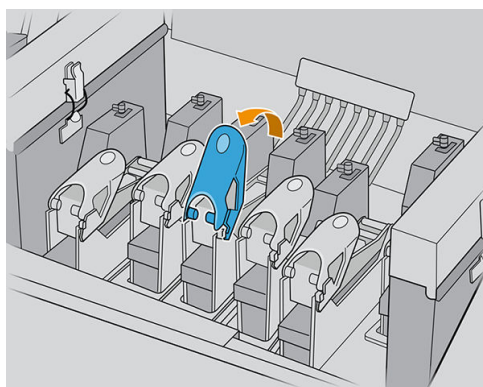


Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

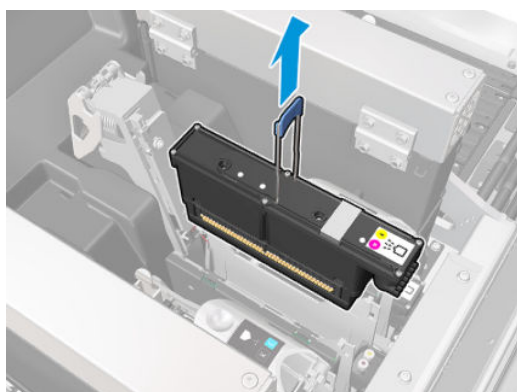
Wenn ein Druckkopf defekt oder zu heiß ist, gibt Internal Print Server die Meldung aus, dass er neu eingesetzt oder ausgetauscht werden muss. Ein Druckkopf sollte außerdem ersetzt werden, wenn seine Garantie abgelaufen ist oder sich die Druckqualität merklich verschlechtert.

1. Verhindern Sie, dass ein Auftrag gedruckt wird, indem Sie die Auftragswarteschlange anhalten.
2. Tippen Sie im Internal Print Server auf das Druckkopf-Steuerelement und dann auf **Ersetzen**.
3. Öffnen Sie die Wagenabdeckung, um auf alle Druckköpfe zuzugreifen.
4. In Internal Print Server wird angegeben, welcher Druckkopf zu entfernen ist. Lösen Sie die Verriegelung, die den Druckkopf sichert, und nehmen Sie ihn heraus.



5. Heben Sie den blauen Griff am Druckkopf an und ziehen Sie ihn vorsichtig nach oben, um den Druckkopf aus dem Wagen zu lösen.

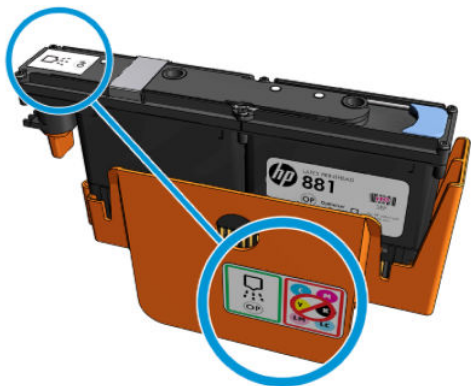
⚠ ACHTUNG: Es wird empfohlen, den Druckkopf möglichst vertikal einzusetzen, ohne an irgendwelche Teile des Wagens oder an die Seiten des Steckplatzes zu stoßen. Er kann beschädigt werden, wenn Sie ihn zu schnell einsetzen oder irgendwo anstoßen.



6. Nehmen Sie den Druckkopf aus dem Drucker heraus. Die Originalverpackung kann für die Entsorgung des alten Druckkopf oder dessen Rücksendung an HP verwendet werden.

Wenn der Druckkopf wiederverwendet werden soll, schützen Sie ihn mit der orangefarbenen Verschlusskappe.

⚠ ACHTUNG: Vergewissern Sie sich, dass jeder Druckkopf seine eigene Kappe und nicht die Kappe von einem anderen Druckkopf verwendet. Dies ist besonders wichtig bei den Optimizer-Druckkopfkappen, denn es besteht das große Risiko einer Düsenbeschädigung, wenn sie die mit den Farbdruckköpfen gemischt werden. Die Optimizerkappen sind so beschriftet wie unten dargestellt.



📝 HINWEIS: Merken Sie sich, welcher Druckkopf in welche Position gehört. Der Drucker gibt einen Fehler aus, wenn Sie später einen Druckkopf in eine andere Position einsetzen.

Einsetzen eines Druckkopfs

Es gibt drei Arten von Druckköpfen, aber nicht alle sind mit allen Steckplätzen im Wagen kompatibel.

📝 WICHTIG: Sobald Sie einen Druckkopf in einen Steckplatz eingesetzt haben, kann er nicht mehr in einen anderen Steckplatz verschoben werden.

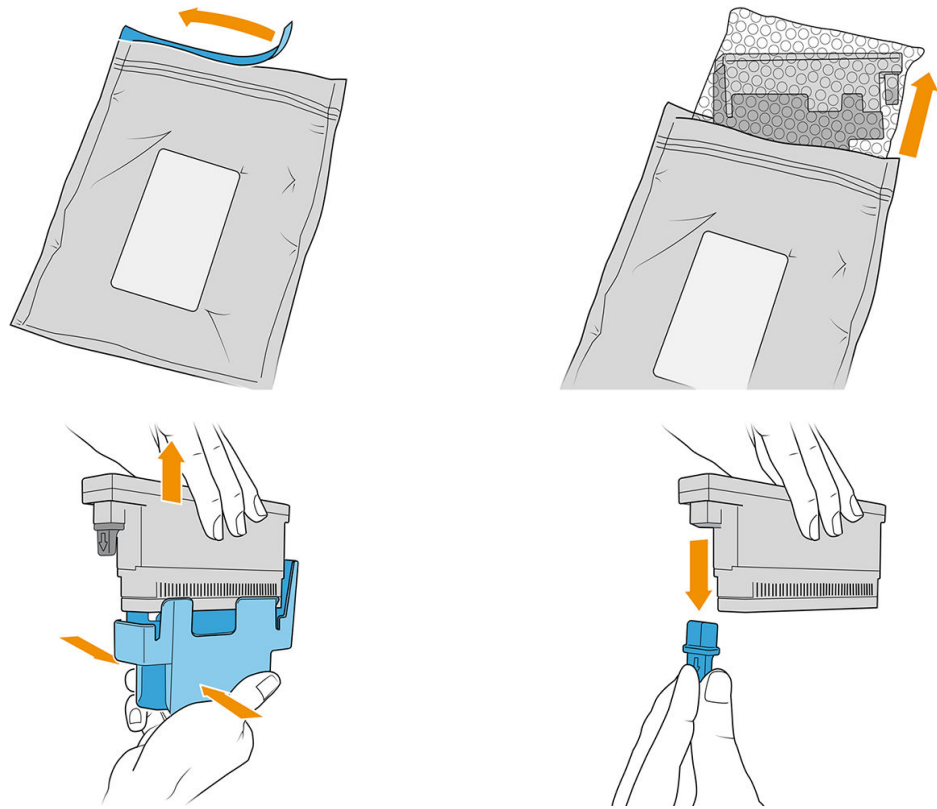
Wenn alle Druckköpfe installiert sind:

- Die Druckköpfe in den Steckplätzen 1 und 2 werden nur gereinigt.
 - Die Druckköpfe in den Steckplätzen 3 bis 8 werden mit Tinte gereinigt, was für die Druckköpfe in den Steckplätzen 3 bis 6 ca. 9 Minuten und für die Druckköpfe in den Steckplätzen 7 und 8 14 Minuten dauert. Der Drucker zeigt eine Meldung an, wenn die Reinigung abgeschlossen ist.
1. Überprüfen Sie, ob der neue Druckkopf mit dem Steckplatz kompatibel ist, in den er eingebaut werden soll.

📝 HINWEIS: Jeder Druckkopf hat eine eindeutige Form und kann nicht in den falschen Schacht eingesetzt werden. Fügen Sie diese nicht mit Gewalt ein.

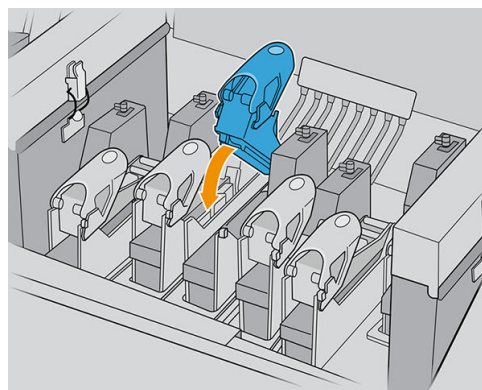
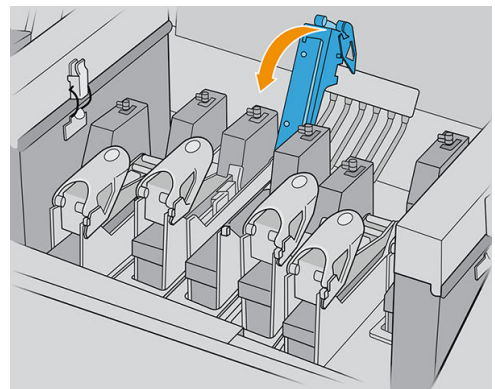
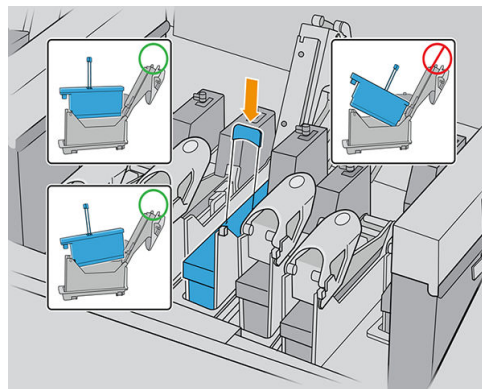
2. Entfernen Sie die Verpackung und die Schutzkappen.

💡 TIPP: Heben Sie die Schutzkappen auf, damit Sie welche zur Hand haben, falls Sie später einmal einen Druckkopf herausnehmen.

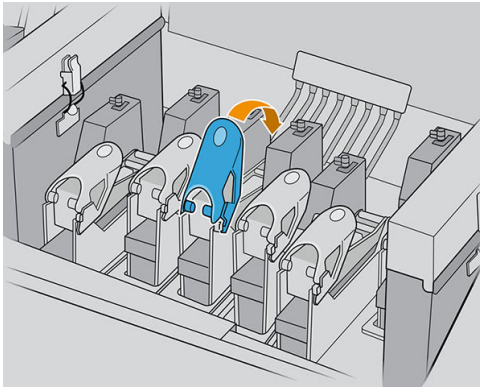


3. Setzen Sie den neuen Druckkopf in den richtigen Schacht ein, und klappen Sie seinen Griff nach unten.

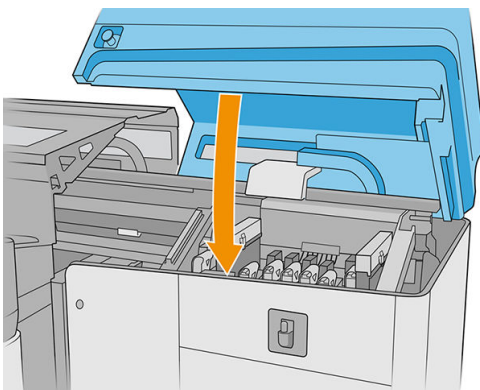
⚠ ACHTUNG: Setzen Sie den Druckkopf langsam ein. Es wird empfohlen, ihn möglichst vertikal einzusetzen, ohne an irgendwelche Teile des Wagens oder an die Seiten des Steckplatzes zu stoßen. Er kann beschädigt werden, wenn Sie den Druckkopf zu schnell einsetzen oder irgendwo anstoßen.



4. Senken Sie die Verriegelung, bis sie auf dem Druckkopf aufliegt, und sichern Sie diese, indem Sie sie für den Haken öffnen. Schließen Sie sie dann.



5. Schließen Sie die Wagenabdeckung und tippen Sie auf **OK**.



Der Drucker überprüft, dass der neue Druckkopf richtig eingesetzt wurde (das Status wird in Internal Print Server angezeigt), und empfiehlt die optionale Druckkopfausrichtung.

6. Starten Sie wieder die Auftragswarteschlange.

Wartung der Druckköpfe

Bevor Sie mit dem Drucken beginnen, sollten Sie eine automatische Druckkopfüberprüfung sowie jeden Morgen eine Reinigung durchführen. Während der Drucker stillsteht, können die einzelnen Komponenten der Tinte im Inneren des Druckkopfs kondensieren und die Düsen blockieren. Durch den Überprüfungs- und Reinigungsvorgang werden die Druckköpfe vorgereinigt, mit dem Tropfendetektor geprüft und ggf. noch intensiver gereinigt. Es dauert zwischen 10 und 30 Minuten, je nach dem Zustand der Druckköpfe.

Um eine gleich bleibend hohe Druckqualität zu gewährleisten, tauschen Sie den Druckkopf aus, wenn das Verfallsdatum erreicht ist. Wenn einer der Druckköpfe das Ablaufdatum erreicht, werden Sie durch eine Warnmeldung benachrichtigt.

Sie können das Verfallsdatum eines Druckkopfes jederzeit überprüfen. siehe [Druckerstatus und Warnmeldungen auf Seite 25](#).

Die Druckköpfe sollten von Zeit zu Zeit ausgerichtet werden. siehe [Ausrichten der Druckköpfe auf Seite 120](#).

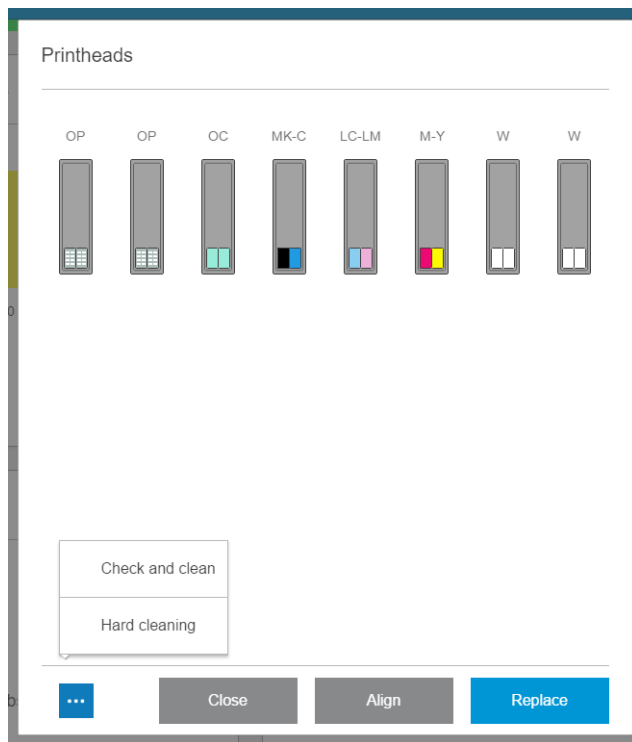
TIPP: Wenn Sie einen noch nicht abgelaufenen Druckkopf aus dem Drucker herausnehmen und danach wieder verwenden möchten, sollten Sie die Schutzkappen anbringen, die Sie vor dem Einsetzen abgenommen haben.

ACHTUNG: Es ist wichtig, dass für den HP Latex Optimizer-Druckkopf die HP Latex Optimizer-Verschlusskappe verwendet wird. Vermeiden Sie jeglichen Kontakt zwischen dem Optimizer und den farbigen Tinten.

Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe

Dieses Verfahren sollte täglich durchgeführt werden.

1. Tippen Sie im Internal Print Server auf das Druckkopf-Steuerelement und dann auf **Prüfen und reinigen**.





2. Tippen Sie auf die Schaltfläche **Prüfen**, um eine automatische routinemäßige Reinigung auszuführen.


Durch den Überprüfungs- und Reinigungsvorgang werden die Druckköpfe geprüft, die Druckköpfe mit verstopften Düsen wiederhergestellt und die nicht wiederherstellbaren Druckköpfe durch funktionsfähige ersetzt. Wenn die fehlenden Düsen nicht wiederhergestellt wurden, tippen Sie auf **Intensivreinigung**.

Abgesicherter Modus

Unter bestimmten Bedingungen, zum Beispiel beim Betrieb außerhalb der empfohlenen Umgebungsbedingungen oder wenn gebrauchte, nachgefüllte oder gefälschte Tintenpatronen erkannt werden, wird der Drucker im abgesicherten Modus ausgeführt. HP übernimmt keine Gewähr für die Leistung des Drucksystems beim Betrieb außerhalb der empfohlenen Umgebungsbedingungen oder beim Einsatz von gebrauchten, nachgefüllten oder gefälschten Tintenpatronen. Der abgesicherte Modus ist dafür vorgesehen, den Drucker und die Druckköpfe vor Beschädigung aufgrund von unerwarteten Betriebsbedingungen zu schützen.

Der abgesicherte Modus ist aktiv, wenn das Symbol  auf dem Computer des Druckers angezeigt wird. Für optimale Ergebnisse wird empfohlen, nur Original HP Tintenpatronen zu verwenden. HP Latex Drucksysteme und die zugehörigen Original HP Tinten und Druckköpfe werden zusammen entwickelt und produziert, um bei jedem Ausdruck hervorragende Druckqualität, Konsistenz, Leistung, Haltbarkeit und Wirtschaftlichkeit zu erzielen.

 **HINWEIS:** Dieser Drucker wurde nicht für die Verwendung von Continuous Ink Systems (CIS) konzipiert. Entfernen Sie zum Fortsetzen des Druckvorgangs das Continuous-Ink-System und installieren Sie Original-HP-Patronen (oder kompatible Patronen).

 **HINWEIS:** Dieser Drucker ist für Tintenpatronen konzipiert, die verwendet werden, bis sie leer sind. Werden die Tintenpatronen vor dem Verbrauch nachgefüllt, kann dies zu Fehlern beim Drucker führen. Wenn dies der Fall ist, setzen Sie eine neue Tintenpatrone (Original HP oder kompatibel) ein, um den Druckvorgang fortzusetzen.

Komponenten des Druckkopf-Reinigungsrollenkits ersetzen



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

VORSICHT! Diese Tätigkeit kann nur von entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern vorgenommen werden!

HINWEIS: Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



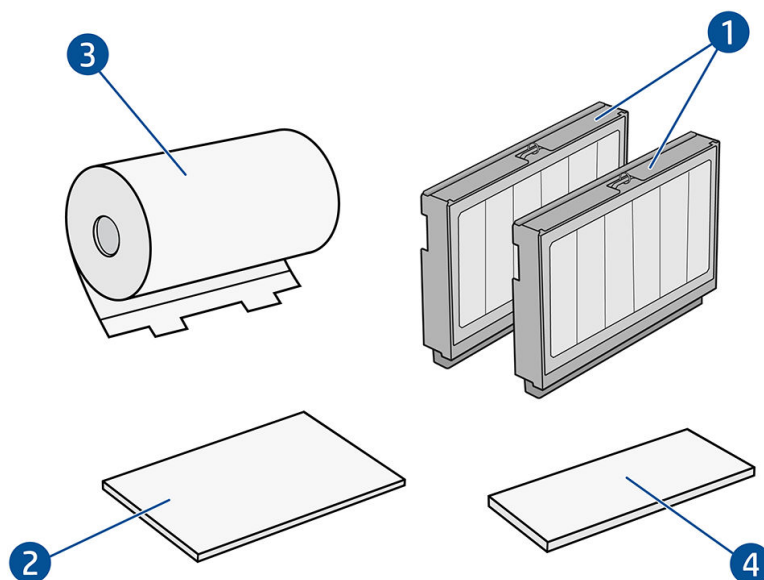
Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr


Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

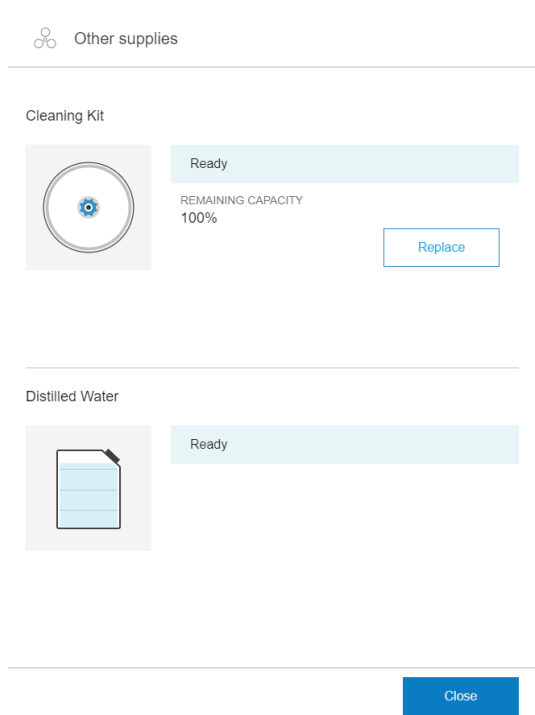
Wenn die Reinigungsrolle zur Neige geht, dann muss sie zusammen mit den Aerosolfiltern, dem Schwamm des linken Tintenauffangbehälters, dem Tropfendetektor und der Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzt werden. All diese Komponenten werden gemeinsam mit dem Druckkopf-Reinigungsset geliefert. Füllen Sie in diesem Fall auch den Wassertank auf.



1. Aerosol-Filter (2)
2. Schwämme des linken Tintenrestbehälters (4; einzeln verwenden)
3. Druckkopf-Reinigungsrolle (1)
4. Tropfendetektor-Schwamm (1)
5. Harte Druckkopf-Reinigungsleiste (transparent) (1)

Destilliertes Wasser wird ebenfalls benötigt, ist aber nicht im Kit enthalten.

Auf dem Internal Print Server finden Sie Anleitungen zu jedem Austausch. HP empfiehlt, den Anweisungen zu folgen. Gehen Sie zum Internal Print Server, tippen Sie auf **Drucker** und tippen Sie dann in der Anwendungsleiste auf  **Weiteres Zubehör** und auf die Schaltfläche **Ersetzen** neben dem Reinigungskit.



Ein Assistent fasst alle durchzuführenden Maßnahmen zusammen:

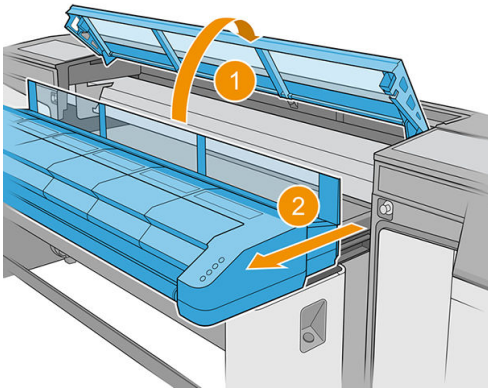
- [Schwamms des linken Tintenrestbehälters ersetzen](#)
- [Linke Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzen](#)
- [Wassertank nachfüllen](#)
- [Ersetzen der Aerosolfilter](#)
- [Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung](#)
- [Schwamms des Tropfendetektor-Tintenrestbehälters ersetzen](#)
- [Ersetzen der Druckkopfreinigungsrolle](#)

 **TIPP:** Führen Sie den Austausch mit Handschuhen durch.

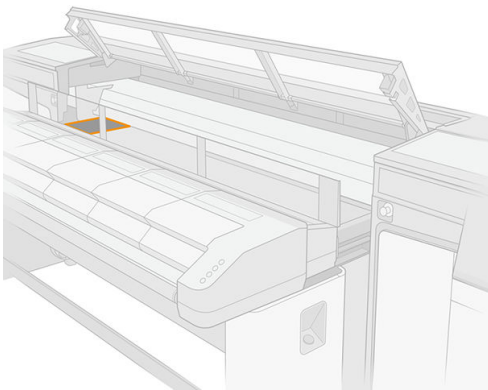
Tippen Sie unten im Fenster des Assistenten auf **Weiter** und beginnen Sie mit der ersten Maßnahme.

Schwamms des linken Tintenrestbehälters ersetzen

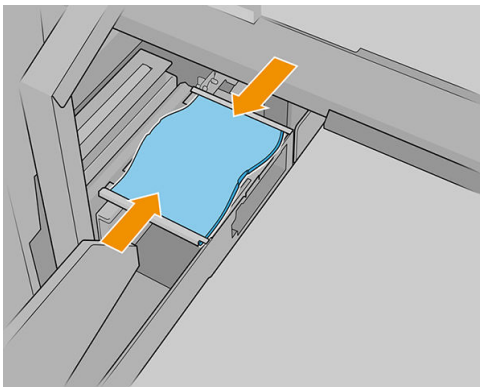
1. Öffnen Sie die obere Abdeckung (1) und ziehen Sie das Aushärtungsmodul (2) heraus.



2. Suchen Sie den linken Tintenrestbehälter links im Druckbereich.



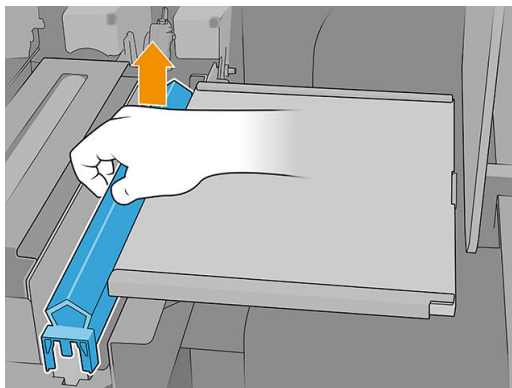
3. Entfernen Sie den Schwamm des linken Tintenrestbehälters, biegen Sie ihn und heben Sie ihn leicht an.



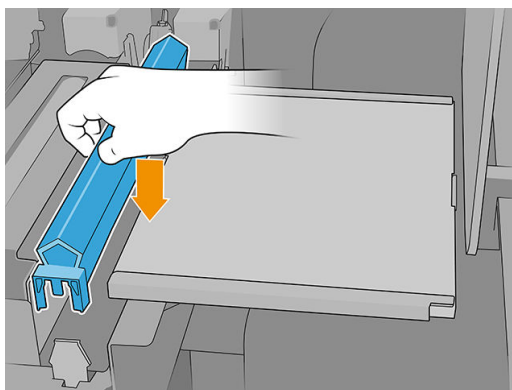
4. Setzen Sie den neuen Schwamm in das linke Tintenrestbehältergehäuse ein und biegen Sie ihn leicht. Stellen Sie sicher, dass er nach der Installation plan aufliegt.

Linke Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzen

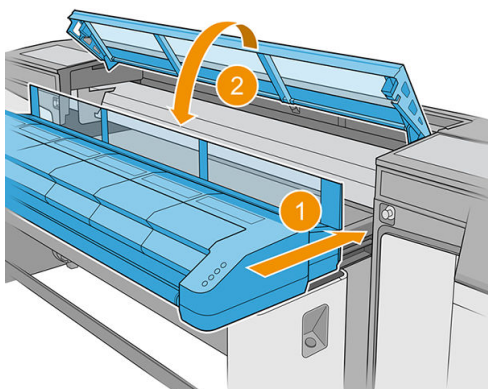
1. Greifen Sie die Druckkopf-Reinigungsleiste in der Mitte und ziehen Sie sie aufrecht heraus.



2. Setzen Sie die neue Leiste ein. Drücken Sie nach dem Anbringen der Leiste durch Drücken in der Mitte, drücken Sie vorsichtig die Seiten nach unten, damit sie in die Heber einrastet.



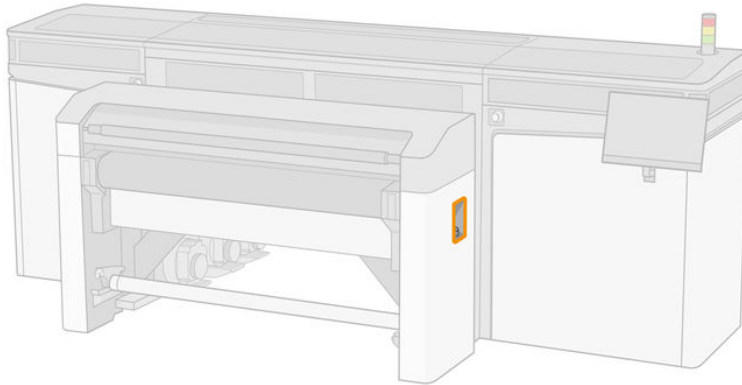
3. Schließen Sie das Aushärtungsmodul (1) und die obere Abdeckung (2).



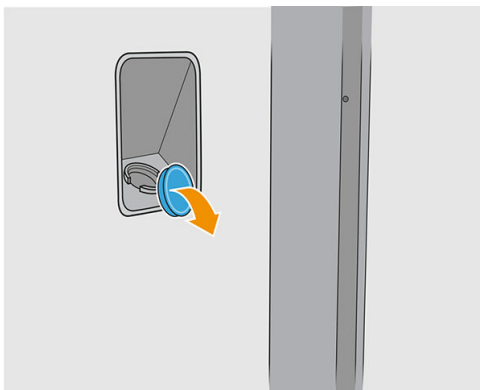
Der Drucker kalibriert nun die Leistenhöhe.

Wassertank nachfüllen

1. Suchen Sie die Kappe auf der Seitenabdeckung des Ausgangspfades.



2. Öffnen Sie die Kappe.

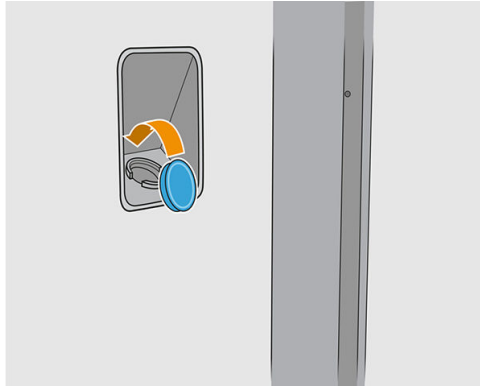


3. Füllen Sie die interne Flasche mit destilliertem Wasser (nicht mitgeliefert).

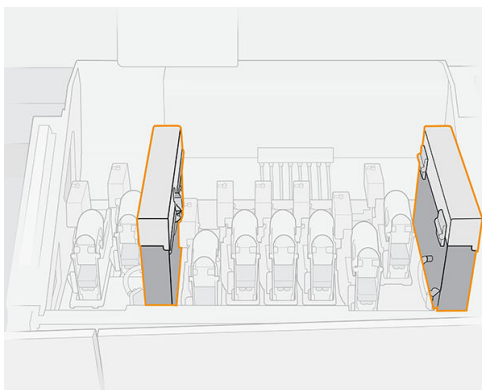
⚠ ACHTUNG: Füllen Sie den Tank vorsichtig, da die Füllstandanzeige nur zwischen leer und nicht leer unterscheidet. Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeit außerhalb des Tanks verschüttet wird.



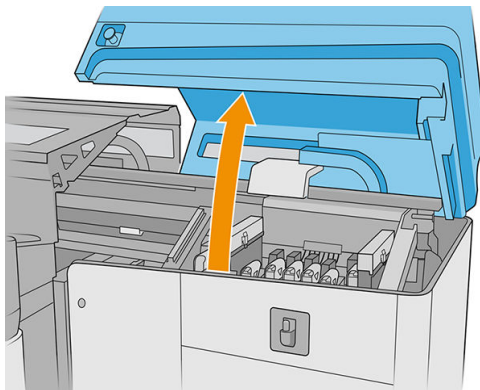
4. Schließen Sie die Klappe.



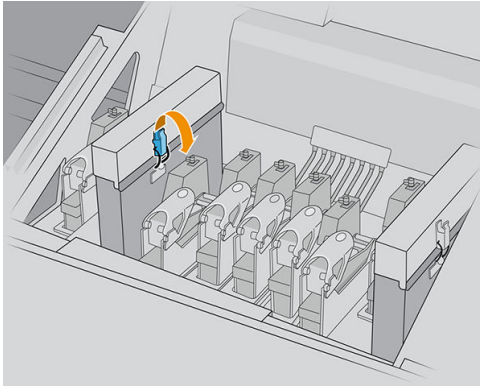
Ersetzen der Aerosolfilter



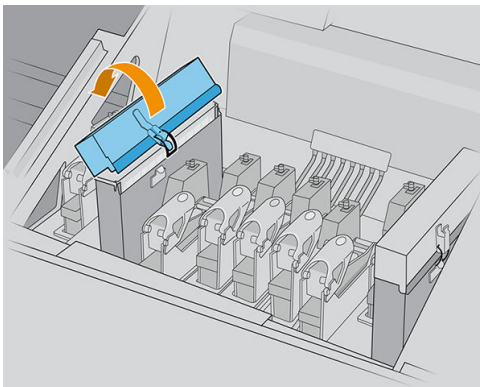
1. Stellen Sie sicher, dass alle Fenster und Türen geschlossen sind und sich in ihren ursprünglichen Positionen befinden.
2. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



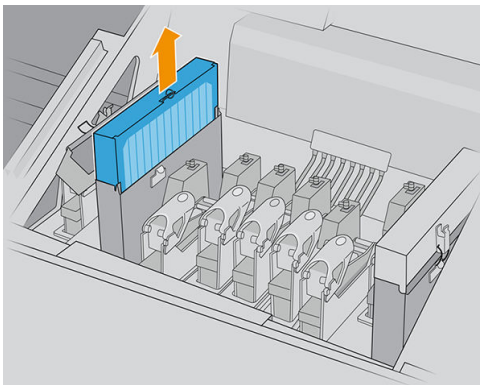
3. Öffnen Sie eine Verriegelung an der rechten Seite jedes Aerosolfiltermoduls.



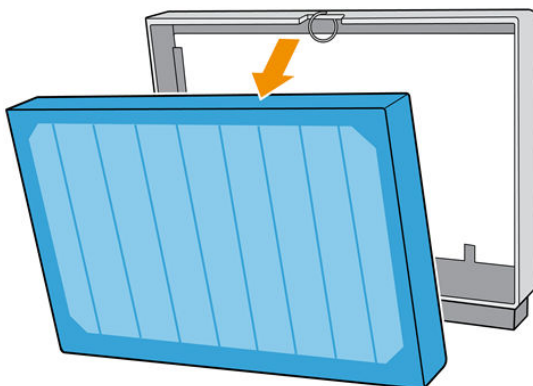
4. Öffnen Sie die Abdeckung jedes Filters.



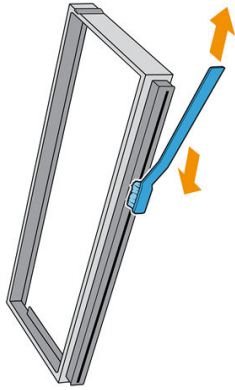
5. Nehmen Sie den Rahmen aus dem Aerosol-Kanister.



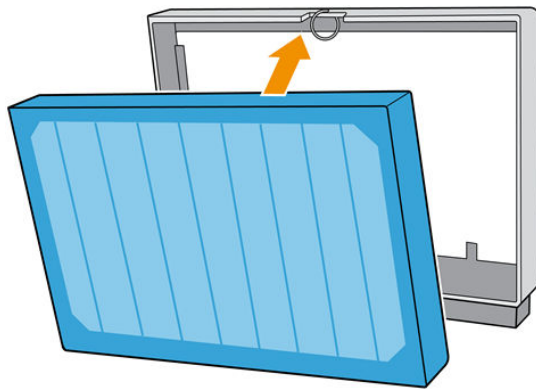
6. Entfernen Sie den Filter vom Rahmen.



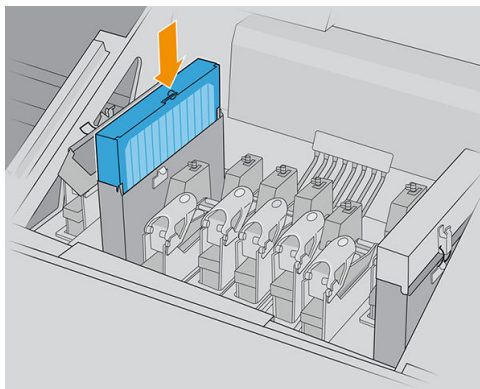
7. Reinigen Sie die Rahmendüse mit der Bürste aus dem Wartungskit. Entfernen Sie unbedingt alle angesammelten Fasern.



8. Setzen Sie den neuen Filter in den Rahmen ein.

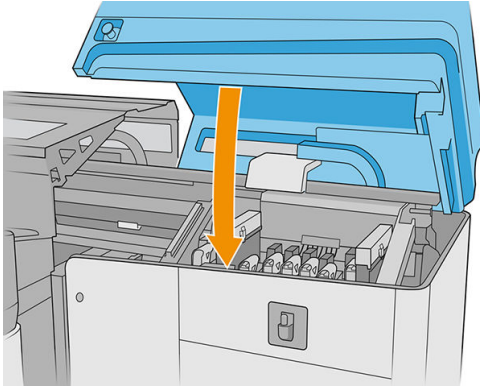


9. Setzen Sie den Rahmen mit dem neuen Filter in den Drucker ein.
10. Es gibt nur eine Möglichkeit für das Einsetzen der Rahmen. Wenn Sie einen Widerstand spüren, versuchen Sie, den Rahmen andersherum einzusetzen.



11. Schließen Sie die Abdeckung.
12. Schließen Sie die Arretierung.
13. Wiederholen Sie diesen Vorgang mit dem anderen Aerosol-Filter.

14. Schließen Sie die Wagenabdeckung.

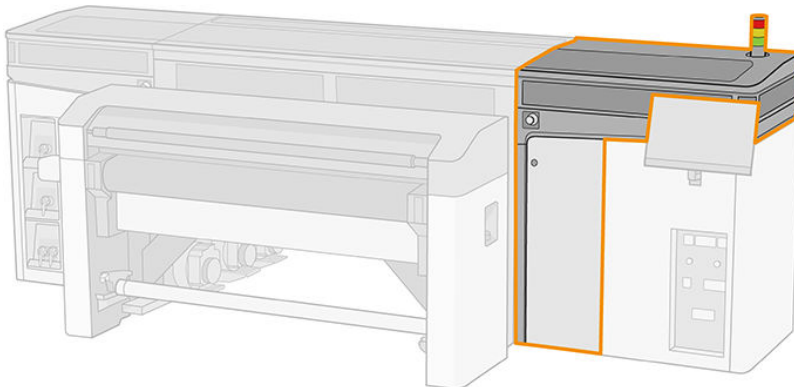


Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung

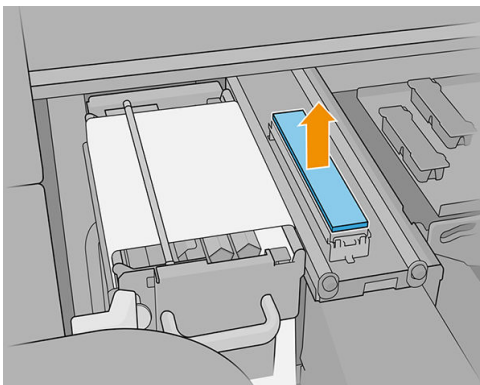
Siehe [Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung auf Seite 216](#).

Schwamms des Tropfendetektor-Tintenrestbehälters ersetzen

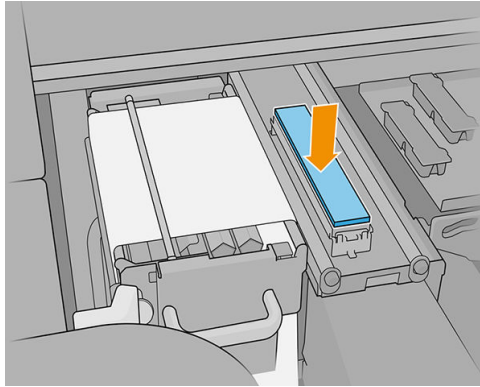
1. Entriegeln und öffnen Sie die Druckkopf-Reinigungsrolltür vorne rechts am Drucker, und öffnen Sie die Wagenabdeckung.



2. Suchen Sie den Schwamm des Tropfendetektor-Restbehälters.
3. Schieben Sie den Schwamm heraus.



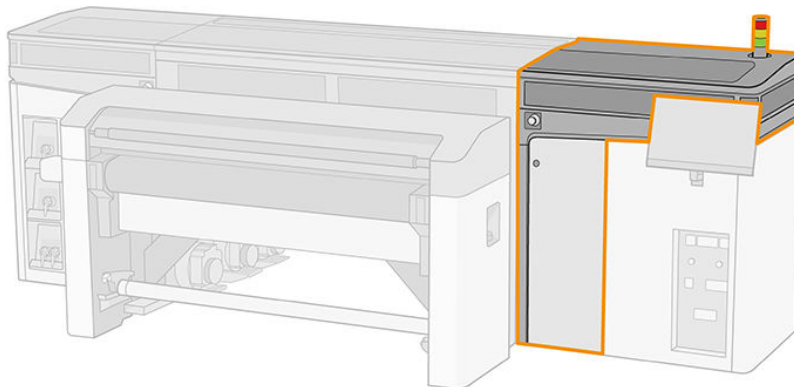
4. Legen Sie den neuen Schwamm in das Gehäuse ein. Achten Sie unbedingt darauf, dass er plan aufliegt.



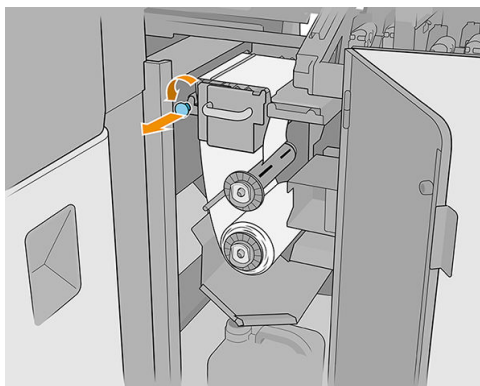
5. Schließen Sie die Wagenabdeckung und die Tür der Druckkopf-Reinigungsrolle.

Ersetzen der Druckkopfreinigungsrolle

1. Es wird dann der unbenutzte Teil der Rolle auf die Aufwickelrolle gewickelt. Sollte der unbenutzte Teil mehr als 5 % der gesamten Rolle ausmachen, wird eine Warnmeldung angezeigt.
2. Entriegeln und öffnen Sie die Tür der Druckkopf-Reinigungsrolle vorne rechts am Drucker und die Wagenabdeckung, um die Druckkopf-Reinigungsrolle auszutauschen.



3. Ziehen Sie an dem schwarzen Knopf oben links, und schieben Sie den Klemmmechanismus zur Seite.



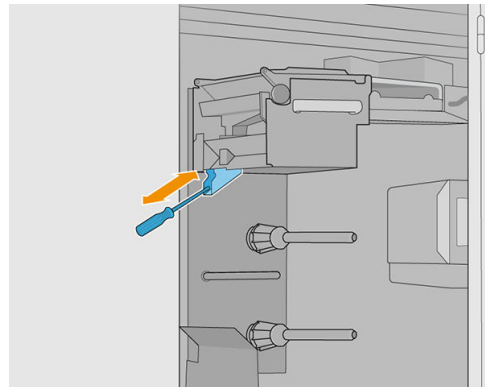
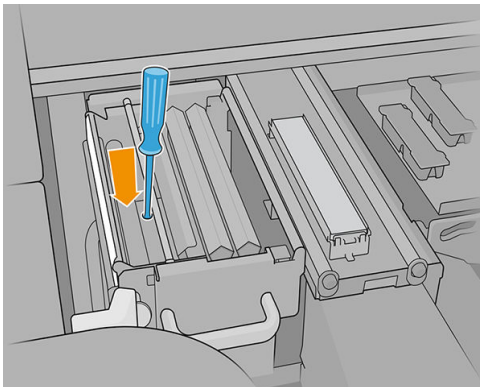
4. Entfernen Sie das Ende der Rolle und verwenden Sie sie, um Farbabfälle, trockene Tinte und Faserpartikel von den folgenden Komponenten zu entfernen:
 - Orange Druckkopf-Reinigungsleiste
 - Transparente Druckkopf-Reinigungsleiste

- Mittlere Weiche (gesamte Oberfläche reinigen)
- Schräge Flächen (ggf. Spachtel verwenden)
- Linke Weiche
- Linke Verriegelung
- Bohrloch
- Antriebswalze
- Anpresstreiber
- Andruckrolle

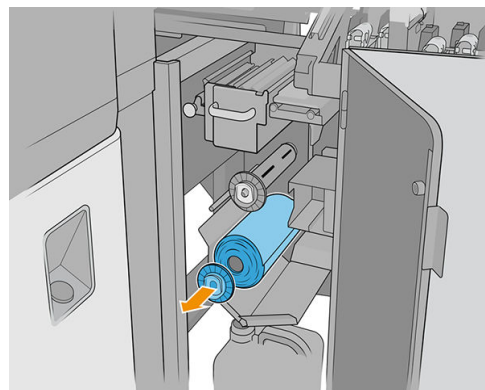
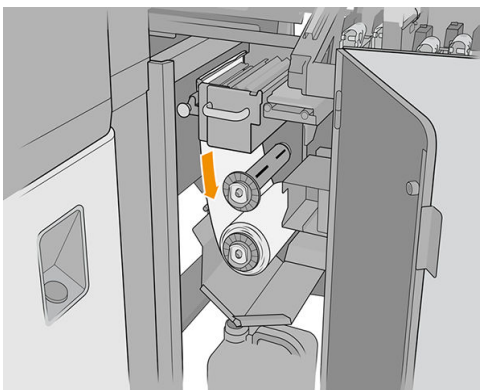
 **WICHTIG:** Reinigen Sie die Anpresswalze vorsichtig mit einem Schwamm und destilliertem Wasser. Wenn Sie nicht sauber sind, können Fehler auftreten.

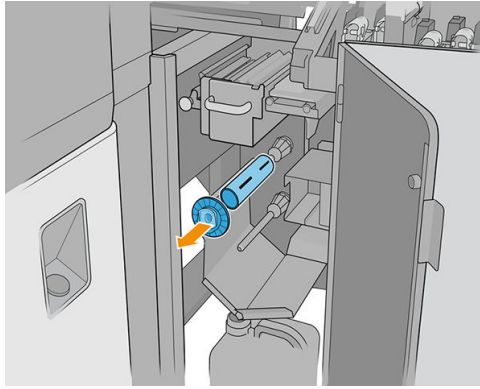
Reinigen Sie auch das Fach unter dem Anpresstreiber mit einem Schwamm oder einem Spachtel.

Vergewissern Sie sich, dass der Ablaufspalt frei ist, indem Sie den Abfall mit einem Schraubendreher entfernen.

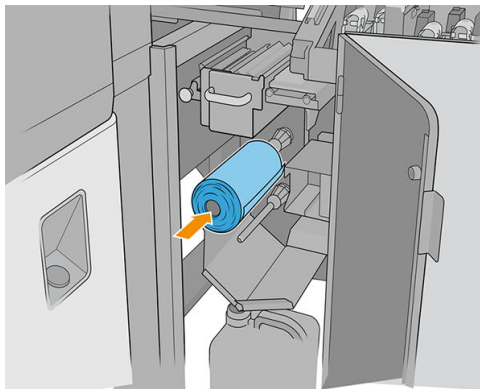


5. Reinigen Sie die Düse des Flüssigkeitsspenders mit einer Bürste, um sicherzustellen, dass sie nicht verstopft ist.
6. Schieben Sie beide Rollen von ihren Achsen, und entsorgen Sie sie zusammen mit dem verwendeten Reinigungsmaterial. Befolgen Sie dabei die Anweisungen, die der neuen Rolle beiliegen. Erkundigen Sie sich auch bei Ihren lokalen Behörden nach der korrekten Entsorgung der Abfallmaterialien.

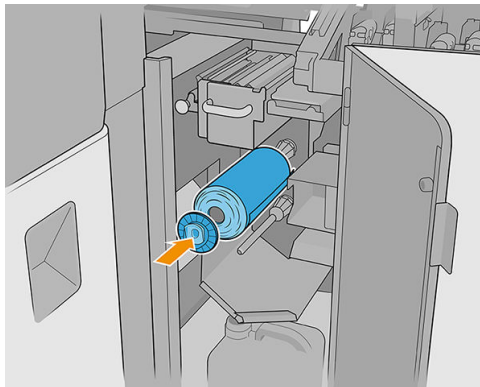




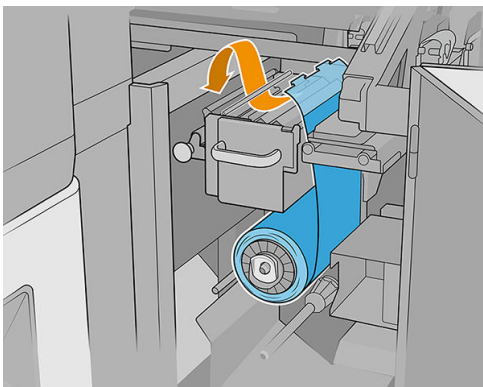
7. Bewahren Sie den leeren Rollenkern auf, um ihn als Aufwickelkern zu verwenden.
8. Schieben Sie die neue Rolle auf die obere Achse, indem Sie auf den Kunststoffkern und nicht auf die Rolle drücken.



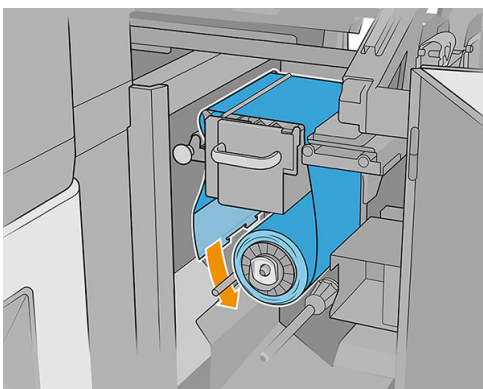
9. Setzen Sie die Endkappe auf die obere Achse und schieben Sie alles zusammen, bis Sie ein Klicken hören, um die Rolle richtig zu positionieren.



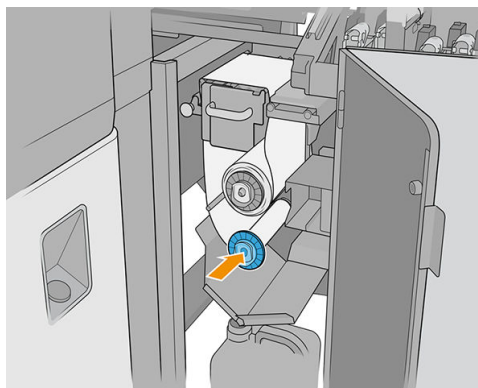
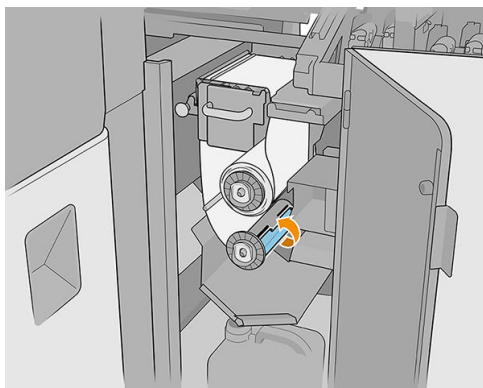
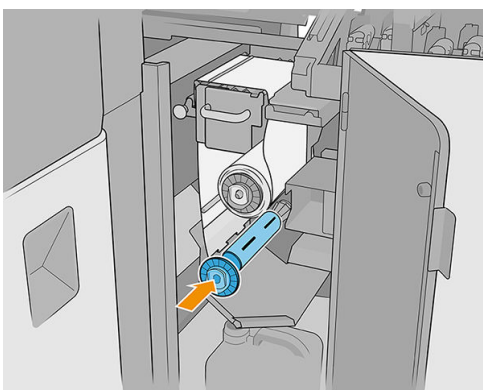
10. Führen Sie die Vorderkante der Reinigungsrolle über die Seitenweichen, aber unterhalb der zentralen Weiche, und fädeln Sie das Reinigungsmaterial durch das Stiftrad auf der linken Seite ein.




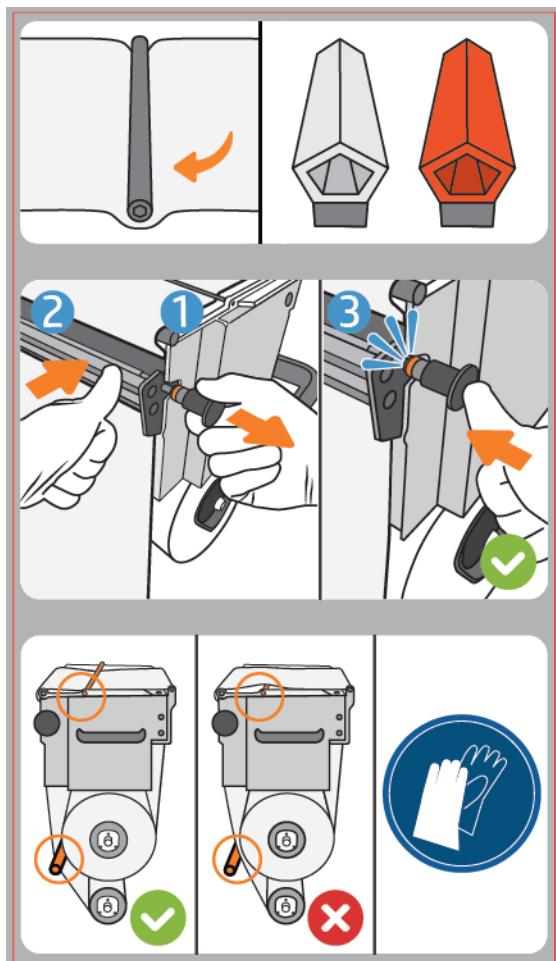
11. An der Vorderseite des Reinigungsmaterials befindet sich ein Streifen Polyesterfolie. Wenn Sie den Streifen in die Aussparung am Aufwickelkern einführen, wird er dort festgehalten.




12. Schieben Sie den Aufwickelkern auf die untere Achse.

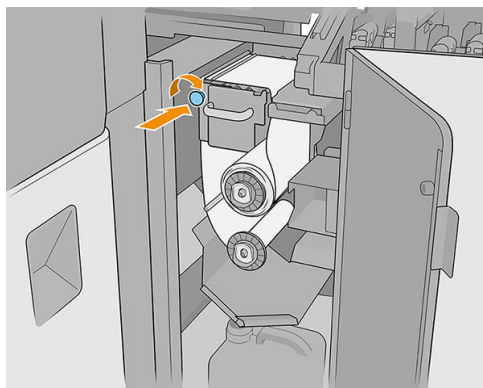


 **HINWEIS:** Wenn die Reinigungsrolle nicht richtig eingesetzt wurde, wird möglicherweise eine Meldung über einen Stau an der Druckkopf-Reinigungswalze angezeigt. Ziehen Sie die gesamte Einheit heraus, drehen Sie die Rolle ein wenig vorwärts und setzen Sie sie wieder ein. Der Drucker überprüft die Rolle erneut. Um Statusfehler zu löschen, tippen Sie auf **neu starten**.



13. Stellen Sie den Klemmechanismus wieder her, indem Sie den schwarzen Knopf in seine ursprüngliche Position bringen. Wenn Sie einen Widerstand spüren, weil die Reinigungsrolle zu dicht anliegt, drehen Sie die Rolle ein wenig gegen den Uhrzeigersinn.

 **TIPP:** Auf der Ihnen abgewandten Seite des schwarzen Knopfs befindet sich ein blauer Ring, der bei korrekter Platzierung des Knopfes nicht sichtbar sein sollte. Ist er sichtbar, wiederholen Sie den Vorgang.



14. Schließen und verriegeln Sie die Klappe.
15. Tippen Sie auf **Fertig stellen**.

Die Längenprotokollierung der Druckkopfreinigungsrolle ist jetzt auf 100 % zurückgesetzt.



HINWEIS: Wenn Sie mit halben Rollen arbeiten, ist die im Internal Print Server angezeigte Verwendung nicht korrekt, und die Steuerung der Rolle kann beeinträchtigt werden.

8 Druckerkalibrierung

- [Ausrichten der Druckköpfe](#)
- [Mögliche Schwierigkeiten bei der Druckkopfausrichtung](#)
- [Farbkalibrierung](#)
- [Farbkonsistenz zwischen verschiedenen Druckern der Serie HP Latex R](#)
- [Farbemulation](#)
- [Farbprofile](#)
- [Kompensation des Druckmaterialvorschubs](#)
- [Nach bestimmten Ereignissen empfohlene Kalibrierungen](#)

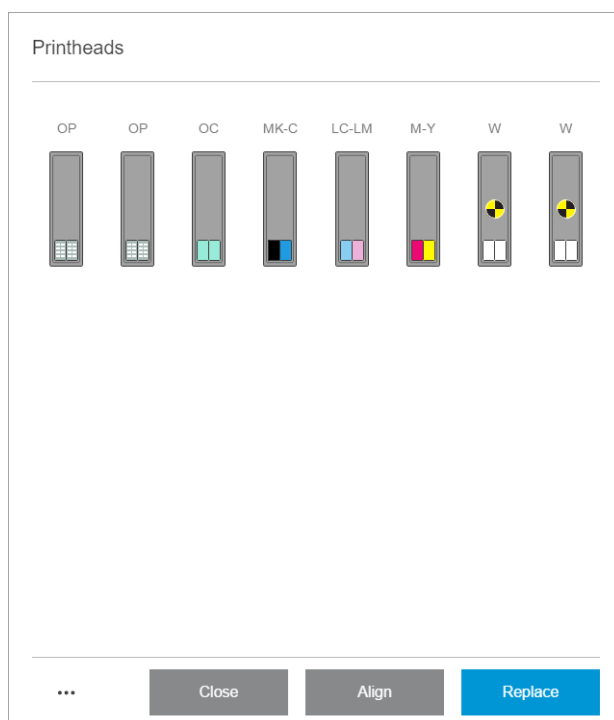
Ausrichten der Druckköpfe

Die exakte Ausrichtung der Druckköpfe ist für originalgetreue Farben, fließende Farbübergänge und scharfe Konturen in grafischen Elementen entscheidend.

Eine Ausrichtung des Druckkopfs wird in den folgenden Situationen empfohlen:

- Nach dem Austausch oder Wiedereinsetzen eines Druckkopfs.
- Wenn Sie ein neues Druckmaterial eingelegt haben und sich der Abstand zwischen Druckkopf und Papier signifikant verändert.
- Wenn es Probleme mit der Druckqualität gibt, die durch eine Druckkopf-Fehlausrichtung verursacht werden.
- Wenn die Ausrichtung 2 oder 3 Wochen lang nicht durchgeführt wurde.

Tippen Sie für die Ausrichtung der Druckköpfe im Druckkopf-Steuerungselement des Internal Print Server auf **Ausrichten** und wählen Sie dann zwischen automatischer und manueller Ausrichtung aus.



Die Druckkopfausrichtung kann bei Duplexaufträgen durch Faltenbildung oder anderen Druckmaterialdeformationen in der Druckzone beeinträchtigt werden. Wenn der Drucker daher vor Kurzem in Betrieb war, sollten Sie einige Minuten warten, während er abkühlt. Dies gibt für den Fall, wenn der Drucker das Druckmaterial vor dem Ausrichten der Druckköpfe vorschiebt.

Automatische Ausrichtung

Die automatische Ausrichtung ist ein vollautomatisches Verfahren, das in den meisten Fällen eine optimale Druckqualität garantiert.

Der Drucker druckt drei Blöcke von Mustern und scannt sie mit dem integrierten Liniensensor. Diese Methode ist für glatte, hochwertige Druckmaterialien (u. a. Vinyl- und Banner-Druckmaterial) vorgesehen.

Die automatische Ausrichtung dauert etwa 20 Minuten. Dies ist ein nicht überwachter Vorgang, bei dem bedruckte Druckmaterialien von 40 cm Breite x 50 cm Höhe verwendet werden. Gehen Sie zum Starten zum Internal Print Server und wählen Sie **Druckköpfe > Ausrichten > Automatisch > Druckausrichtungs-Prüfmuster**.

Alignment type

AUTOMATIC Color

MANUAL Color White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

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

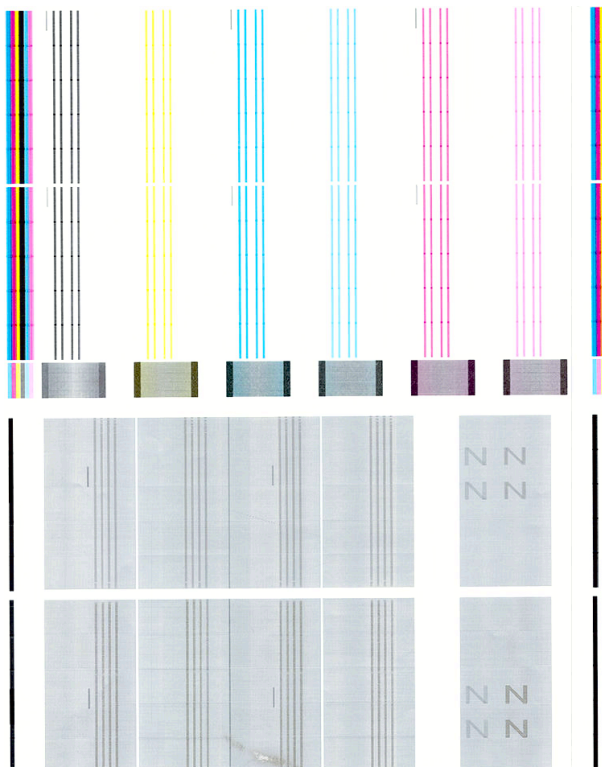
Color alignment values

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	+

Die folgende Abbildung zeigt die drei gedruckten Muster:

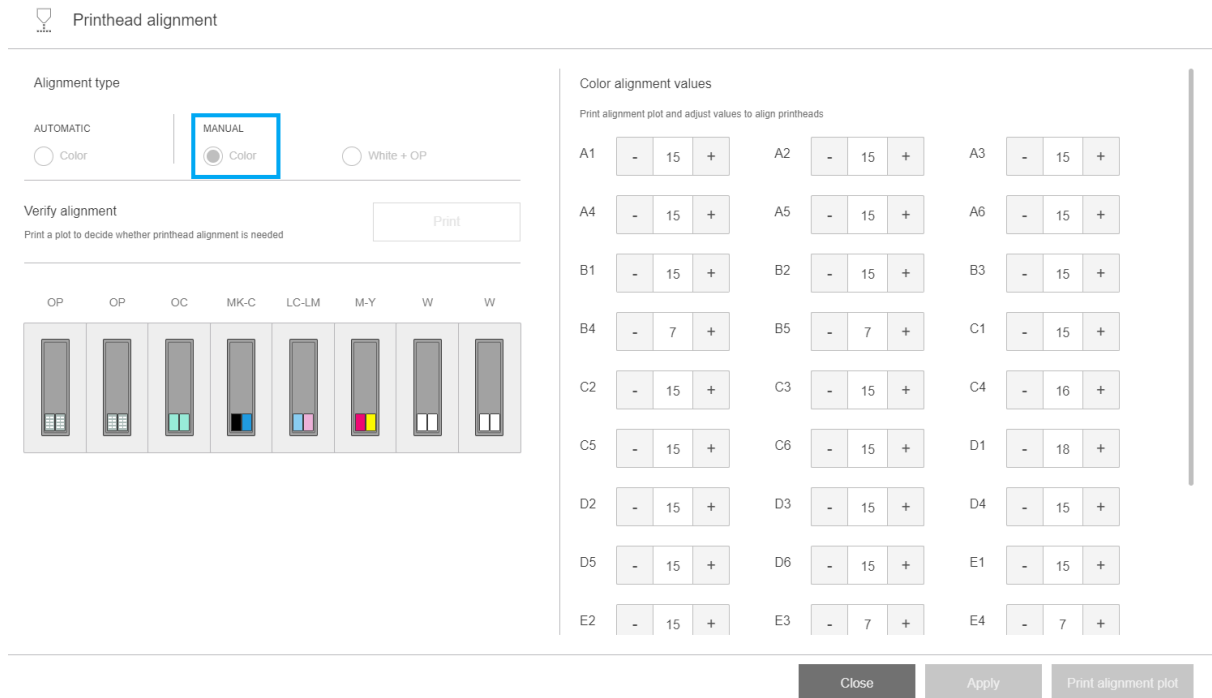
- Scanachsenausrichtung von jeder Farbe, Geschwindigkeit von 55 ips
- Scanachsenausrichtung von jeder Farbe, Geschwindigkeit von 45 ips
- Druckmaterial-Achsenausrichtung jeder Farbe



HINWEIS: Wenn die automatische Ausrichtung fehlschlägt, gehen Sie zu [Die automatische Druckkopfausrichtung ist fehlerhaft auf Seite 276](#).

Manueller Ausrichtungsvorgang

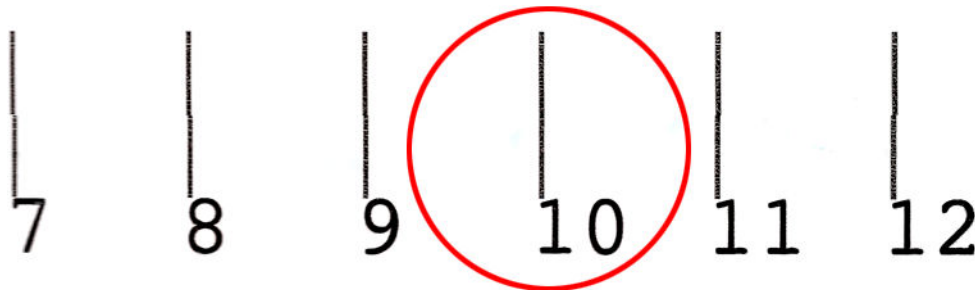
Tippen Sie im Druckkopf-Ausrichtungs-Steuerelement auf **Farbe** oder **Weiß + OP** unter der Überschrift MANUELL.



Es gibt zwei manuelle Ausrichtungsmuster: eine für Farben und eine für weiße Tinte. Die Ausrichtung der weißen Tinte kann nur durchgeführt werden, wenn Sie das weiße Upgrade-Kit installiert haben.

Tippen Sie unter der Überschrift MANUELL auf **Farbe**, um mit dem manuellen Ausrichten der Farben zu beginnen.

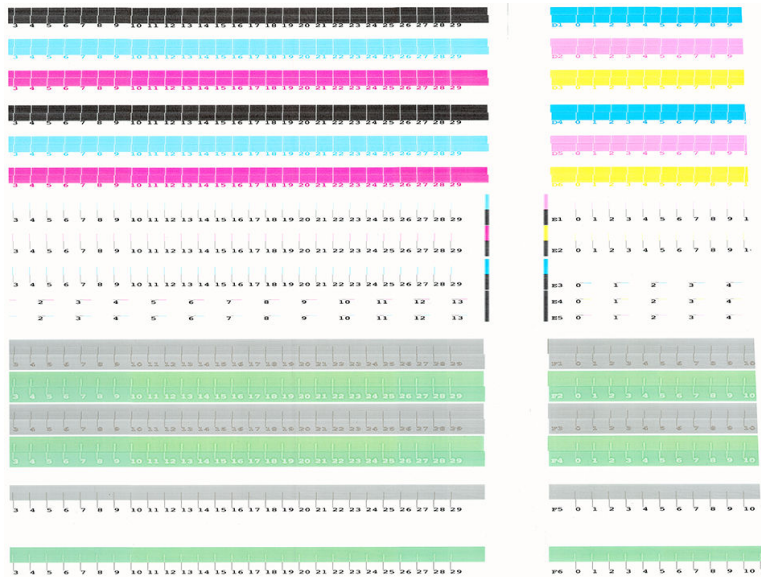
Der Drucker druckt X Serien mit Mustern, von denen jede den Namen eines Buchstabens (A–V) hat. Sie müssen von jeder Serie jeweils das beste Ergebnis wählen (z. B. Nummer 10 wie im Bild unten).



Beim Ausrichtungsvorgang werden sowohl die farbigen Druckköpfe als auch die Optimizer/Überzug-Druckköpfe ausgerichtet. Der Vorgang dauert ca. 15 Minuten. Es wird gedrucktes Druckmaterial von 72 cm x 37 cm (Breite x Höhe) (28,3 x 14,6 Zoll) verbraucht.



HINWEIS: Je nach Firmware-Version kann dieses Muster leicht variieren.



Wenn Sie das weiße Upgrade-Kit installiert haben, sollten Sie auch die separate Ausrichtung des weißen Druckkopfes durchführen, indem Sie zum Druckkopf-Ausrichtungs-Steuerelement zurückkehren und auf **Weiß + OP** unter der Überschrift MANUELL tippen.



HINWEIS: OP steht für Optimizer, und in diesem Fall handelt es sich um den Optimizer für weiße Tinte.

Printhead alignment

Alignment type

AUTOMATIC Color

MANUAL Color White + OP

Verify alignment

Print a plot to decide whether printhead alignment is needed

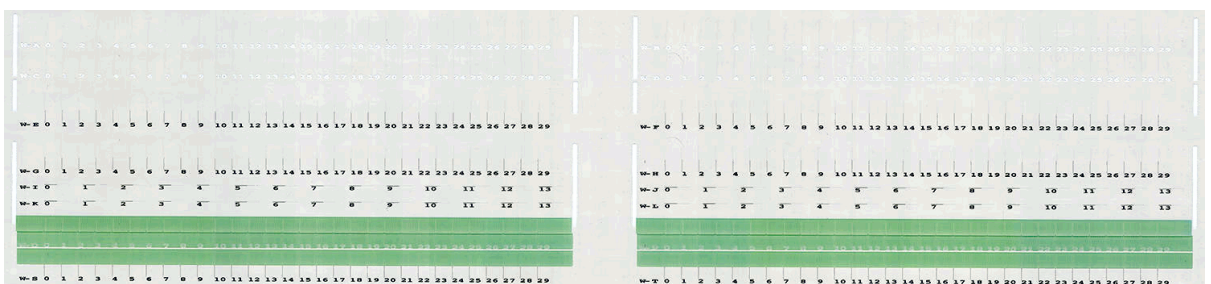
OP OP OC MK-C LC-LM M-Y W W

Color alignment values

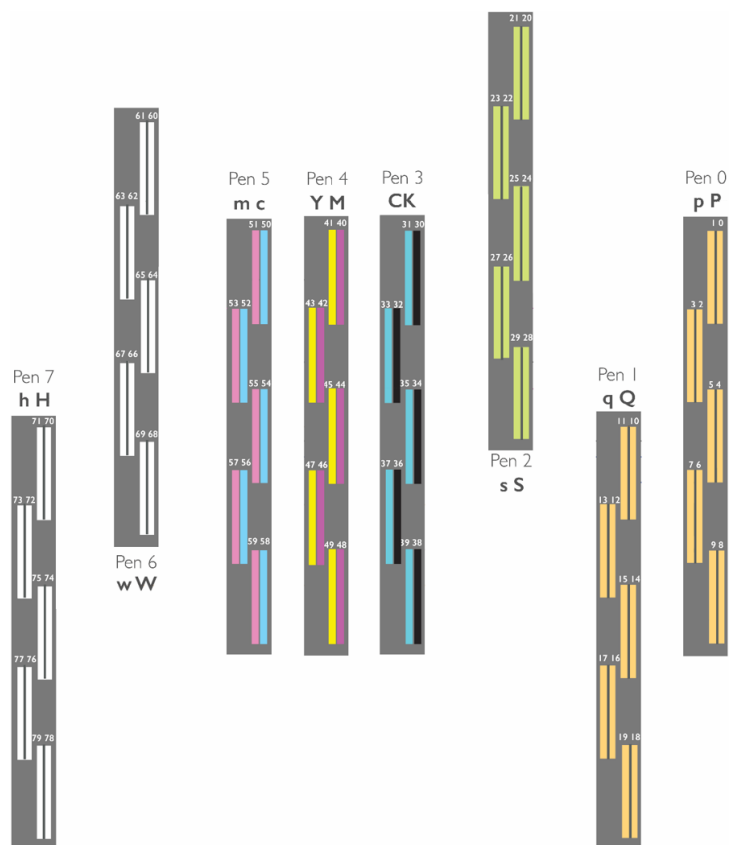
Print alignment plot and adjust values to align printheads

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 +

Überprüfen Sie das untenstehende Muster und folgen Sie dabei den gleichen Anweisungen wie bei der manuellen Farbausrichtung. Siehe [Manueller Ausrichtungsvorgang auf Seite 122](#).



Das untenstehende Diagramm zeigt die Verteilung der Druckköpfe im Wagen an. Zu sehen ist auch die Korrespondenz zwischen dem Druckkopf und den Mustern sowie eine Orientierungshilfe für die Richtung der angewendeten Korrekturen (0–40).




HINWEIS: Im oben stehenden Diagramm wird „Pen“ für „Druckkopf“ verwendet.

Die folgende Tabelle fasst die von den einzelnen Mustern gesteuerten Korrekturtypen zusammen:

Muster	Betroffene Druckköpfe	Korrekturtyp
A1	K	Scanachse, bidirektional, 55 ips
A2	LC	Scanachse, bidirektional, 55 ips
A3	M	Scanachse, bidirektional, 55 ips
A4	K	Scanachse, bidirektional, 45 ips
A5	LC	Scanachse, bidirektional, 45 ips
A6	M	Scanachse, bidirektional, 45 ips
B1	K/LC	Scanachse
B2	K/M	Scanachse
B3	K/C	Scanachse
B4	K/M	Druckmaterialachse
B5	K/LC	Druckmaterialachse
C1	OC	Scanachse, bidirektional, 55 ips
C2	Pt1	Scanachse, bidirektional, 55 ips
C3	OC	Scanachse, bidirektional, 45 ips
C4	Pt1	Scanachse, bidirektional, 45 ips

Muster	Betroffene Druckköpfe	Korrekturtyp
C5	K/OC	Scanachse
C6	K/Pt1	Scanachse
D1	C	Scanachse, bidirektional, 55 ips
D2	LM	Scanachse, bidirektional, 55 ips
D3	Y	Scanachse, bidirektional, 55 ips
D4	C	Scanachse, bidirektional, 45 ips
D5	LM	Scanachse, bidirektional, 45 ips
D6	Y	Scanachse, bidirektional, 45 ips
E1	K/LM	Scanachse
E2	K/Y	Scanachse
E3	K/C	Druckmaterialachse
E4	K/Y	Druckmaterialachse
E5	K/M	Druckmaterialachse
F1	OC	Scanachse, bidirektional, 55 ips
F2	Pt1	Scanachse, bidirektional, 55 ips
F3	OC	Scanachse, bidirektional, 45 ips
F4	Pt1	Scanachse, bidirektional, 45 ips
F5	K/OC	Scanachse
F6	K/Pt1	Scanachse
WA	W	Scanachse, bidirektional, 45 ips
WB	w	Scanachse, bidirektional, 45 ips
WC	H	Scanachse, bidirektional, 45 ips
WD	h	Scanachse, bidirektional, 45 ips
Wir	W/K	Scanachse
WF	w/K	Scanachse
WG	H/K	Scanachse
WH	h/K	Scanachse
WI	W/K	Druckmaterialachse
WJ	w/K	Druckmaterialachse
WK	H/K	Druckmaterialachse
WL	h/K	Druckmaterialachse
WO	Pt2	Scanachse, bidirektional, 45 ips
WP	Pt2	Scanachse, bidirektional, 45 ips
WS	Pt2/K	Scanachse
WT	Pt2/K	Scanachse

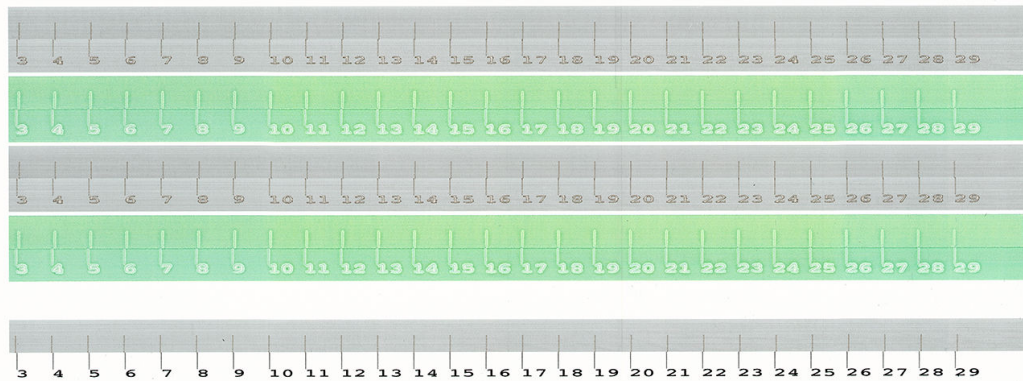
 **HINWEIS:** W-Muster erscheinen auf dem weißen Tintenausrichtungsdruck.

Ausrichten des Optimierer-Druckkopfs

Die Optimierer- und Überzug-Tinten sind transparent und daher nicht einfach zu erkennen. Zur Vereinfachung wurde ein Hintergrund aus vermischter Tinte ergänzt. Dieser Hintergrund hebt den Optimierer und den Überzug hervor, sodass sie meist sichtbar sind.

Die Muster C2, C4, C6, F2, F4 und F6 dienen dazu, den Optimierer-Druckkopf auf die farbigen Druckköpfe auszurichten, und die Muster C1, C3, C5, F1, F3 und F5 dienen dazu, den Überzugsdruckkopf auf die farbigen Druckköpfe auszurichten.

Das Bild unten zeigt den Hintergrund mit darüber liegenden Optimierer-Linien.



Mögliche Schwierigkeiten bei der Druckkopfausrichtung

Die Optimierer- und Überzug-Tinte ist kaum sichtbar oder unsichtbar

Der zusammengesetzte Hintergrund zum Hervorheben der Optimierer- und Überzug-Tinte funktioniert bei den meisten Druckmaterialien. Bei einigen Druckmaterialien ist jedoch manchmal nicht genügend Kontrast zum Hervorheben der Optimierer- und Überzug-Tinte vorhanden. In diesen Fällen gibt es zwei mögliche Lösungen:

- Legen Sie ein anderes Druckmaterial mit mehr Kontrast zum Ausführen der Ausrichtung ein.
- Fügen Sie eine dazwischen liegende Korrektur (15) ein. Der Optimierer muss dafür gut ausgerichtet sein. Prüfen Sie in diesem Fall anschließend genau auf dazugehörige Mängel wie Auslauf, Lichthof- oder Dochteffekte (siehe [Auslaufeffekt](#), [Lichthof](#), [Dochtwirkung auf Seite 262](#)).

Es kann auch sein, dass der Druckkopf des Optimierer, des Überzugs oder die farbigen Druckköpfe zu viele verstopfte Düsen aufweisen, was einen schlecht ausgefüllten Hintergrund zur Folge hat, sodass die Optimierer-Streifen nur schwer zu erkennen sind. Weitere Infos für diesen Fall unter [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#).

Ein Muster zeigt mehr als eine gute Korrektur

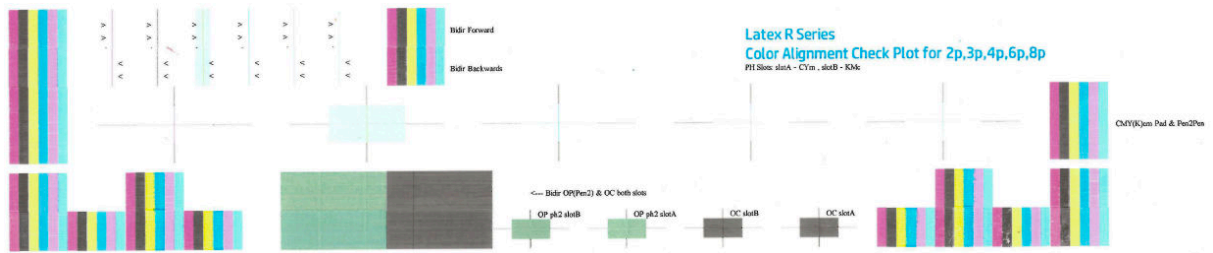
Gelegentlich können Sie feststellen, dass ein Muster zwei oder mehrere mögliche gute Korrekturen aufweist, die durch zwei oder mehr Schritte getrennt sind. Die Ursache hierfür können Knitterfalten auf dem Druckmaterial sein, die entlang der Scanachse den Abstand zwischen Druckkopf und Papier verändern. Um dies zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass das Druckmaterial vor dem Beginn der Ausrichtung kalt ist, und schieben Sie es mindestens 70 cm vor, damit es durch die Aushärtung des vorherigen Auftrags nicht verformt wird.

Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster

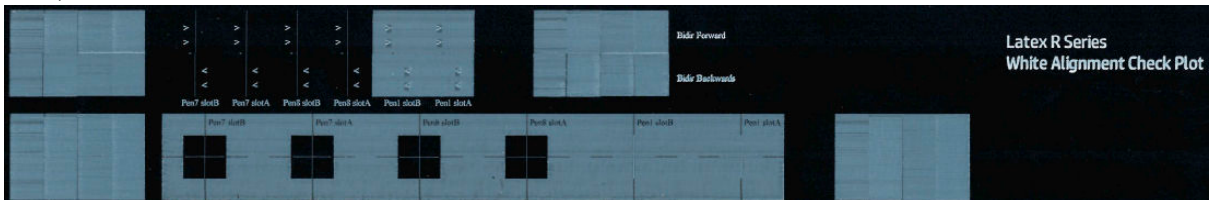
Der Drucker bietet ein Prüfmuster an, mit dem die Qualität der aktuellen Druckkopfausrichtung beurteilt werden kann. Tippen Sie im Internal Print Server auf **Druckköpfe > Ausrichten > Prüfmuster drücken**, um ein Prüfmuster zu drucken.

WICHTIG: HP empfiehlt nachdrücklich, beide Prüfmuster (für farbige und weiße Tinte) gleichzeitig auf einem transparenten Vinyl zu drucken. Wenn dies nicht möglich ist, sollte das Farbprüfmuster auf weißem Vinyl und das Weißprüfmuster auf schwarzem Vinyl gedruckt werden.

Farbprüfmuster



Weißprüfmuster

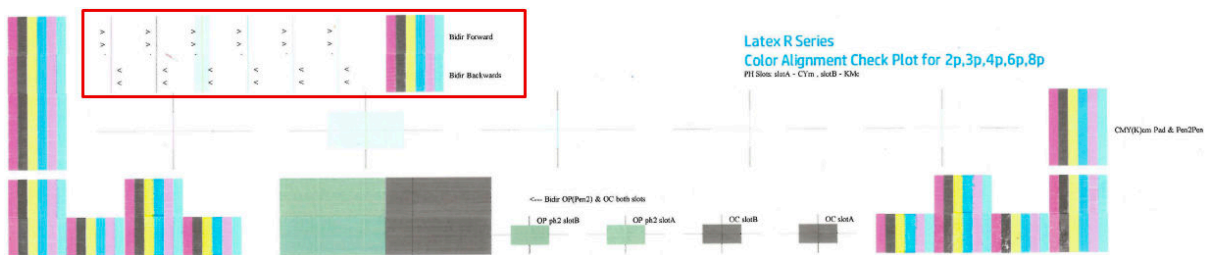


Es wurde ein Hintergrund für gelbe Tinte hinzugefügt, um die Sichtbarkeit zu verbessern.

Bereich 1: Bidirektionale Ausrichtung für Farbdruckköpfe

Dieser Bereich zeigt die bidirektionale Ausrichtung für Farbdruckköpfe. Das Muster wird durch eine Reihe von vertikalen Linien gebildet. Jeder Druckkopf hat eine vertikale Linie. Vergewissern Sie sich, dass jeder Farbdruckkopf mit der Linie in der Mitte ausgerichtet ist. Diese Linie zeigt an, wo die erwarteten Verschiebungen zwischen Vorwärts- und Rückwärtsrichtung liegen.

Die richtige bidirektionale Ausrichtung wurde gefunden, wenn Vor- und Rücklauf perfekt ausgerichtet sind.



Bereich 2: Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für Farbdruckköpfe

Dieser Bereich zeigt die Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für Farbdruckköpfe.

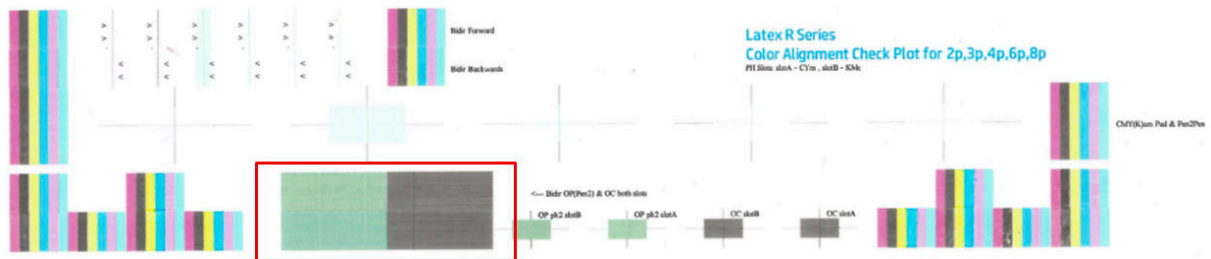
Jedes innere Farbkreuz sollte mit dem äußeren schwarzen Kreuz ausgerichtet werden. Vertikale Linien zeigen die Ausrichtung der Scanachsen an, horizontale Linien zeigen die Ausrichtung der Druckmaterialachse.



Bereich 3: Bidirektionale Ausrichtung für Optimierer und Überzug

Dieser Bereich zeigt die bidirektionale Ausrichtung für den Optimierer und den Überzug.

Das Muster wird durch eine Reihe von vertikalen Linien gebildet. Jeder Druckkopf hat eine vertikale Linie. Vergewissern Sie sich, dass jeder Farbdruckkopf mit der Linie in der Mitte ausgerichtet ist. Diese Linie zeigt an, wo die erwarteten Verschiebungen zwischen Vorwärts- und Rückwärtsrichtung liegen. Die richtige bidirektionale Ausrichtung wurde gefunden, wenn Vor- und Rücklauf perfekt ausgerichtet sind.



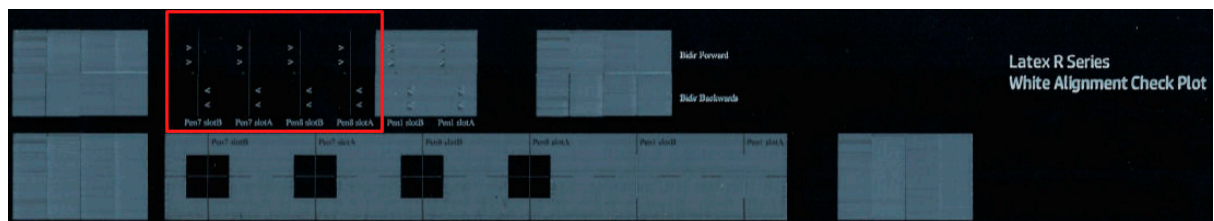
Bereich 4: Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für Optimierer und Überzug

Dieser Bereich zeigt die Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für den Optimierer und den Überzug. Da beide Flüssigkeiten transparent sind, ist der Hintergrund farbig, wodurch sie besser zu sehen sind. grün für den Optimierer und grau für den Überzug.

In jedem Fall sollte das innere Kreuz auf das äußere Kreuz ausgerichtet ist.



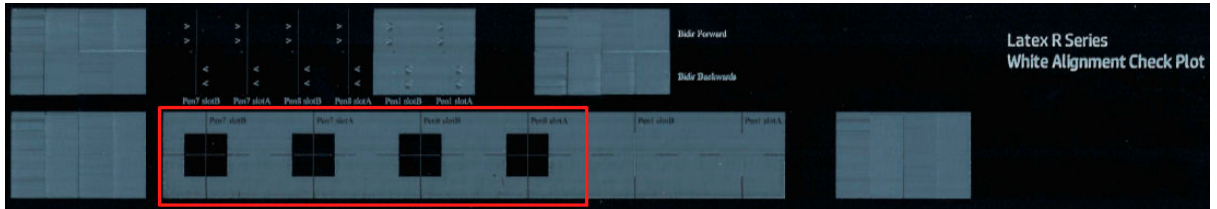
Bereich 1: Bidirektionale Ausrichtung für Weißdruckköpfe



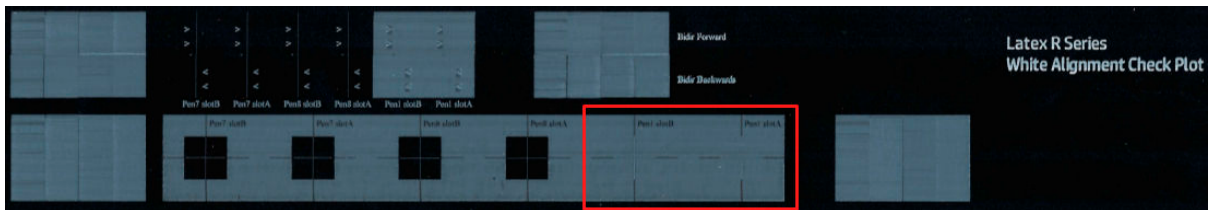
Bereich 2: Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für Weißdruckköpfe



Bereich 3: Bidirektionale Ausrichtung für Optimierer und Überzug



Bereich 4: Druckkopf-zu-Druckkopf-Ausrichtung für Optimierer und Überzug



Farbkalibrierung


Die Farbkalibrierung ermöglicht dem Drucker, für eine bestimmte Druckmaterialsorte auch dann konsistente Farben zu erzeugen, wenn Druckköpfe und Tintenbehälter ausgetauscht wurden oder sich die Umgebungsbedingungen geändert haben.

Farbkalibrierung legt die Tintenbeschränkung und Linearisierung fest, die je nach Tropfengewicht des Druckkopfs variiert. Diese Kalibrierung wurde entwickelt, um Konsistenz bei Alterung des Druckkopfs (Verringerung des Tropfengewichts) und zwischen den verschiedenen Druckern zu gewährleisten. Um beispielsweise eine maximale Dichte von Cyan von 0,6 zu erhalten, benötigt der eine Druckkopf vielleicht 3 Tropfen und ein anderer 3,5 Tropfen (niedrigeres Tropfengewicht).



Für allgemeine Druckmaterial-Profile gibt es keine werkseitigen Referenzwerte für die Farbkalibrierung im Drucker oder in den Profilen: Die erste Kalibrierung für ein Druckmaterial legt die Farbreferenz für die zukünftigen Kalibrierungen fest. In zukünftigen Kalibrierungen wird daher versucht, die Farben mit der ersten Kalibrierung abzustimmen. Auf diese Weise behalten Sie auch bei Alterung des Druckkopfes die Konsistenz bei.

Ein guter Düsenstatus ist wichtig und die Druckköpfe sollten auch möglichst neu sein, um bei der ersten Kalibrierung eine optimale Leistung zu erzielen.

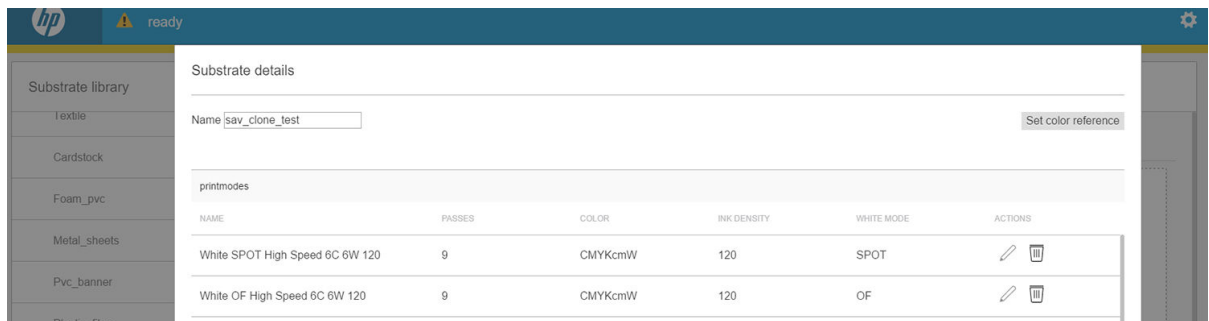
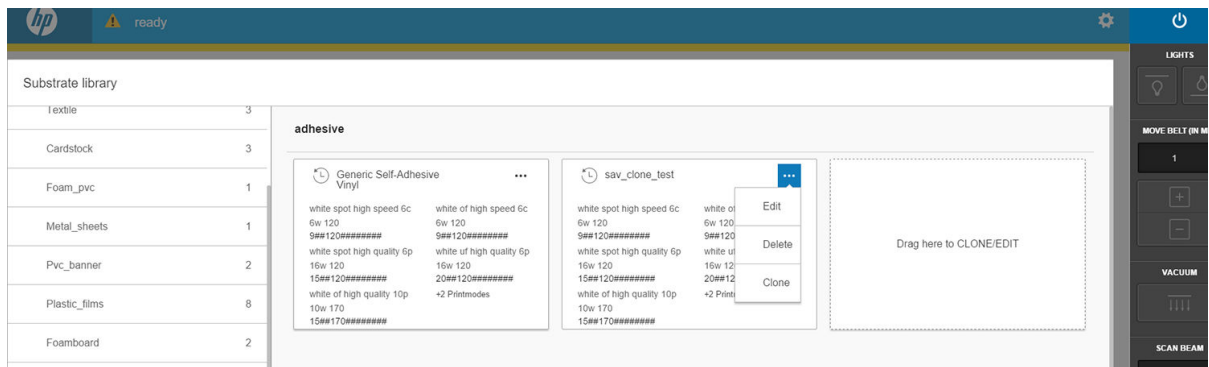
Zudem sollten die Druckköpfe gut ausgerichtet sein (siehe [Ausrichten der Druckköpfe auf Seite 120](#)) und der Druckmaterialvorschub einwandfrei funktionieren (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 133](#)). Andernfalls kann das Farbmuster verschwommen oder mit leicht abweichenden Farben angezeigt werden.

 **HINWEIS:** Druckmaterialien können farbkalibriert sein, wenn sie geklont, weiß, dunkel, nicht-porös und breiter als 61 cm sind.

Für starre Druckmaterialien

1. Um die Farbkalibrierung vom Internal Print Server aus zu starten, tippen Sie in der Anwendungsleiste auf  **Druckmaterial-Bibliothek** und wählen Sie das zu kalibrierende Druckmaterial aus der Liste auf der linken Seite aus. Wenn Ihr Druckmaterial in der Mitte des Bildschirms angezeigt wird, können Sie auf  und dann auf **Bearbeiten** > **Farbreferenz drucken** tippen, woraufhin die Farbkalibrierung gestartet wird.
2. Tippen Sie nach dem Ausdrucken der Testtabelle auf **Farbreferenz einlegen oder scannen** und legen Sie die gedruckte Tabelle in den Drucker ein.

 **TIPP:** Am besten legen Sie die Tabelle in der gleichen Position wie beim Drucken ein. Dazu wird empfohlen, in beiden Fällen die Option „Automeasure“ zu aktivieren.

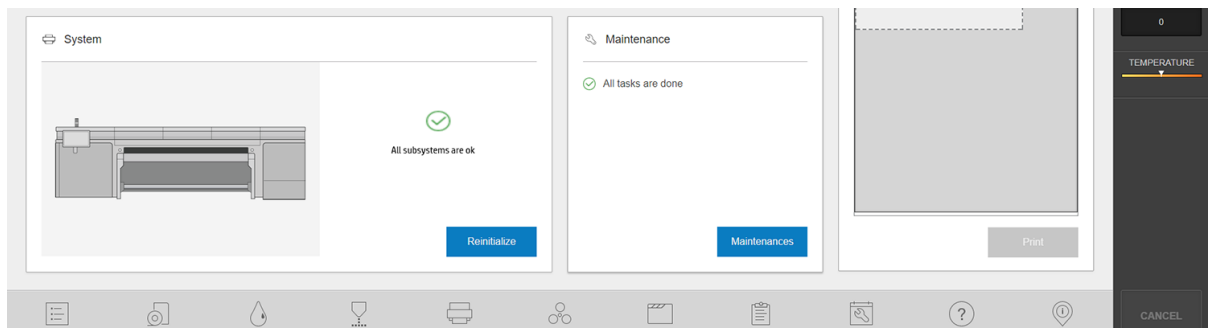


Substrate details

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]



Für flexible Druckmaterialien

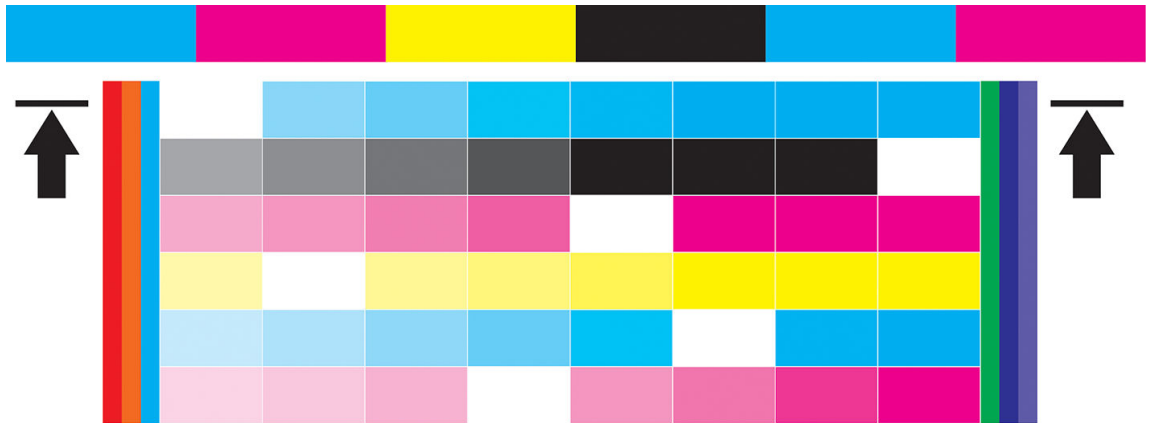
- ▲ Um die Farbkalibrierung vom Internal Print Server aus zu starten, tippen Sie in der Anwendungsleiste auf **Druckmaterial-Bibliothek** und wählen Sie das zu kalibrierende Druckmaterial aus der Liste auf der linken Seite aus. Wenn Ihr Druckmaterial in der Mitte des Bildschirms angezeigt wird, können Sie auf und dann auf **Bearbeiten > Farbreferenz drucken** tippen, woraufhin die Farbkalibrierung gestartet wird.

WICHTIG: Um ein flexibles Druckmaterial zu kalibrieren, müssen Sie eine Rolle auf einer Spindel kalibrieren, nicht nur ein loses Blatt flexibles Druckmaterials.

HINWEIS: Die Farbkalibrierung wird nicht empfohlen, wenn die Wagenträgerposition höher als normal ist.

Der Kalibrierungsvorgang läuft automatisch ab und kann nach dem Einlegen des zu kalibrierenden Druckmaterials im unbeaufsichtigten Modus erfolgen. Der Vorgang dauert ca. 15 Minuten und verläuft in den folgenden Schritten:

1. Die Farbkalibrierungs-Testgrafik wird gedruckt. Sie besteht aus Feldern unterschiedlichen Dichten von jeder im Drucker vorhandenen Tintenfarbe.



2. Die Farben der Testgrafik werden mit dem integrierten Spektrofotometer gescannt und gemessen. Wenn beim Scannen ein Problem auftritt, wird in Internal Print Server eine Meldung angezeigt. siehe [Farbkalibrierung schlägt fehl auf Seite 280](#).
3. Anhand der Messwerte des Spektrofotometers berechnet der Drucker die Korrekturtabellen, die für eine konsistente Farbausgabe Ihrer Druckaufträge auf dieser Druckmaterialsorte erforderlich sind. Ausgenommen ist die erste Kalibrierung, die die Referenzwerte für die späteren Kalibrierungen festlegt.

Kalibrierungszeitpunkt


Eine Kalibrierung ist in folgenden Situationen angebracht:

- Wenn eine neue Druckmaterialsorte noch nicht kalibriert wurde: um die Referenzwerte festzulegen.
- Immer dann, wenn Sie zwischen einzelnen Druckaufträgen übermäßige Farbunterschiede beobachten. Solche Farbunterschiede können z. B. durch alte und abgenutzte Druckköpfe, den Einbau neuer Druckköpfe, durch unterschiedliche Eigenschaften einzelner Druckmaterialrollen und durch veränderte Umgebungsbedingungen verursacht werden.

Kalibrierungsstatus

- **Standard:** Zeigt an, dass dieses Druckmaterial noch nie kalibriert wurde und daher kein Referenzstatus definiert ist.
- **Fertig:** Dieser Status zeigt an, dass für dieses Druckmaterial eine Farbkalibrierung erfolgreich durchgeführt wurde und daher ein Farbreferenzstatus definiert und aktuell ist.
- **Veraltet:** Dieser Status zeigt an, dass sich der Druckerstatus seit Definition der Referenz verändert hat, sodass eine neue Kalibrierung durchgeführt werden muss, um die Farbkonsistenz beizubehalten.

Die Farbkalibrierung basiert auf einer Messung der Farben in gedruckten Farbmustern mithilfe des integrierten Spektrofotometers. Bestimmte Eigenschaften einiger Druckmaterialsorten (z. B. Oberflächenrauheit oder Transparenz) können bei der reflektierenden Farbmessung zu großen Ungenauigkeiten führen. Bei diesen Druckmaterialien schlägt die Farbkalibrierung möglicherweise fehl oder führt zu unannehmbaren Druckergebnissen.

 **TIPP:** Wenn die Farbkalibrierung beim ersten Versuch fehlschlägt, sollten Sie es erneut versuchen.

Um die Referenz für ein bestimmtes Druckmaterial zu löschen, damit Sie eine neue Referenz für dieses Druckmaterial erstellen können, müssen Sie das Druckmaterial klonen. Das neue Druckmaterial hat keine Farbreferenz.

Die Kalibrierung muss durchgeführt werden, bevor das Farbprofil für das Druckmaterial erstellt wird. Sie können die Kalibrierung aber jederzeit wiederholen, ohne das Profil neu erstellen zu müssen.

Farbkonsistenz zwischen verschiedenen Druckern der Serie HP Latex R

Durch das Exportieren eines kalibrierten Druckmaterialprofils können auf verschiedenen HP Latex-Druckern konsistente Farben gedruckt werden (siehe [Druckmaterialprofile auf Seite 79](#)). Durch diesen Prozess wird sichergestellt, dass beide Drucker die gleiche Farbreferenz verwenden.

1. Erstellen Sie die Referenz für den ersten Drucker: Führen Sie zumindest die erste Farbkalibrierung mit dem entsprechenden Druckmaterial durch.
2. Exportieren Sie das Druckmaterialprofil aus dem ersten Drucker. Die Referenz wird auch exportiert.
3. Importieren Sie das Druckmaterialprofil in den zweiten Drucker.
4. Führen Sie die Farbkalibrierung mit demselben Druckmaterial für den zweiten Drucker aus, damit es mit der mit dem Profil importieren Referenz konsistent wird.

Nun verfügen beide Drucker über dieselbe Referenz für das bestimmte Druckmaterial. Alle folgenden Farbkalibrierungen werden versuchen, diesem Referenzstatus zu entsprechen.

Farbemulation

Zwischen den gleichen Druckermodellen und dem gleichen Druckmaterial

1. Gehen Sie zur Druckmaterial-Bibliothek, tippen Sie auf **Import** und wählen Sie dann die **.oms**-Datei von Drucker 1 aus, um sie in Drucker 2 zu installieren.
2. Farbkalibrieren Sie beide Drucker.
3. Wenden Sie das in der **.oms**-Datei eingebettete ICC-Farbprofil auf das Bild an, indem Sie den farbmtrischen Rendering Intent in beiden Druckern verwenden.

 **WICHTIG:** Stellen Sie den farbmtrischen Rendering Intent aus dem RIP ein.

4. Drucken Sie mit beiden Druckern im gleichen Modus.

Zwischen verschiedenen Druckermodellen oder den gleichen Modellen, aber mit unterschiedlichen Druckmaterialien

1. Laden Sie die richtige **.oms**-Datei für alle Drucker aus der Druckmaterial-Bibliothek herunter und installieren Sie sie auf allen Druckern.
2. Farbkalibrieren Sie beide Drucker.
3. Wenden Sie das in der **.oms**-Datei eingebettete ICC-Farbprofil auf das Bild an, indem Sie den farbmtrischen Rendering Intent in beiden Druckern verwenden.

 **WICHTIG:** Stellen Sie den farbmtrischen Rendering Intent aus dem RIP ein.

4. Drucken Sie mit beiden Druckern unter Verwendung der entsprechenden Modi (Farbdichten, Anzahl der Durchläufe usw.).

Farbprofile

Die Farbkalibrierung sorgt zwar für eine konsistente Farbausgabe, gewährleistet aber keine originalgetreuen Farben. Wenn der Drucker beispielsweise alle Farben schwarz druckt, ist die Farbausgabe zwar konsistent, eine originalgetreue Farbdarstellung ist aber nicht gegeben.

Um präzise Farben zu erhalten, müssen die Farbwerte in den Dateien in Werte konvertiert werden, die auf dem Drucker zusammen mit den verwendeten Tinten und Druckmaterialsarten die richtigen Farben liefern. Ein ICC-Farbprofil beschreibt eine spezifische Kombination aus Drucker, Tinte und Druckmaterial und enthält alle für die Farbkonvertierung benötigten Daten.

Diese Farbkonvertierungen werden nicht vom Drucker, sondern vom Rasterbildprozessor (RIP) durchgeführt. Weitere Informationen über die Verwendung von ICC-Profilen finden Sie in der Dokumentation der Anwendungssoftware und des RIP.

Kompensation des Druckmaterialvorschubs

Der präzise Vorschub des Druckmaterials ist Voraussetzung für eine gute Druckqualität, da er über die richtige Platzierung der Farbpunkte auf dem Druckmaterial entscheidet. Wenn das Druckmaterial zwischen den Durchläufen der Druckköpfe nicht um die richtige Strecke vorgeschoben wird, kann dies zu hellen oder dunklen Streifen und zu einer körnigen Struktur des Druckbilds führen.

Der Drucker verfügt über einen Bandvorschubsensor, um die Bewegung des Bandes zu optimieren.

Unter [„Probleme mit der Druckqualität“ auf Seite 252](#) erfahren Sie, wie Sie feststellen können, ob eine Bandvorschubkompensation hilfreich ist. Im Allgemeinen wird eine Bandvorschubkalibrierung empfohlen, wenn Sie Probleme mit der Druckqualität feststellen.


Der Bandvorschubsensor funktioniert möglicherweise nicht ordnungsgemäß, wenn er verschmutzt ist. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190](#).

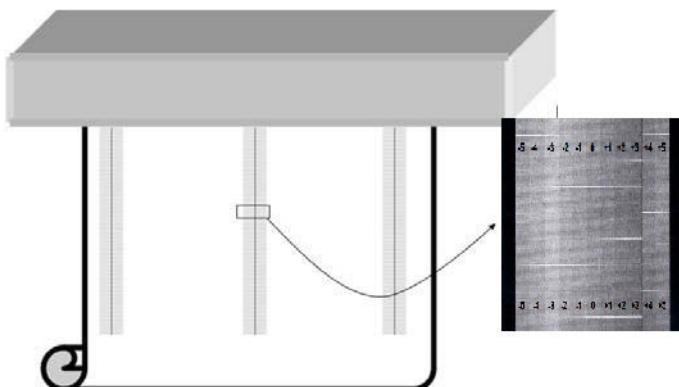
Wenn der Sensor nach einer Reinigung noch schmutzig gewesen ist, dann ist die bereits ermittelte Vorschubkompensation möglicherweise nicht gültig. In diesem Fall empfiehlt es sich, die Vorschubkompensation auf Null zu setzen und zu prüfen, ob der Vorschub korrekt ist.

Testdruck für den Druckmaterialvorschub

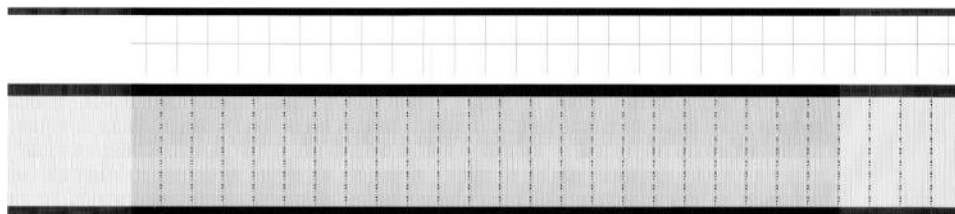
Mithilfe des Testdrucks für den Druckmaterialvorschub können Sie den Vorschub genauer einstellen. Wählen Sie im Internal Print Server **Drucker > Vorschubkalibrierung** aus. Der Drucker druckt mehrere Wiederholungen von einem speziell nummerierten Muster, das Ihnen dabei hilft, die richtige Vorschubkompensationsanpassung anzuwenden. Suchen Sie nach dem Muster in der Mitte des Druckmaterials.

 **WICHTIG:** Stellen Sie vor dem Drucken dieses Tests sicher, dass die schwarzen Düsen nicht beschädigt und die Druckköpfe ausgerichtet sind.

 **TIPP:** Verwenden Sie ein Druckmaterial aus Vinyl, um die Muster gut erkennen zu können.



Das Kalibrierungsmuster besteht aus mehreren nummerierten Spalten.



Suchen Sie die hellste Spalte, und geben Sie ihre Nummer unter **Drucker** > Dialogfeld **Druckausrichtung** als Vorschubparameter ein. Wenn es zwei Farben mit demselben hellen Farbton gibt, wählen Sie den Durchschnitt zwischen den beiden. Folgen Sie diesem Prozess für die Anzahl der zu druckenden Muster (23). Beachten Sie, dass IPS-Werte als o/oo bezeichnet werden.

Drucken Sie den Test danach erneut aus und überprüfen Sie, ob die hellere Spalte im Muster im Durchschnitt auf 0 steht.

Nach bestimmten Ereignissen empfohlene Kalibrierungen

	Druckkopf- Austausch	Neues Druckmaterial erzeugt	Neues Druckmaterial importiert	Neues Druckmaterial geladen	Änderung des Druckmodus	Schlechte Druckqualität
Druckkopf- Ausrichtung	Empfohlen	Nicht erforderlich, es sei denn, das neue Druckmaterial hat eine andere Stärke	Nicht erforderlich	Nicht erforderlich, falls Wagenträger nicht verschoben	Nicht erforderlich	Empfohlen, falls relevant
Farbkalibrierung	Empfohlen	Empfohlen	Empfohlen	Nicht erforderlich, falls irgendwann erfolgt	Nicht erforderlich	Empfohlen, falls relevant

9 Hardwarewartung

⚠ VORSICHT! Hardware-Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Personal durchgeführt werden. Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.

- [Sicherheitsvorkehrungen](#)
- [Wartungsressourcen](#)
- [Übersicht der Wartungsaufgaben](#)
- [Durchführen von Wartungsarbeiten](#)
- [Bewegungen des Druckersystems](#)
- [Drucker für Wartungsarbeiten aus- und einschalten](#)
- [Täglich empfohlene Wartung](#)
- [Täglich empfohlene Wartung \(nur weiße Tinte\)](#)
- [Wöchentliche Wartung](#)
- [Monatliche Wartung](#)
- [Alle 4 Monate \(nur weiße Tinte\)](#)
- [Wartung bei 375 Litern](#)
- [Wartung bei 750 Litern](#)
- [Bei Bedarf](#)

Sicherheitsvorkehrungen

Lesen und befolgen Sie den Abschnitt mit den Sicherheitshinweisen, um sicherzustellen, dass Sie sicher mit der Ausstattung umgehen: siehe [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Sie müssen über die entsprechende technische Qualifikation und die nötige Erfahrung verfügen, um sich der Gefahren bewusst zu sein, denen Sie beim Ausführen einer Aufgabe ausgesetzt sein können, und um geeignete Maßnahmen zu ergreifen, damit Sie Ihr Risiko und das anderer Personen minimieren.

Wartungsressourcen

Wartungskits und Tools

Wartungsarbeiten durch den Benutzer und die Intervalle werden in der folgenden Tabelle beschrieben.









Um alle Wartungsarbeiten in den ersten Monaten durchzuführen, gibt es zwei Möglichkeiten:

- Reinigungskit kaufen: Dieses Kit enthält die grundlegenden Werkzeuge, um die wöchentlichen und monatlichen Wartungen während der ersten Monate durchzuführen.
- Druckerwartungskit (Printer Maintenance Kit, PMK) kaufen: Dieses Kit enthält alle notwendigen Werkzeuge, um die Wartungsarbeiten durchzuführen, die während des Druckens der ersten 1500 Liter erforderlich sind. Dieses Kit enthält auch das Reinigungskit.

Wenn das PMK nicht mit dem Drucker gekauft wird, wird es nach Aufforderung durch den Drucker nach dem Drucken von ca. 190 Litern benötigt.

Das PMK kann je nach Servicevertrag von Ihnen oder dem Serviceteam genutzt werden.

Das Servicewartungskit (SMK) wird ebenfalls vom Drucker angefordert und sollte gekauft werden. SMK-Vorgänge werden vom Serviceteam oder vom technischen Support durchgeführt.

	Reinigungs- kit	PMK	SMK 1	SMK 2	WMIK	Servicewar- tungskit (weiß)	Benutzer- Kit für optimierte Betriebszei- ten	Expert-Kit für optimierte Betriebszei- ten
Wartungsfrequenz								
Wöchentlich	X							
Monatlich	X							
375 L		X						
750 L		X						
3 Megazyklen			X					
3000 L oder 6 Megazyklen				X				
4 Monate (weiß)					X			
4 Jahre (weiß)						X		
Bei Bedarf							X	X

ANMERKUNG: Diese Wartungsfrequenzen können je nach Druckernutzung dynamisch vom Internal Print Server geändert werden.

Anschaffungszeitpunkt

- ReinigungsKit: Wenn Sie seinen Inhalt verwendet haben
- PMK: Niemals im Lieferumfang des Druckers und in SMK1 und SMK2 enthalten.
- SMK1: Wenn der Drucker es benötigt (3 Megazyklen)
- SMK2: Wenn der Drucker es benötigt (6 Megazyklen)
- Mitgeliefertes WartungsKit Weiß (White Maintenance Inbox Kit, WMIK): Nie, in SMK enthalten (weiß)
- ServicewartungsKit (weiß): Bei Bedarf des Druckers (4 Jahre)
- Benutzer-Kit für optimierte Betriebszeiten: Optional
- Expert-Kit für optimierte Betriebszeiten: Optional

Im Folgenden die Kits und Teile, die für die Wartungsarbeiten erforderlich sind:

Name	Teilenummer	Zweck	Wie wird bestellt?
ReinigungsKit	K0Q45-67270	Wartung durch den Benutzer Für wöchentliche und monatliche Reinigung	Über die üblichen Bezugsquellen. auch im Drucker-WartungsKit enthalten
DruckerwartungsKit	K0Q45-67271	Benutzerpflege (wenn Sie einen Servicevertrag haben, führt das Serviceteam die Wartungsarbeiten durch) Deckt alle erforderlichen Wartungsarbeiten bis zu 1500 Liter ab.	Beinhaltet ein neues ReinigungsKit
ServicewartungsKit	K0Q45-67272 (bei Bedarf bestellen/ kaufen)	Servicewartung Für die 6M-Wagenzyklen (routinemäßigen Wartungsaufgaben)*	Über die üblichen Bezugsquellen

* Die Häufigkeiten sind ungefähre Angaben und sind vom verwendeten Druckmodus abhängig.



HINWEIS: Die neuesten Informationen zu den für Ihren Drucker erhältlichen Kits und deren Inhalt finden Sie unter <http://hp.com>.

Benutzer-Ersatzteilkit für optimierte Betriebszeiten

Name	Teilenummer	Zweck	Wie wird bestellt?
Basic-Kit für optimierte Betriebszeiten	K0Q45-67267	Satz von Ersatzteilen, die vom Kunden ausgetauscht werden können und mit denen sich die am häufigsten auftretenden Fehler beheben lassen.	Wird weltweit an den meisten Standorten mit dem Drucker geliefert. Bei Bedarf ist das Kit über die üblichen Bezugsquellen erhältlich.
Expert-Benutzer-Kit (optional)	K0Q45-67269	Satz Ersatzteile, die aufgrund ihrer technischen Komplexität nur durch geschulte Kunden ersetzt werden können	Über die üblichen Bezugsquellen. Schulung über 2 Tage erforderlich.

Inhalt Reinigungskit


Artikel	Anzahl
Reinigungsbürste	1
Fusselfreie Wattestäbchen	100
Reinigungsbürste für das Band	1
Kunststoffhandschuhe	50
Fusselfreie Tücher	50
Spachtel	1

Inhalt Druckerwartungskit

Content (Inhalt)	Anzahl
Reinigungskit	1
Scan-Achsen-Schmierölfflasche	2
Schmierfilze für Wagen	1 Kit, 4 Filze
Servicestations-Kappen	1 Kit, 8 Kappen
Weißer Druckkopfreinigungsleisten	3
Orangefarbene Druckkopfreinigungsleisten	3
Zwischentanks	8
Fett- und Ölsatz	1

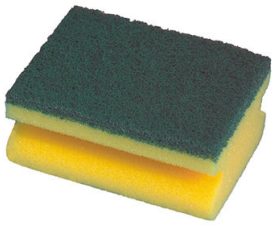
Die neuesten Informationen zu den für Ihren Drucker erhältlichen Kits und deren Inhalt finden Sie unter <http://hp.com>.

 **HINWEIS:** Der Inhalt des Kits kann variieren.

 **HINWEIS:** Einige Schlüssel werden mit dem Drucker ausgeliefert. Unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#) erfahren Sie, welchen Sie möglicherweise für die Wartungsarbeiten benötigen.

Verwenden Sie die Schlüssel nur zum Öffnen der jeweiligen Türen. Verwahren Sie sie immer an einem sicheren Ort.

Empfohlene Wartungswerkzeuge, die nicht mit dem Drucker geliefert werden



Schwamm zum Reinigen der Druckkopfreinigungsrolle, Treiber und Umlenkstäbe



Bürste zur Reinigung von Staub und getrockneter Tinte von Bauteilen und Oberflächen



Fusselfreies Tuch für die Reinigung von Abdeckungen, Sensoren und empfindlichen Teilen (im Reinigungsset enthalten, jedoch können einige zusätzliche Tücher erforderlich sein).



Destilliertes Wasser zur allgemeinen Reinigung oder ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green), wenn gefordert



Normaler oder Handstaubsauger mit Aufsatzzubehör



Taschenlampe für allgemeine Zwecke



Klappleiter für allgemeine Zwecke



Ein Flachsraubendreher



Innensechskantschlüssel



Torx-Sraubendreher-Satz

Übersicht der Wartungsaufgaben

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und Beschreibung
Täglich empfohlen	Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe	Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103	Reinigungskit
	Prüfen und reinigen Sie die linke Druckkopf-Reinigungsleiste	Reinigung der linken Druckkopf-Reinigungsleiste auf Seite 146	Reinigungskit
Täglich empfohlen (nur weiße Tinte)	Überprüfung und Reinigung der weißen Kappen	Reinigen der Servicestations-Kappen auf Seite 155	Reinigungskit
	Überprüfung und Reinigung des FI-Towers	Überprüfung und Reinigung des FI-Towers auf Seite 147	
Wöchentlich	Überprüfen und reinigen Sie die weiße Tinte vom Band	Reinigung des Druckmaterialvorschubbands auf Seite 159	Reinigungskit
	Reinigen der Aerosol-Düsenplatte und Filter	Reinigen der Aerosol-Düsenplatte und Filter auf Seite 148	Reinigungskit
	Reinigen der Druckkopf-Reinigungswalzenweiche und -stangen	Reinigen der Druckkopf-Reinigungswalzenweiche und -stangen auf Seite 152	Reinigungskit
	Reinigung der Kappen der Servicestation	Reinigen der Servicestations-Kappen auf Seite 155	Reinigungskit
Monatlich	Prüfen und reinigen Sie die linke Druckkopf-Reinigungsleiste	Reinigung der linken Druckkopf-Reinigungsleiste auf Seite 146	Reinigungskit
	Reinigung der Stangen des Tropfendetektors	Reinigung der Stangen des Tropfendetektors auf Seite 157	Reinigungskit
	Reinigung des Druckmaterialvorschubbands	Reinigung des Druckmaterialvorschubbands auf Seite 159	Reinigungskit
	Reinigung der Teile des Anpressrads zur Druckkopfreinigung	Reinigen Sie das Anpressrad zur Druckkopfreinigung auf Seite 160	
Alle 4 Monate (nur weiße Tinte)	Reinigung des Liniensensors und des Crashsensors	Reinigen Sie den Liniensensor und den Crashsensor auf Seite 161	Reinigungskit
	Tauschen Sie die Abdeckkappen der weißen Tinte aus	Ersetzen Sie eine beschädigte Servicestation-Kappe auf Seite 181	
	Ersetzen des Verbindungsbehälters für weiße Tinte	Ersetzen des Verbindungsbehälters für weiße Tinte auf Seite 163	
	Reinigung des Hilfsdruckkopfs	Reinigen Sie den Hilfsdruckkopf auf Seite 163	
Nach 375 Litern Tinte	Überprüfen Sie die Plastknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox	Überprüfen Sie die Plastknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox auf Seite 165	
	Ersetzen der rechten Druckkopf-Reinigungsleisten	Ersetzen der rechten Druckkopf-Reinigungsleisten auf Seite 167	Druckerwartungskit
Nach 750 Litern Tinte	Überprüfung des Druckkopf-Reinigungssystems	Überprüfung des Druckkopf-Reinigungssystems auf Seite 171	Druckerwartungskit

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien (Fortsetzung)

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und Beschreibung
	Überprüfen Sie die Druckkopf-Reinigungsfüssigkeitsspenderdüse	Überprüfen Sie die Flüssigkeitsspenderdüse des Druckkopfs auf Seite 173	Druckerwartungskit
	Reinigung des Wagenlüftergitters	Reinigung des Wagenlüftergitters auf Seite 177	Druckerwartungskit
	Reinigung der perforierten Aushärtungsplatte	Reinigung der perforierten Aushärtungsplatte auf Seite 179	Druckerwartungskit
	Überprüfung und gegebenenfalls Austausch der Verbindungsbehälter	Überprüfen und ersetzen Sie einen Verbindungsbehälter auf Seite 180	Druckerwartungskit
	Ersetzen einer beschädigten Servicestations-Kappe	Ersetzen Sie eine beschädigte Servicestation-Kappe auf Seite 181	Druckerwartungskit
	Ersetzen der Ölfilze	Ersetzen der Ölfilze auf Seite 183	Druckerwartungskit
	Reinigen der Wagenschienen	Reinigen der Wagenschienen auf Seite 186	Druckerwartungskit
	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors	Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190	Druckerwartungskit
	Ersetzen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter	Ersetzen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter auf Seite 193	Druckerwartungskit
	Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter	Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter auf Seite 196	Druckerwartungskit
	Reinigen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter	Reinigen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter auf Seite 198	Reinigungskit
	Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter	Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter auf Seite 201	Reinigungskit
Bei Bedarf	Reinigung der Druckkopfkontakte	Reinigung der Druckkopfkontakte auf Seite 204	
	Austauschen eines Spindelventils	Austauschen eines Spindelventils auf Seite 207	
	Austauschen des Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls	Austauschen des Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls auf Seite 208	
	Ersetzen des Spektralfotometerverschlusses	Ersetzen des Spektralfotometerverschlusses auf Seite 211	
	Schmieren der Druckkopf-Primer	Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 213	
	Linke Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzen	Linke Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzen auf Seite 215	Druckerwartungskit
	Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung	Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung auf Seite 216	
	Schwamms des linken Tintenrestbehälters ersetzen	Schwamms des linken Tintenrestbehälters ersetzen auf Seite 106	
	Austauschen eines Verbindungsbehälters	Überprüfen und ersetzen Sie einen Verbindungsbehälter auf Seite 180	
	Ersetzen aller Verbindungsbehälter	Überprüfen und ersetzen Sie einen Verbindungsbehälter auf Seite 180	

Wartungsaufgaben für alle Druckmaterialien (Fortsetzung)

Frequenz	Wartungsaufgabe	Querverweis	Teilenummer und Beschreibung
	Austauschen des Filters für den Schaltschranklüfter	Austauschen des Filters für den Schaltschranklüfter auf Seite 218	Druckerwartungskit
	Ersetzen eines Filters für den Schaltschranklüfter	Ersetzen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter auf Seite 219	
	Ersetzen eines Ausrichtungsleistenrads	Ersetzen eines Ausrichtungsleistenrads auf Seite 221	
	Ersetzen der orangefarbenen rechten Druckkopfreinigungsleiste	Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten auf Seite 167	
	Ersetzen der transparenten rechten Druckkopfreinigungsleiste	Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten auf Seite 167	
	Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten	Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten auf Seite 167	
	Ersetzen der Scanachsen-Wellen	Ersetzen der Scanachsen-Wellen auf Seite 223	
	Austauschen des Aerosollüftermoduls	Austauschen des Aerosollüftermoduls auf Seite 226	
	Ersetzen der Crash-Sensorbeine	Ersetzen der Crash-Sensorbeine auf Seite 228	
	Ersetzen einer Servicestations-Kappe	Ersetzen Sie eine beschädigte Servicestation-Kappe auf Seite 181	Druckerwartungskit
	Ersetzen der Ausrichtungsleiste	Ersetzen der Ausrichtungsleiste auf Seite 232	
	Ersetzen der Druckbereichsbeleuchtung	Ersetzen der Druckbereichsbeleuchtung auf Seite 233	
	Ersetzen der Ölfilze	Ersetzen der Ölfilze auf Seite 183	Druckerwartungskit
	Ersetzen der Abfallflasche der Druckkopf-Reinigungsrolle	Ersetzen der Abfallflasche der Druckkopfreinigung auf Seite 235	
	Ersetzen Sie die Plastiknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox	Ersetzen Sie die Plastiknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox auf Seite 236	
	Ersetzen des Hilfsdruckkopfs	Ersetzen des Hilfsdruckkopfs auf Seite 239	

Durchführen von Wartungsarbeiten

Sie können auf Wartungsinformationen vom Internal Print Server aus zugreifen.

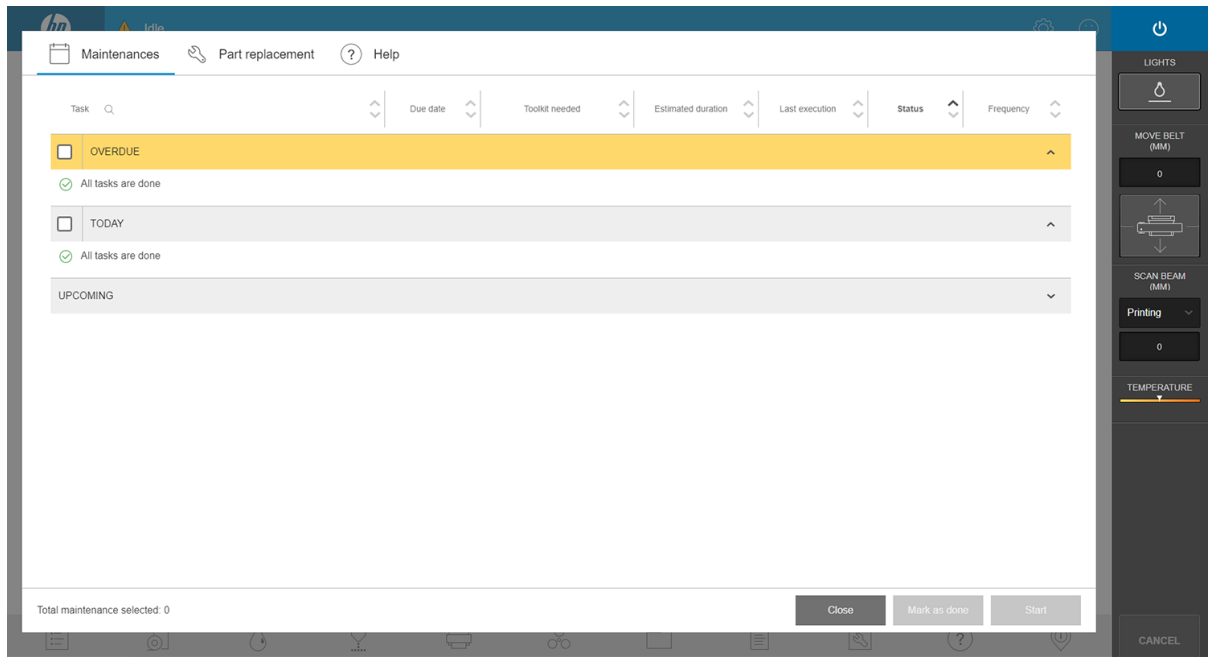
Die Funktionen sind in die folgenden Kategorien unterteilt:

- Wartungs-Widgets fordern Sie zur Durchführung von Wartungsaufgaben auf und bieten Anweisungen zu deren Durchführung. Es können zudem die in der Vergangenheit durchgeführten Wartungsaufgaben und die in der Vergangenheit angezeigten Druckermeldungen aufgelistet werden.
- Diagnose-Apps können Funktionstests an Druckersystemen und -komponenten ausführen, um auf Fehler und Fehlfunktionen zu prüfen. Jede Diagnose erstellt einen Bericht mit detaillierten Ergebnissen und

Anweisungen zur Fehlerbehebung. Es können auch die in der Vergangenheit ausgeführten Tests eingesehen werden. Siehe [„Diagnose“ auf Seite 241](#).

Durchführen von Wartungsaufgaben

Wenn Ihr Drucker über eine Internetverbindung verfügt, bietet der Internal Print Server Anleitungen (Assistenten), die helfen, die Wartungsarbeiten ordnungsgemäß durchzuführen. Tippen Sie auf das Wartungsverfahren und der Assistent wird angezeigt. Befolgen Sie anschließend die Anweisungen.



WICHTIG: Befolgen Sie aus Sicherheitsgründen alle empfohlenen Schritte. Schalten Sie den Drucker aus, damit Sie sich z. B. vor einem elektrischen Schlag und gefährlichen beweglichen Teilen schützen. Möglicherweise ist ein Ausschalten auch wegen anderer Gründen erforderlich.

WICHTIG: Führen Sie die Schritte bis zum Ende durch, damit die entsprechende Warnmeldung automatisch zurückgesetzt wird.

Die Wartungsverfahren verfügen über die erforderlichen Schaltflächen, damit alle Druckeraktionen, z. B. Verschieben des Wagenträgers, bei Bedarf direkt gestartet werden können.

Es sind Anweisungen zum Ersetzen von Teilen und zur Behebung der häufigsten Fehler vorhanden.

Da sich diese Informationen in der HP Cloud befinden, können sie von HP aktualisiert und verbessert werden. So können Sie immer auf die aktuellste Version zurückgreifen.

Wartung ohne Anleitung durchführen

WICHTIG: Wenn Ihr Drucker nicht mit dem Internet verbunden ist, können Ihre Wartungsarbeiten veraltet sein.


HP empfiehlt dringend eine Internetverbindung, da sie Sie über die neuesten Versionen der Wartungsarbeiten und die automatische Benachrichtigung über Firmware-Updates auf dem Laufenden hält. Weitere Informationen erhalten Sie vom Kundendienst.

WICHTIG: Befolgen Sie aus Sicherheitsgründen alle empfohlenen Schritte. Schalten Sie den Drucker aus, damit Sie sich z. B. vor einem elektrischen Schlag und gefährlichen beweglichen Teilen schützen. Möglicherweise ist ein Ausschalten auch wegen anderer Gründe erforderlich.

Bewegungen des Druckersystems

Verwenden Sie die Schnellzugriffstasten des Druckers, um den Wagen zu verschieben. Beachten Sie alle Sicherheitsvorkehrungen.

Drucker für Wartungsarbeiten aus- und einschalten

 **WICHTIG:** Schalten Sie beim Durchführen von Wartungsvorgängen den Drucker **immer** wie nachfolgend beschrieben aus und an. Verwenden Sie nicht die normale Vorgehensweise.

WICHTIG: Befolgen Sie aus Sicherheitsgründen alle empfohlenen Schritte.

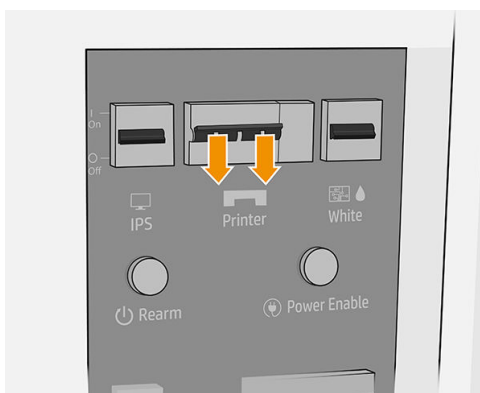
 **HINWEIS:** Wenn Ihr Drucker mit dem Internet verbunden ist, müssen Sie sich diese Anweisungen nicht merken, da sie in den Wartungsassistenten enthalten sind.


Ausschalten des Druckers

1. Drücken Sie den Netzschalter und tippen Sie auf **Ausschalten**.

 **ACHTUNG:** Das Herunterfahren nimmt einige Zeit in Anspruch. Warten Sie, bis die grüne Betriebsanzeige nicht mehr leuchtet, bevor Sie Ihre Arbeit fortsetzen.

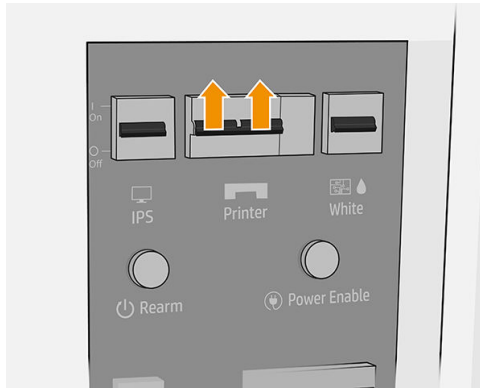
2. Schalten Sie den Drucker vorn rechts am Netzschalter aus.



 **ACHTUNG:** Wenn Sie den Schlitten manuell bewegen, um Wartungsarbeiten durchzuführen, kehrt der Druckkopfwagen nicht in die normale Position zurück, und die Druckköpfe bleiben daher unverschlossen. Stellen Sie sicher, dass der Wartungsvorgang schnell durchgeführt wird, um die Zeit, in der die Druckköpfe geöffnet werden, zu minimieren, und fahren Sie den Schlitten so schnell wie möglich zurück zur Verschleißstation.

Einschalten des Druckers

1. Schalten Sie den Drucker vorn rechts am Netzschalter ein.



2. Achten Sie auf den Internal Print Server, und starten Sie auf Anforderung den Drucker wie gewohnt neu.

⚠ ACHTUNG: Bei einigen Wartungsmaßnahmen befindet sich der Wagenträger beim Einschalten des Druckers in oberer Position und der Wagen bewegt sich während der Initialisierung. Achten Sie darauf, dass keine Stelle Ihres Körpers auf den Druckbereich gelangt.

Täglich empfohlene Wartung

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Folgende Wartungsverfahren werden für die tägliche Durchführung empfohlen:

- [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe](#)
- [Reinigung der linken Druckkopfreinigungsleiste](#)

Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe

Siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#).

Reinigung der linken Druckkopfreinigungsleiste



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



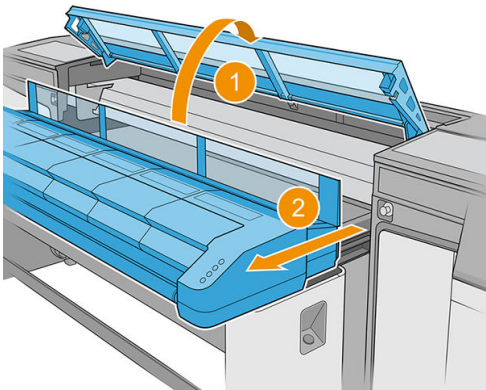
Gefahr durch bewegliche
Teile



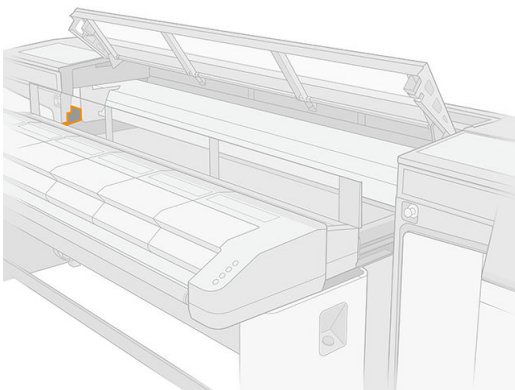
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

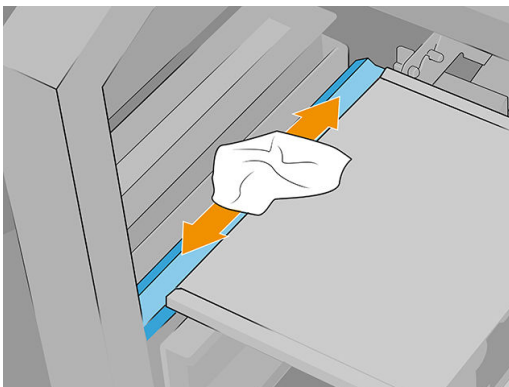
1. Öffnen Sie die obere Abdeckung (1) und ziehen Sie das Aushärtungsmodul (2) heraus.



2. Suchen Sie das linke Druckkopf-Reinigungsblatt auf der linken Seite des Druckbereichs neben dem linken Speibecken.



3. Reinigen Sie die Gummimesser mit einem fusselfreien Tuch und ggf. destilliertem Wasser.



Täglich empfohlene Wartung (nur weiße Tinte)

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen sind und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

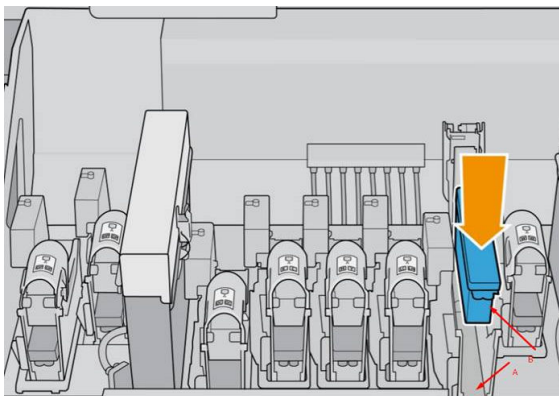
Folgende Wartungsverfahren werden für die tägliche Durchführung empfohlen:

- [Überprüfung und Reinigung der weißen Kappen](#)
- [Überprüfung und Reinigung des FI-Towers](#)
- [Überprüfen und reinigen Sie die weiße Tinte vom Band](#)

Überprüfung und Reinigung der weißen Kappen

Siehe [Reinigen der Servicestations-Kappen auf Seite 155](#).

Überprüfung und Reinigung des FI-Towers



Der FI-Turm (gekennzeichnet durch A) ist die Struktur, in die der Druckkopf (B) eingesetzt wird und durch die die Tinte zum Druckkopf gelangt.

Wenn Sie einen Druckkopf entfernen, überprüfen Sie, ob der Turm viel Tinte enthält. Wenn ja, reinigen Sie es mit einem fusselreinen Tuch, bevor Sie einen neuen Druckkopf einsetzen.

Überprüfen und reinigen Sie die weiße Tinte vom Band

Siehe [Reinigung des Druckmaterialvorschubbands auf Seite 159](#).

Wöchentliche Wartung



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

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Folgende Wartungsmaßnahmen sind wöchentlich erforderlich:

- [Reinigen der Aerosol-Düsenplatte und Filter](#)
- [Reinigen der Druckkopf-Reinigungswalzenweiche und -stangen](#)
- [Reinigen der Servicestations-Kappen](#)

Reinigen der Aerosol-Düsenplatte und Filter



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



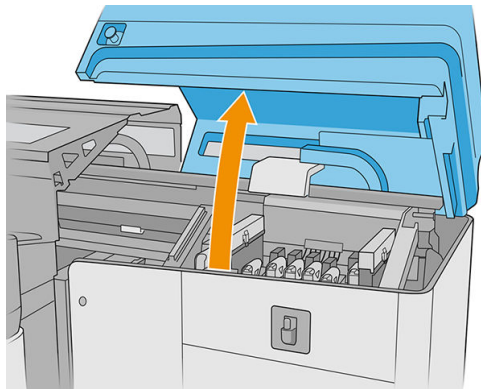
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

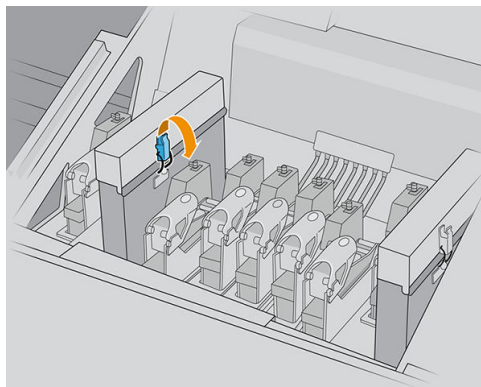
Die Aerosol-Düsenplatte und Filter sollten für eine optimale Leistung und Zuverlässigkeit sauber gehalten werden. Beachten Sie, dass die Düsenplatte bei bestimmten Druckgegebenheiten mit hohem Wagenträger oder Textilmaterialien mehr Aerosol erzeugt, wodurch Düse oder Filter des Aerosol-Entsorgungssystem verstopfen können.



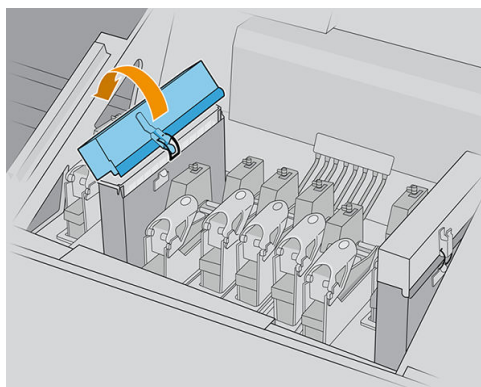
1. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



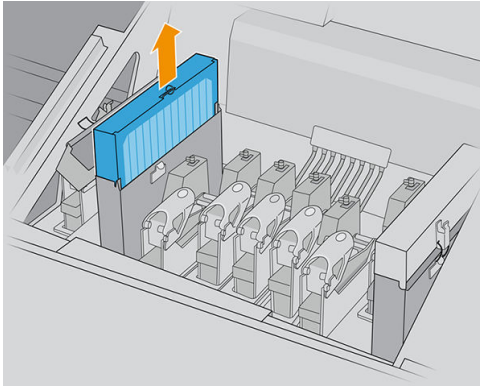
2. Öffnen Sie eine Verriegelung an der rechten Seite jedes Aerosolfiltermoduls.



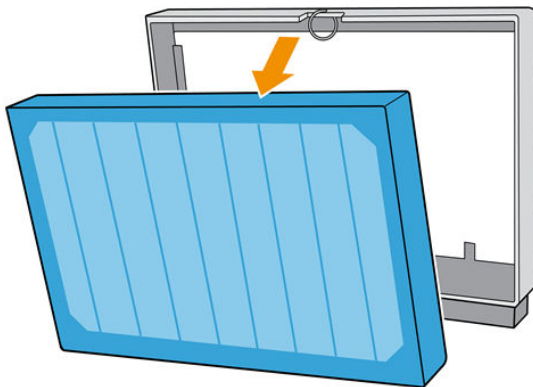
3. Öffnen Sie die Abdeckung jedes Filters.



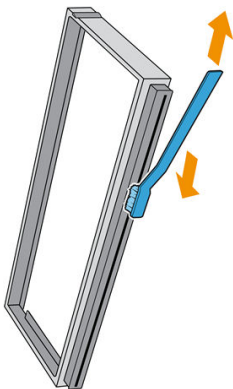
4. Entfernen Sie die beiden Aerosolfilterrahmen mithilfe der vorhandenen Griffe.




5. Entfernen Sie die Filter aus ihren Rahmen.

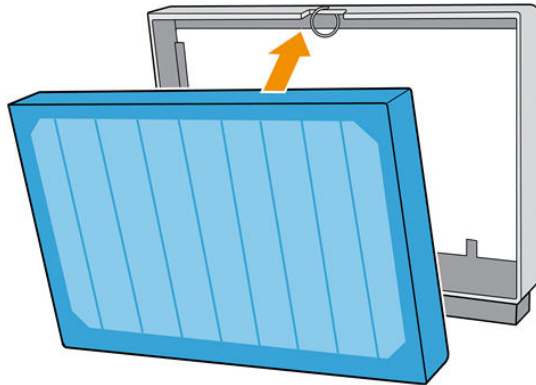


6. Verwenden Sie einen Schlitzschraubendreher, um das trockene Aerosol zu entfernen und anschließend eine Bürste, um den verbliebenen Schmutz vom Filterrahmen zu entfernen. Vermeiden Sie nach Möglichkeit, dass Staub in den Rahmen gerät.

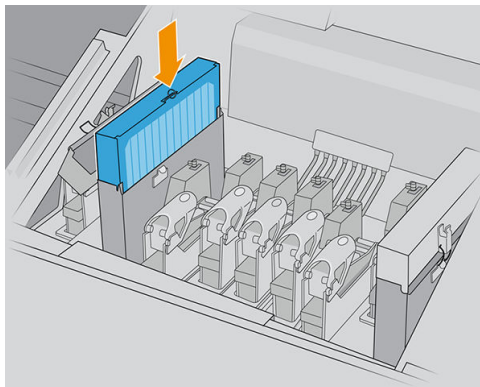


7. Setzen Sie beide Filter wieder in ihre Rahmen ein.

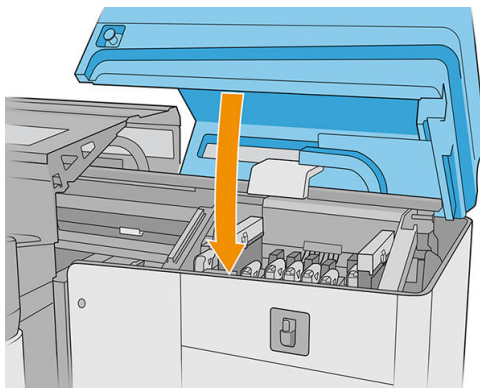
 **WICHTIG:** Setzen Sie die gleichen Filter wieder ein, die Sie bereits verwendet haben, es sei denn, der Drucker fordert Sie auf, sie durch neue zu ersetzen.



8. Setzen Sie beide Filterrahmen wieder in den Drucker ein. Es gibt nur eine Möglichkeit zum Einsetzen, die funktioniert. Wenn Sie einen Widerstand feststellen, versuchen Sie, den Filter umgekehrt einzusetzen.



9. Schließen Sie die Abdeckungen.
10. Schließen Sie die Verriegelungen.
11. Schließen Sie die Wagenabdeckung.



Reinigen der Druckkopf-Reinigungswalzenweiche und -stangen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



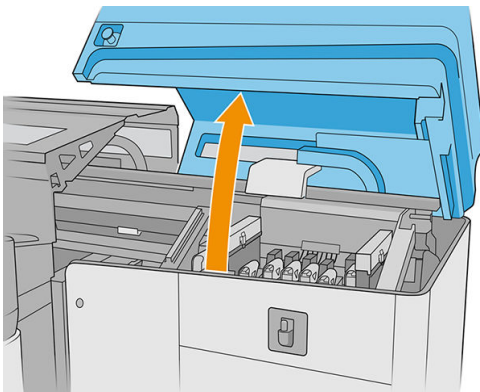
Gefahr durch bewegliche
Teile



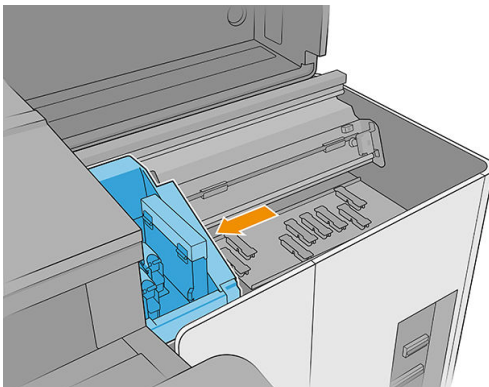
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

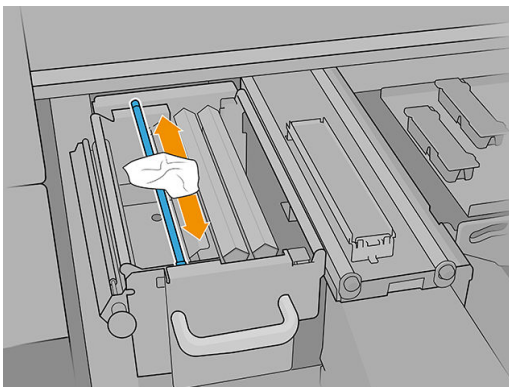
1. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



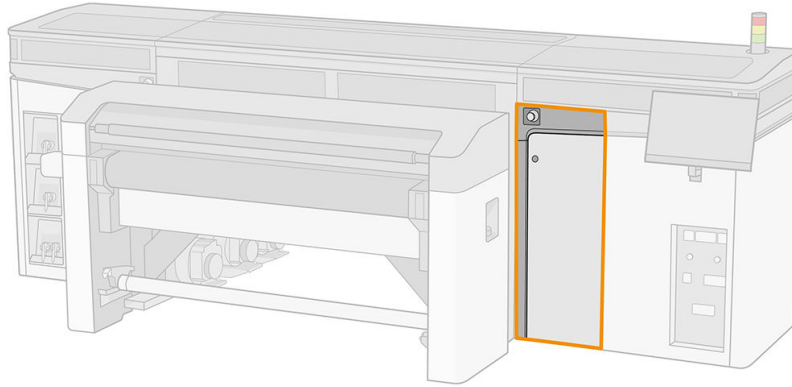
2. Verschieben Sie den Wagen manuell nach links.



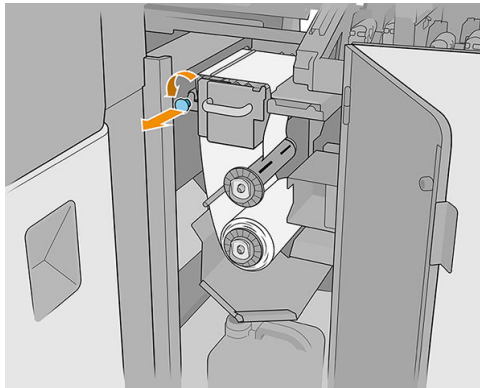
3. Reinigen Sie den Druckkopf mit einem fusselfreien, mit destilliertem Wasser befeuchteten Tuch. Stellen Sie sicher, dass keine getrocknete Tinte auf dem Divertor verbleibt.



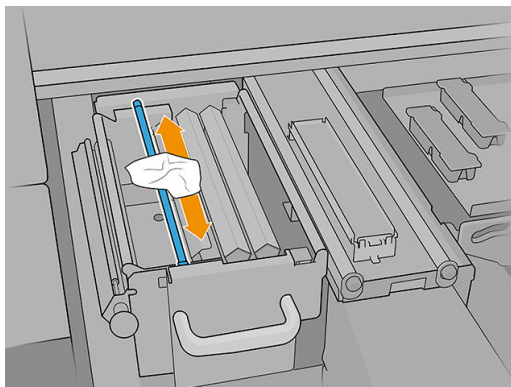
4. Bei geöffnetem Schlittendeckel das Druckkopf-Reinigungsrolltor entriegeln und öffnen.



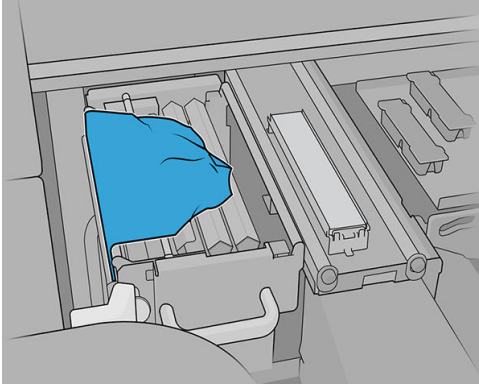
5. Ziehen Sie den schwarzen Knopf heraus.



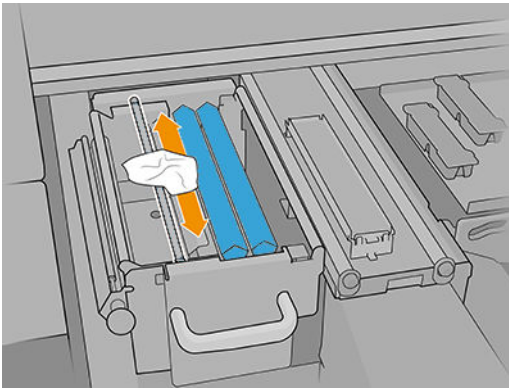
6. Reinigen Sie die Stange von oben nach unten mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.



7. Bewegen Sie das Material auf die Seite, um auf die Druckkopf-Reinigungsleisten zuzugreifen.

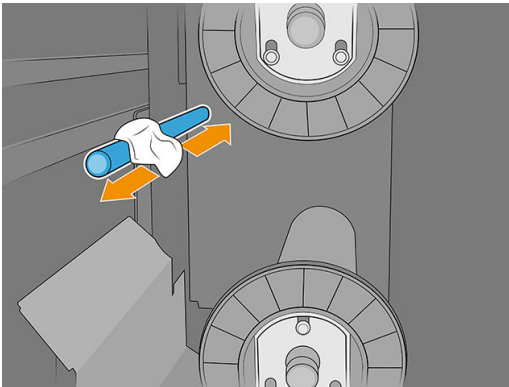


8. Reinigen Sie die beiden Leisten mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.

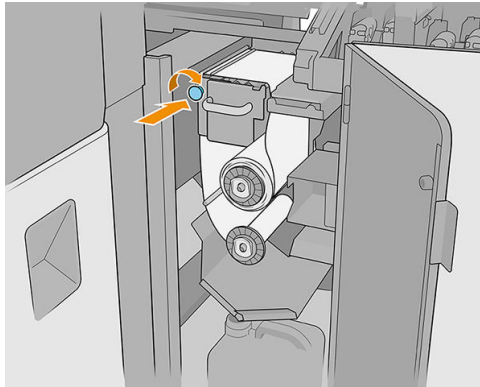


9. Legen Sie das Material wieder an die ursprüngliche Position.

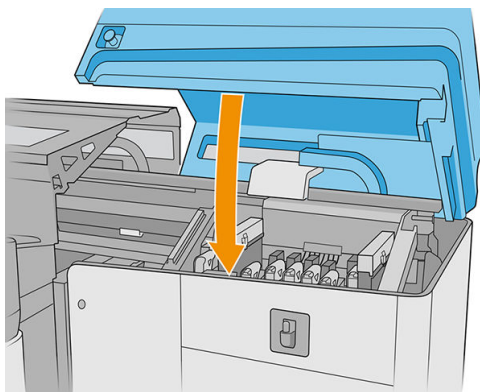
10. Reinigen Sie den Stab in der Mitte der Reinigungsrollenbahn mit einem fusselfreien Tuch.



11. Stellen Sie den Klemmmechanismus wieder her, indem Sie den schwarzen Knopf in seine ursprüngliche Position bringen.



12. Schließen Sie die Wagenabdeckung.



Reinigen der Servicestations-Kappen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



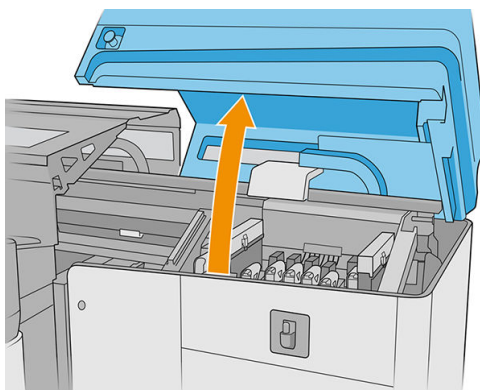
Gefahr durch bewegliche
Teile



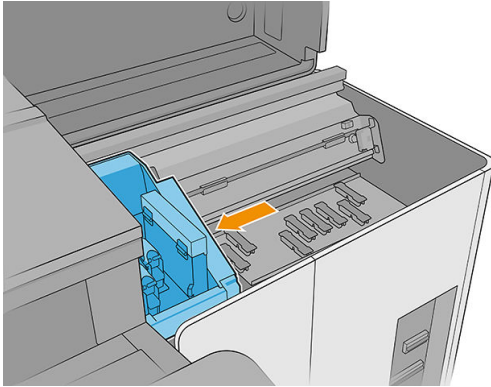
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

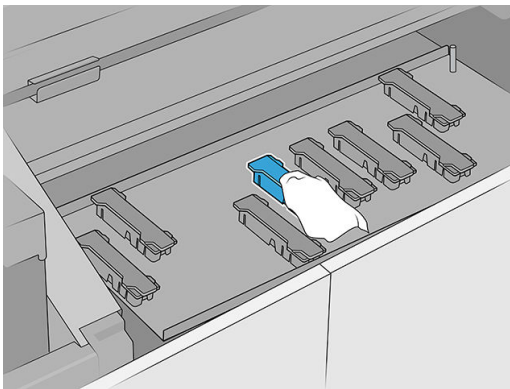
1. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



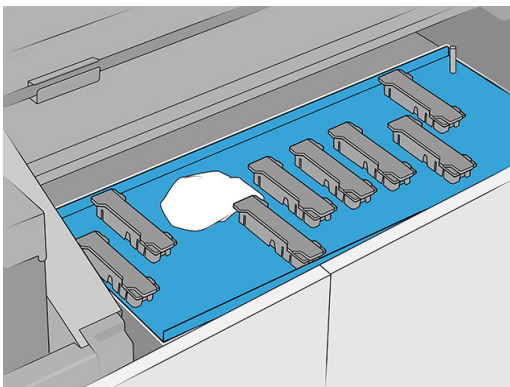
2. Verschieben Sie den Wagen manuell nach links, um auf die Servicestation zuzugreifen.



3. Reinigen Sie die Servicestations-Kappen mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.

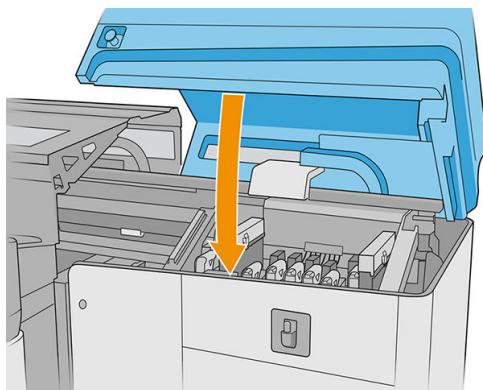


4. Reinigen Sie den Bereich um die Servicestations-Kappen.



5. Schieben Sie den Wagen vorsichtig bis zum Anschlag nach rechts zurück.

6. Schließen Sie die Wagenabdeckung.



Monatliche Wartung



Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

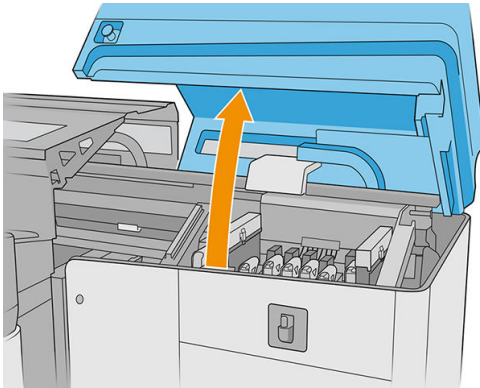
Folgende Wartungsmaßnahmen sind monatlich erforderlich:

- [Reinigung der Stangen des Tropfendetektors](#)
- [Reinigung des Druckmaterialvorschubbands](#)
- [Reinigen Sie das Anpressrad zur Druckkopfreinigung](#)
- [Reinigen Sie den Liniensensor und den Crashsensor](#)

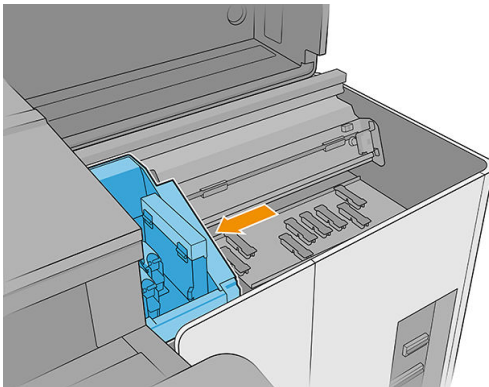
Reinigung der Stangen des Tropfendetektors



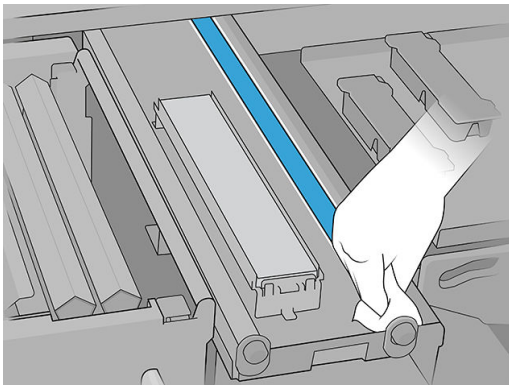
1. Öffnen Sie die Carriageabdeckung.



2. Verschieben Sie den Wagen manuell nach links.



3. Suchen Sie den Tropfendetektor und seine Stäbe.
4. Reinigen Sie die Stäbe mit einem fusselfreien Tuch mit Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“-Industriereiniger). Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.



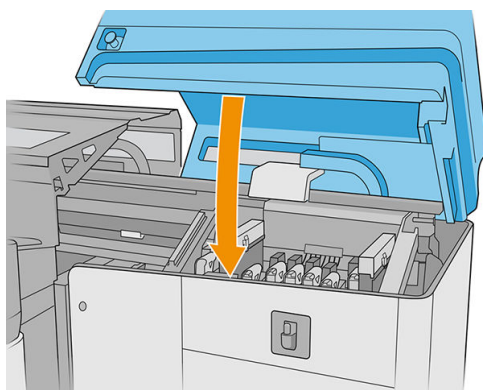
5. Schmieren Sie die Stäbe mit zwei Tropfen Öl auf jedem Stab: einen in der Mitte und einen an jedem Ende. Ziehen Sie dann Handschuhe an, und verteilen Sie das Öl manuell über den Stab.

WICHTIG: Stellen Sie sicher, dass keine Öltröpfchen auf die Druckkopf-Reinigungswalze gelangen, da dies die Rolle und die Druckköpfe beschädigen würde.

- Entfernen Sie sämtliche Tinte von den Stangen.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, den Codierstreifen nicht zu berühren.

- Schließen Sie die Carriageabdeckung.



- Führen Sie einen Diagnosetest durch.

Reinigung des Druckmaterialvorschubbands



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

- Wenn Erweiterungstische montiert sind, entfernen Sie diese vom Drucker.
- Wenn sich auf dem Band eine starke Ansammlung von getrockneter Tinte befindet, entfernen Sie das meiste davon mit einem Spachtel und reinigen Sie den Bereich anschließend mit einem Staubsauger.

📝 WICHTIG: Verwenden Sie den im Reinigungskit enthaltenen Spachtel.

- Gießen Sie einen Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) über die restliche getrocknete Tinte auf das Band oder die zu reinigende Zone und warten Sie einige Sekunden.
- Verwenden Sie einen Pinsel, um die Tinte vom Band zu entfernen.

📝 WICHTIG: Bürsten Sie das Band in Richtung des Netzes.

- Wenn das Band sauber gebürstet ist, verwenden Sie ein fusselfreies Tuch, um den Reinigungsprozess abzuschließen.
- Bewegen Sie den Riemen vor und zurück, um ihn vollständig zu reinigen, und wiederholen Sie den beschriebenen Prozess bei Bedarf.

Reinigen Sie das Anpressrad zur Druckkopfreinigung



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



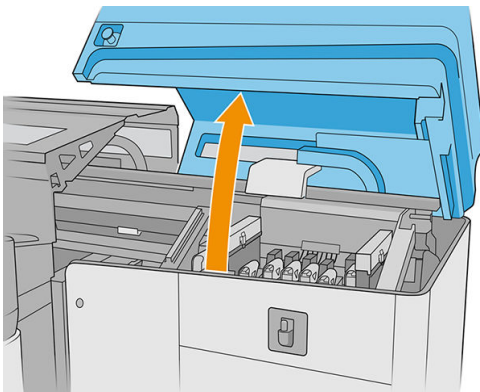
Gefahr durch bewegliche
Teile



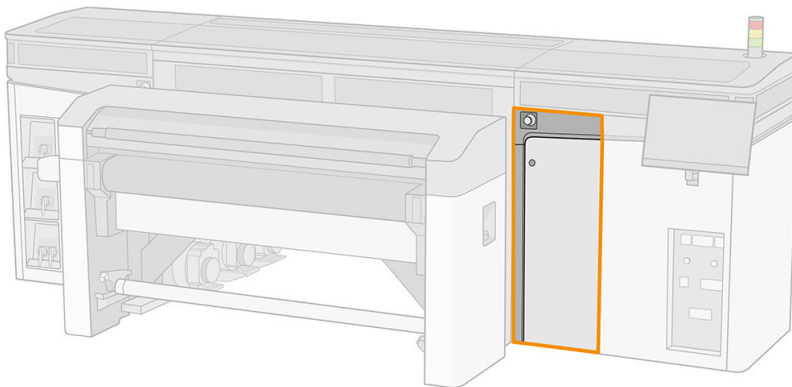
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

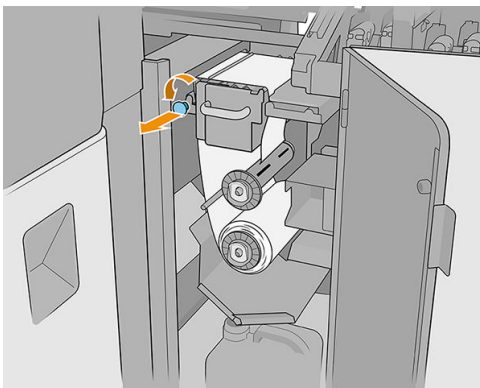
1. Öffnen Sie die Carriageabdeckung.



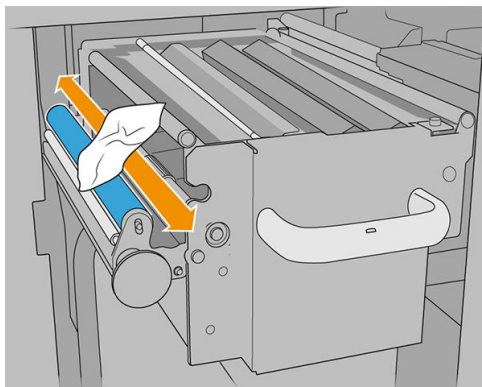
2. Öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.



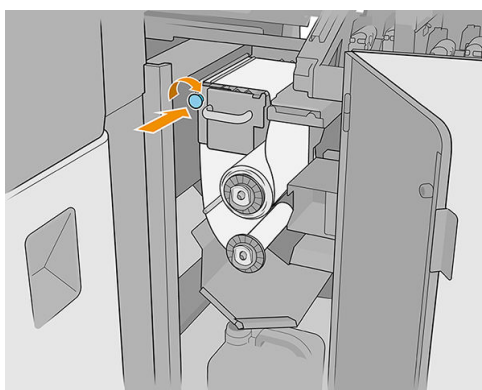
3. Öffnen Sie die Klemmrolle, ziehen Sie dann den schwarzen Kunststoffknopf heraus und drehen Sie ihn.



4. Reinigen Sie die Klemmrolle mit einem Schwamm und destilliertem Wasser. Stellen Sie sicher, dass keine getrocknete Tinte auf der Klemmrolle verbleibt.



5. Schließen Sie das Anpressrad mit dem schwarzen Kunststoffknopf.



6. Schließen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze und die Carriageabdeckung.

Reinigen Sie den Liniensensor und den Crashsensor



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile

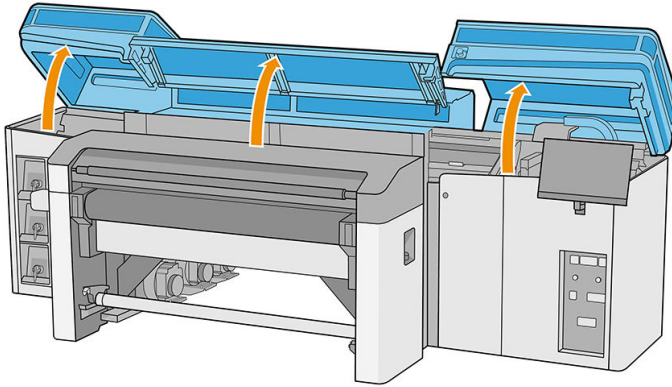


Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

1. Bewegen Sie die Scanachse in die Wartungsposition.

2. Öffnen Sie die Carriageabdeckung und die obere Abdeckung.



3. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.
4. Schieben Sie den Wagen nach links, bis der Crashsensor den Riemen erreicht.
5. Verwenden Sie ein fusselfreies Tuch mit destilliertem Wasser oder Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“), um beide Crashsensoren zu reinigen. Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.
6. Suchen Sie den Liniensensor unter dem Wagen und reinigen Sie ihn mit einem fusselfreien Tuch, das mit destilliertem Wasser befeuchtet ist.
7. Bewegen Sie den Wagen nach rechts, bis er die Servicestation erreicht.
8. Schließen Sie das Aushärtungsmodul.
9. Schließen Sie die obere Abdeckung sowie die Carriageabdeckung.

Alle 4 Monate (nur weiße Tinte)



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.

Folgende Wartungsaufgaben werden empfohlen:

- [Tauschen Sie die Abdeckkappen der weißen Tinte aus](#)
- [Ersetzen des Verbindungsbehälters für weiße Tinte](#)
- [Reinigen Sie den Hilfsdruckkopf](#)
- [Überprüfen Sie die Plastiknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox](#)

Tauschen Sie die Abdeckkappen der weißen Tinte aus

Siehe [Ersetzen Sie eine beschädigte Servicestation-Kappe auf Seite 181](#).

Ersetzen des Verbindungsbehälters für weiße Tinte



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

1. Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf **Wartung**.
2. Wählen Sie den Austausch des weißen Zwischenbehälters.
3. Folgen Sie den auf dem Bildschirm beschriebenen Schritten.

Reinigen Sie den Hilfsdruckkopf



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



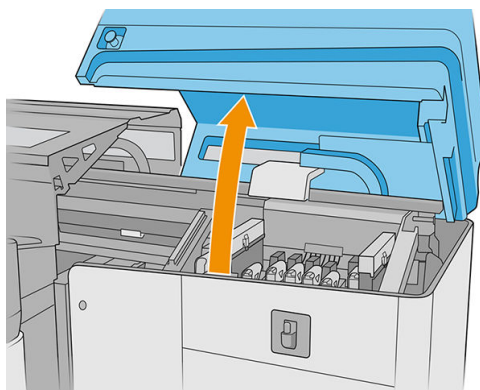
Gefahr durch bewegliche Teile



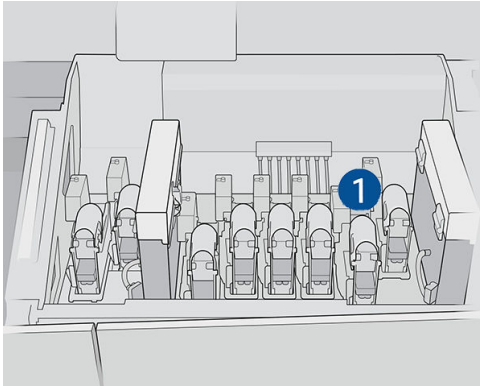
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

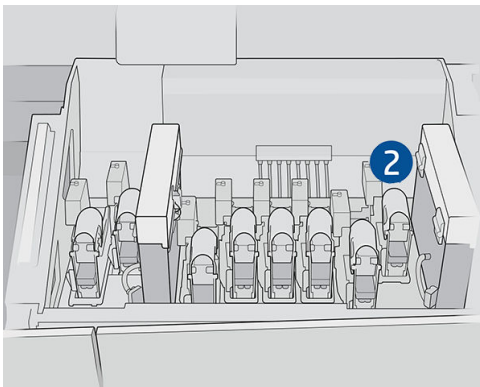
1. Öffnen Sie die Carriageabdeckung.



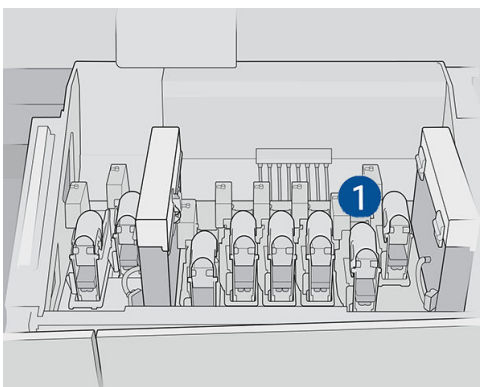
2. Entfernen Sie den Druckkopf oder den Hilfsdruckkopf aus dem Steckplatz Nr. 1 für weiße Tinte.



3. Stellen Sie sicher, dass sich der entsprechende Hilfsdruckkopf in Steckplatz Nr. 2 befindet.

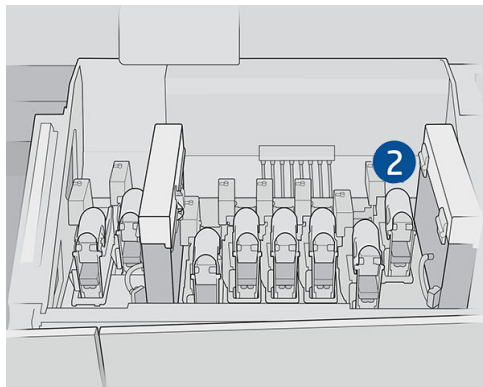


4. Starten Sie den Überprüfungsprozess für den ersten Hilfsdruckkopf.
5. Warten Sie auf das Diagnoseergebnis. Wenn die Statusleiste grün ist, funktioniert der Hilfsdruckkopf. Wenn die Statusleiste rot angezeigt wird, ersetzen Sie den Hilfsdruckkopf durch einen neuen.
6. Setzen Sie den anderen Hilfsdruckkopf in Steckplatz Nr. 1 ein.



7. Nehmen Sie den bereits geprüften Hilfsdruckkopf aus Steckplatz Nr. 2 heraus.

 **WICHTIG:** Stellen Sie sicher, dass Sie den anderen Hilfsdruckkopf überprüfen.



8. Starten Sie die Überprüfung für den zweiten Hilfsdruckkopf.
9. Warten Sie auf das Diagnoseergebnis. Wenn die Statusleiste grün ist, funktioniert der Hilfsdruckkopf. Wenn die Statusleiste rot angezeigt wird, ersetzen Sie den Hilfsdruckkopf.
10. Um diesen Vorgang zu beenden, wechseln Sie zum Startbildschirm des internen Druckservers, tippen Sie auf das **Druckköpfe**-Widget und ersetzen Sie den Druckkopf wie gewohnt.

Überprüfen Sie die Plastiknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



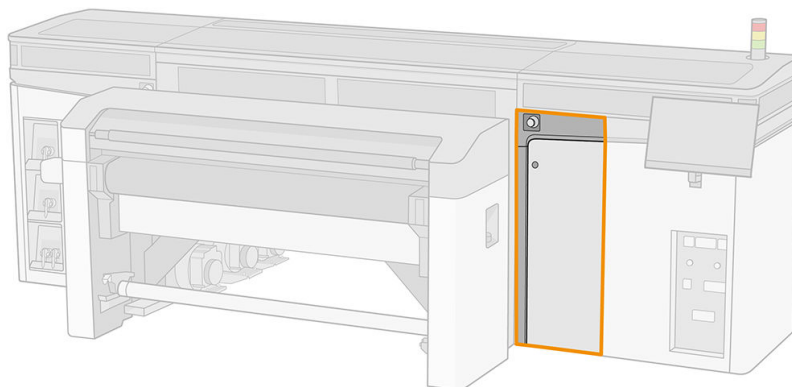
Gefahr durch bewegliche
Teile



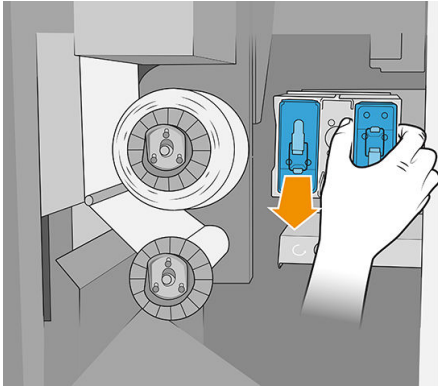
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

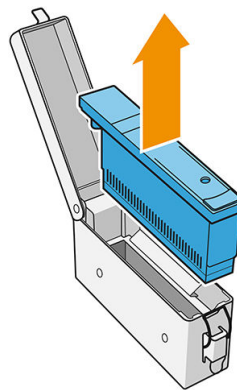
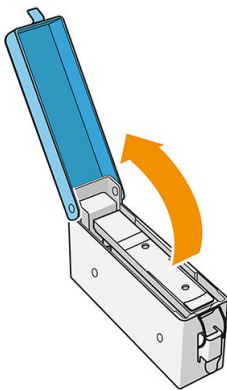
1. Öffnen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.



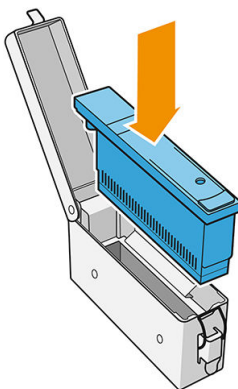
2. Entfernen Sie den Aufbewahrungsbehälter vom Rad.



3. Öffnen Sie die Aufbewahrungsbox und entfernen Sie den Druckkopf im Inneren, unabhängig davon, ob es sich um den Hilfsdruckkopf oder den weißen Druckkopf handelt.



4. Überprüfen Sie die Plastiknadeln und reinigen Sie die auf ihnen verbliebene Tinte.
5. Setzen Sie den Druckkopf, der sich in der Aufbewahrungsbox befand, wieder ein und schließen Sie die Box.



6. Befestigen Sie den Aufbewahrungsbehälter erneut auf dem Rad.
7. Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.

Wartung bei 375 Litern

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen sind und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 375 Liter erforderlich:

- [Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten](#)

Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



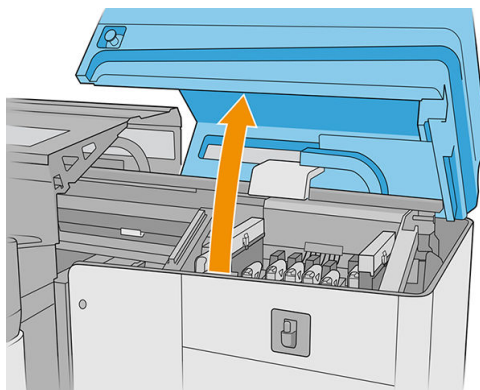
Gefahr durch bewegliche Teile



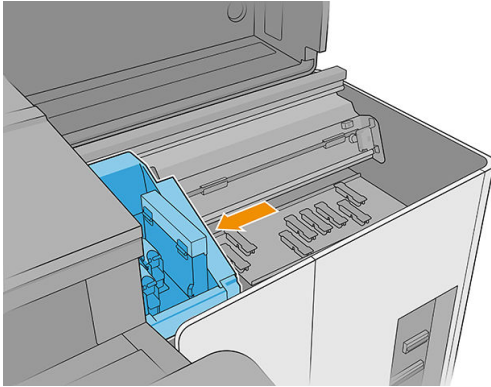
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

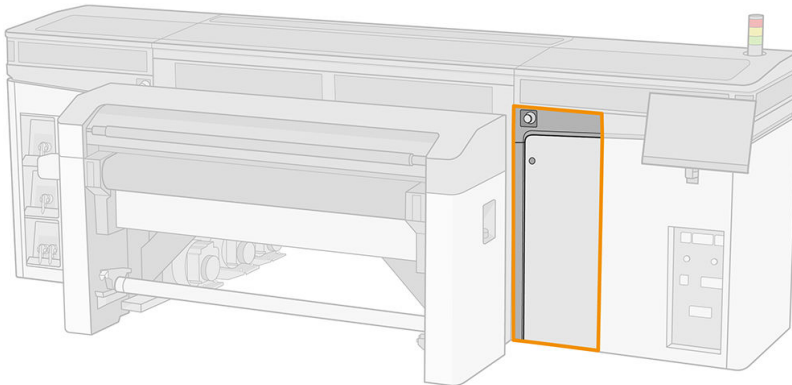
1. Stellen Sie sicher, dass Sie das Druckerwartungskit zur Hand haben, und suchen Sie darin nach den beiden Leisten (hart und weich), die ausgetauscht werden sollen.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



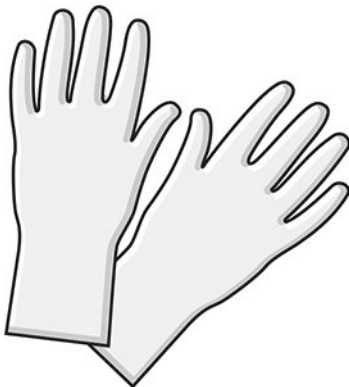
4. Bewegen Sie den Schlitten manuell nach links.



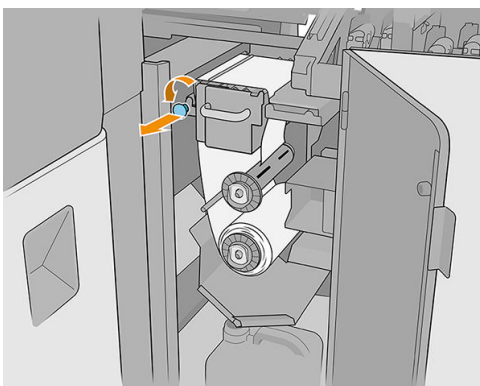
5. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.



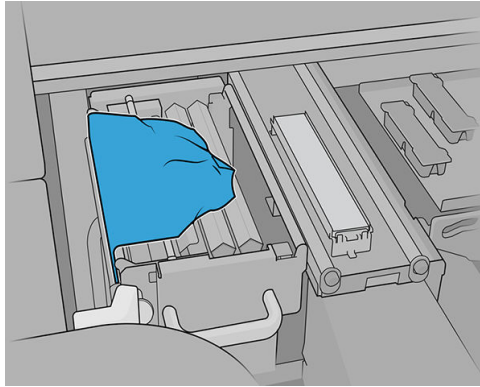
6. Schützen Sie Ihre Hände mit Handschuhen.



7. Ziehen Sie an dem schwarzen Knopf oben links, und schieben Sie den Klemmmechanismus zur Seite.

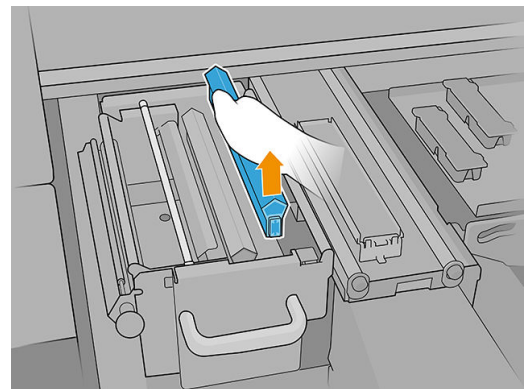
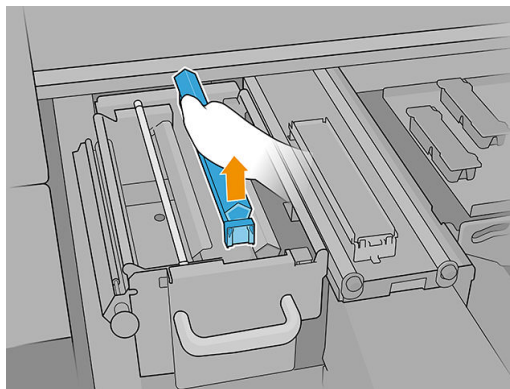


8. Schieben Sie das Druckkopf-Reinigungsmaterial zur Seite, um die Druckkopf-Reinigungsleisten freizulegen.



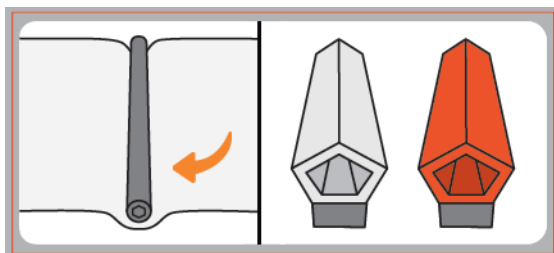
9. Greifen Sie die Druckkopf-Reinigungsleisten in der Mitte und ziehen Sie sie heraus.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, die Wasserspenderdüse nicht zu beschädigen.

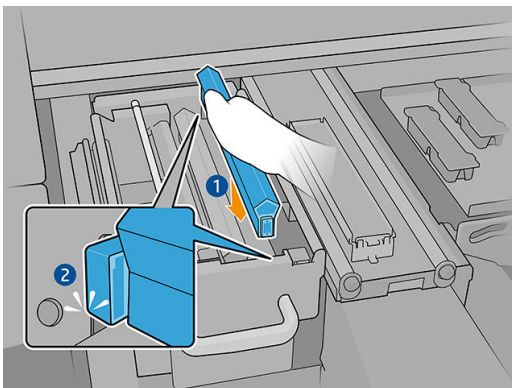


10. Setzen Sie die neuen Messer in Position (siehe Etikett).

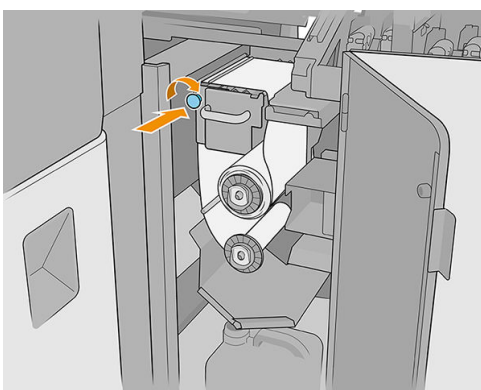
⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, das Druckkopfreinigungsmaterial nicht zu beschädigen.




11. Das schwarze Element muss fest auf dem entsprechenden Druckerträger sitzen.



12. Schieben Sie das Druckkopfreinigungsmaterial wieder zurück, und schließen Sie das Anpressrad (mit dem schwarzen Kunststoffknopf).



13. Schließen und verriegeln Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.
14. Schließen Sie die Wagenabdeckung.
15. Kalibrieren Sie die Druckkopfreinigungsleiste.

 **WICHTIG:** Der Drucker kalibriert automatisch die weiche orangefarbene Leiste zuerst und danach die harte transparente Leiste.

 **ACHTUNG:** Öffnen Sie nicht die Carriageabdeckung während der Diagnose.

Wartung bei 750 Litern

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Folgende Wartungsmaßnahmen sind alle 750 Liter erforderlich:

- [Überprüfung des Druckkopfreinigungssystems](#)
- [Überprüfen Sie die Flüssigkeitsspenderdüse des Druckkopfs](#)
- [Reinigung des Wagenlüftergitters](#)
- [Reinigung der perforierten Aushärtungsplatte](#)
- [Überprüfen und ersetzen Sie einen Verbindungsbehälter](#)
- [Ersetzen Sie eine beschädigte Servicestation-Kappe](#)
- [Ersetzen der Ölfilze](#)
- [Reinigen der Wagenschienen](#)
- [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors](#)
- [Ersetzen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter](#)
- [Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter](#)
- [Reinigen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter](#)
- [Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter](#)

Überprüfung des Druckkopfreinigungssystems



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



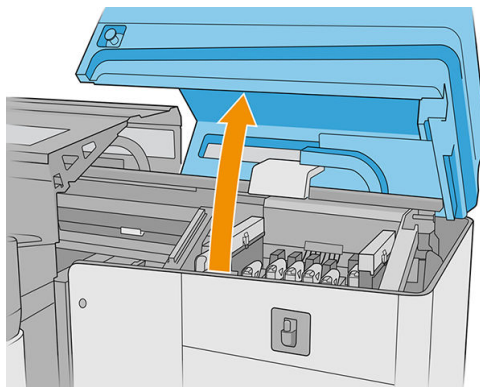
Gefahr durch bewegliche
Teile



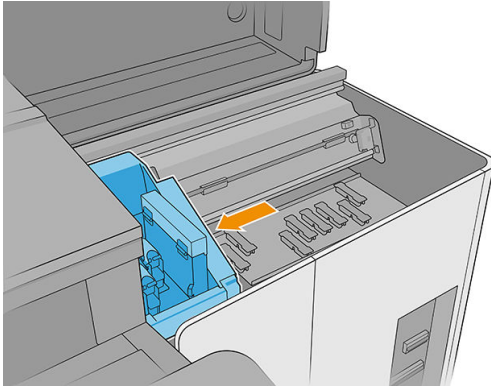
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

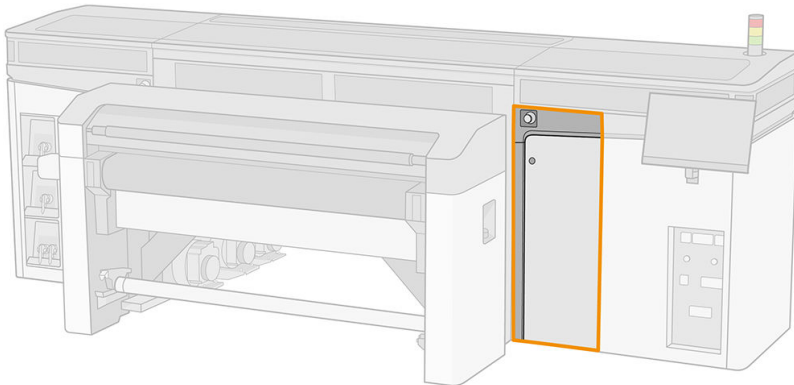
1. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



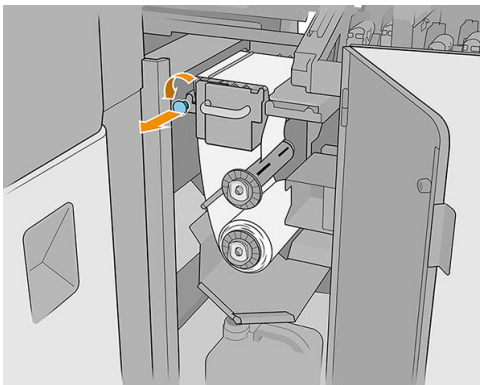
2. Bewegen Sie den Schlitten manuell nach links.



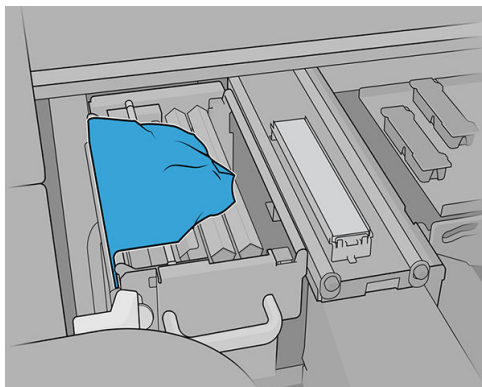
3. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.



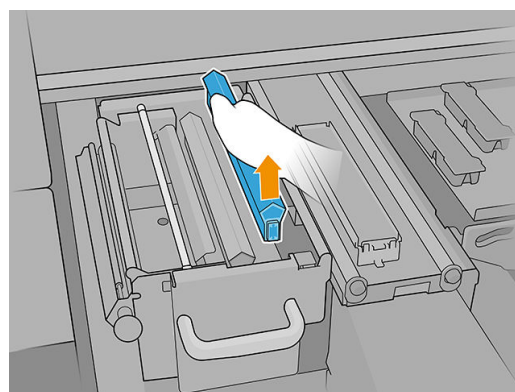
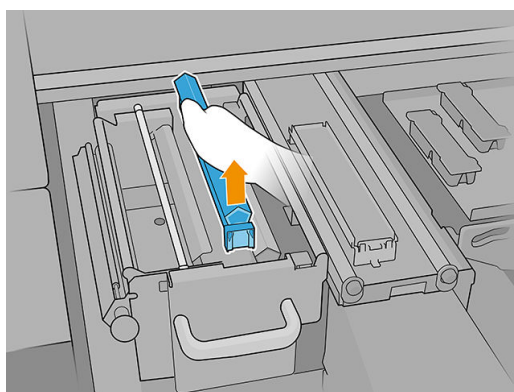
4. Ziehen Sie an dem schwarzen Knopf oben links, und schieben Sie den Klemmmechanismus zur Seite.




5. Bewegen Sie das Druckkopf-Reinigungsmaterial zur Seite, um zu prüfen, ob die Druckkopf-Reinigungsklingen, die Weiche, die Stäbe und die Oberflächen sauber sind.



6. Entfernen Sie die Klingen, um das Bohrloch zu überprüfen.



 **WICHTIG:** Wenn etwas nicht sauber ist, können Sie es entweder sofort reinigen oder bis nach dem nächsten Austausch der Druckkopf-Reinigungsrolle warten, wenn das gesamte System gründlich gereinigt werden muss.

Überprüfen Sie die Flüssigkeitsspenderdüse des Druckkopfs



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



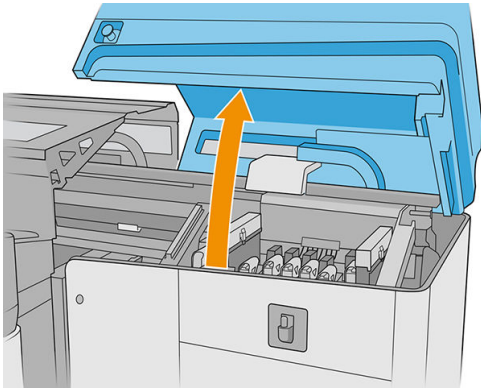
Gefahr durch bewegliche Teile



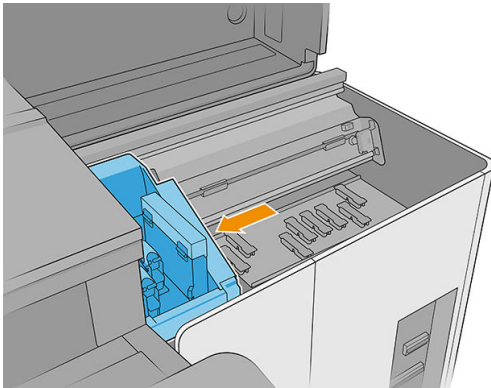
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

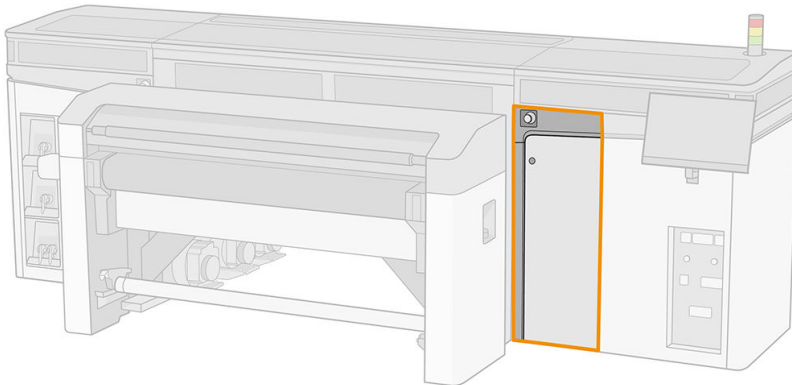
1. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



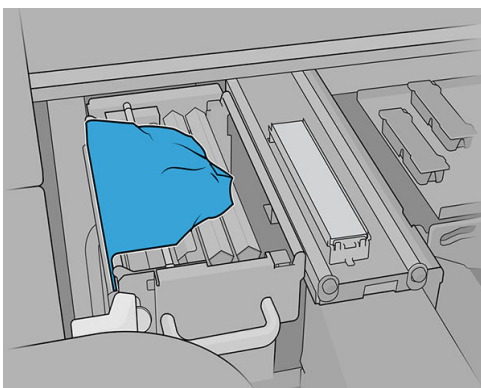
2. Bewegen Sie den Schlitten manuell nach links.



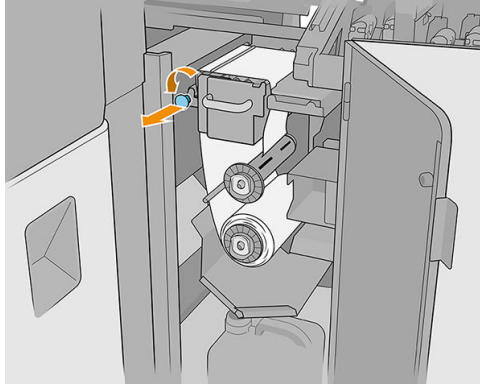
3. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.



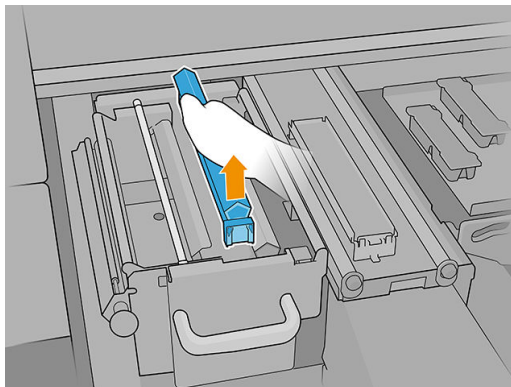
4. Schieben Sie das Druckkopf-Reinigungsmaterial zur Seite, um die Druckkopf-Reinigungsleiste freizulegen.



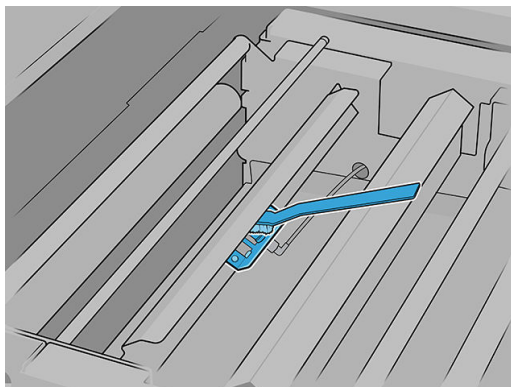
5. Ziehen Sie an dem schwarzen Knopf oben links, und schieben Sie den Klemmechanismus zur Seite.



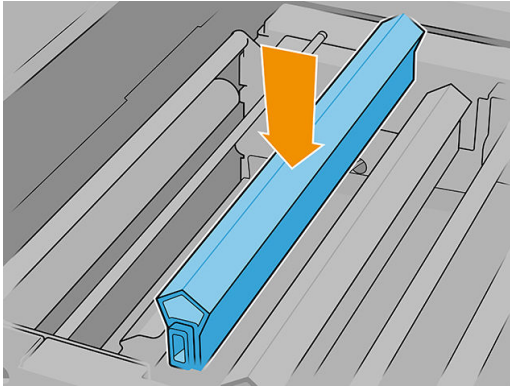
6. Entfernen Sie eine der Druckkopf-Reinigungsklingen, um die Düse des Flüssigkeitsspenders zu überprüfen.



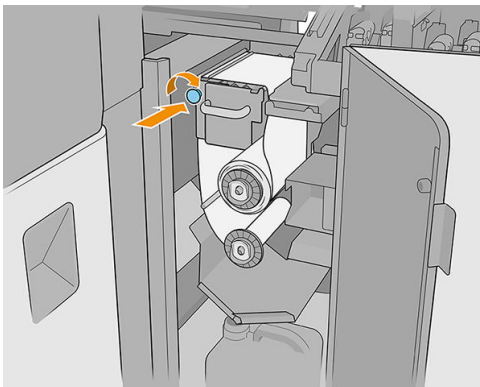
7. Wenn die Tintendüse mit Tinte verstopft ist, reinigen Sie sie mit einer Bürste, die mit destilliertem Wasser oder einen Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) angefeuchtet ist. Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.



8. Installieren Sie die Druckkopfreinigungsleiste und das Druckkopfreinigungsmaterial erneut.

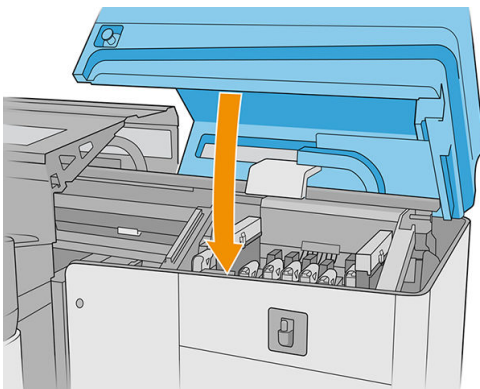


9. Ziehen Sie die Druckkopf-Reinigungsrolle an und schließen Sie das Stiftrad.



10. Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.

11. Schließen Sie die Carriageabdeckung.

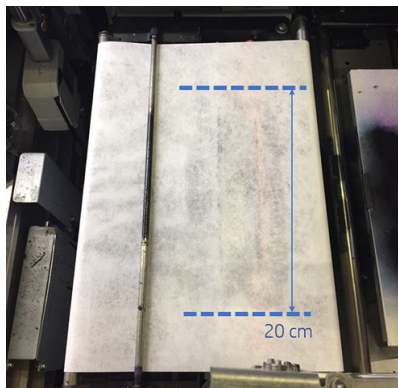


12. Starten Sie die Überprüfung für die Flüssigkeitsspenderdüse, bei der die Flüssigkeitsspenderdüse Flüssigkeit auf das Druckkopfreinigungsmaterial aufträgt.

⚠ ACHTUNG: Warten Sie auf das Diagnoseergebnis. Wenn die Statusleiste rot angezeigt wird, wiederholen Sie den Test. Wenn die Statusleiste grün ist, überprüfen Sie das Ergebnis entsprechend den Anweisungen im nächsten Schritt.

📄 WICHTIG: Während dieses Vorgangs muss die Carriageabdeckung geschlossen sein. Öffnen Sie sie nur, um das Ergebnis zu überprüfen, und schließen Sie sie vor dem Beenden des Vorgangs.

13. Die Nutzung sollte wie in der Abbildung sein.



Wenn dies nicht der Fall ist, gehen Sie zum vorherigen Schritt und wiederholen Sie den Vorgang.

Wenn die Nutzung richtig ist, fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.

Reinigung des Wagenlüftergitters



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



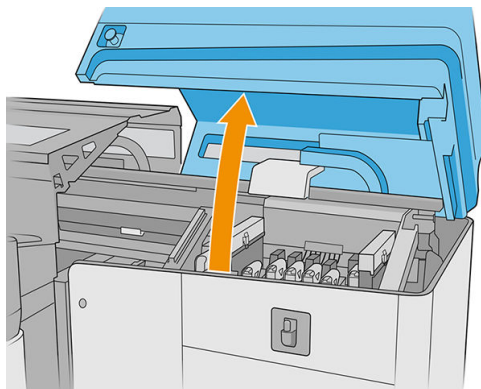
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

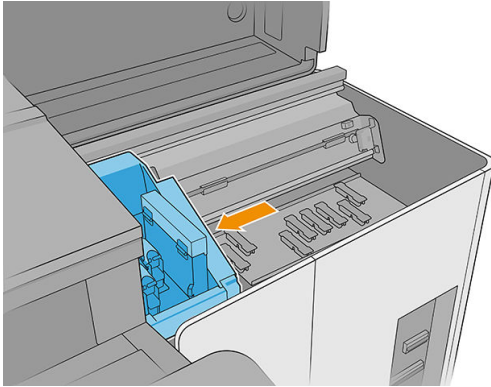
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker aus.

 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

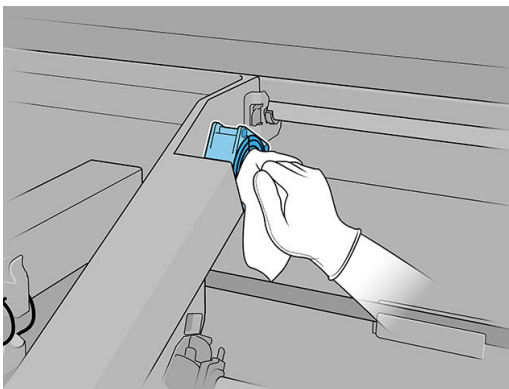
3. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



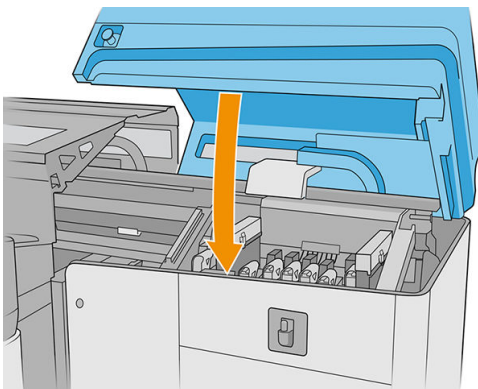
4. Verschieben Sie den Wagen manuell nach links, um auf den Wagenlüfter zuzugreifen.



5. Die getrocknete Tinte vom Ventilator abbürsten und mit einem fusselfreien, mit einem Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) befeuchteten Tuch reinigen. Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.



6. Stellen Sie sicher, dass die gereinigten Teile komplett trocken sind und alle Dämpfe sich vollständig aufgelöst haben.
7. Schließen Sie die Wagenabdeckung.



8. Schalten Sie den Drucker ein.
9. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
10. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

11. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Reinigung der perforierten Aushärtungsplatte



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



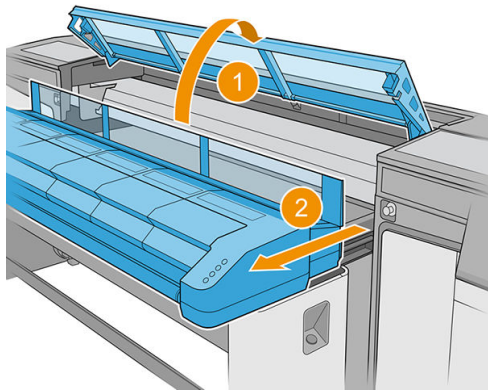
Gefahr durch bewegliche
Teile



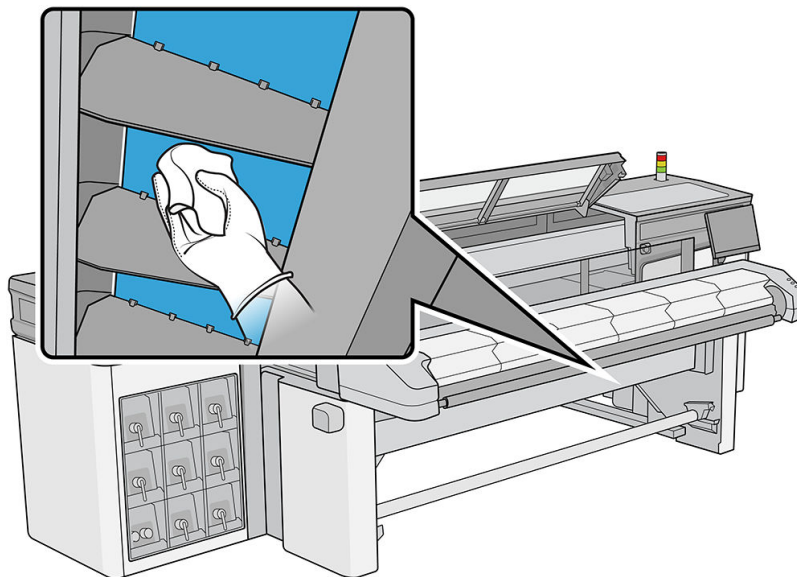
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

1. Öffnen Sie die obere Abdeckung (1) und ziehen Sie das Aushärtungsmodul (2) heraus.



2. Legen Sie sich auf den Boden, um unter dem Aushärtemodul zu reinigen.



3. Verwenden Sie ein fusselfreies Tuch, das in einem Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) befeuchtet wurde, um die Farbe vollständig von der Platte zu entfernen.
4. Verwenden Sie einen Pinsel, um Tinte aus den Löchern zu entfernen.
5. Warten Sie, bis das Reinigungsmittel verdunstet ist.
6. Schließen Sie das Aushärtungsmodul und die obere Abdeckung.

Überprüfen und ersetzen Sie einen Verbindungsbehälter



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



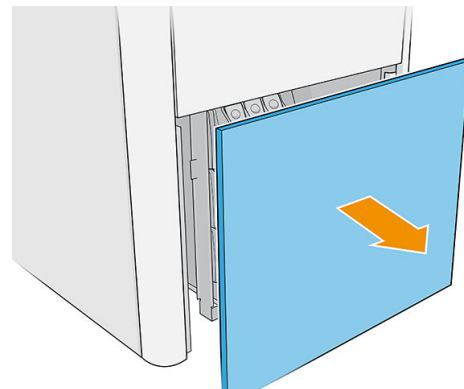
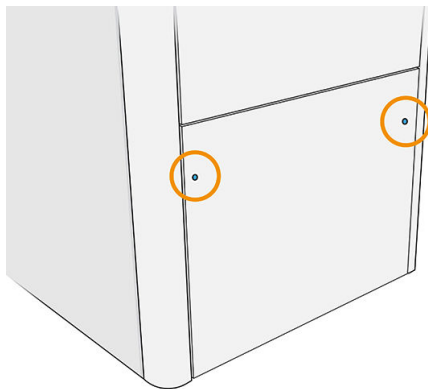
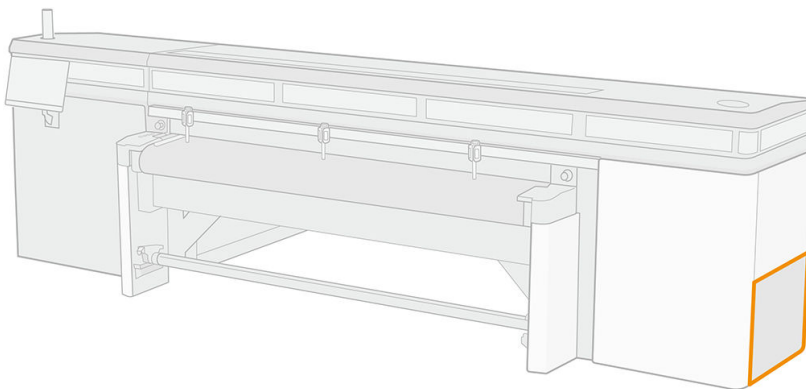
Stromschlaggefahr



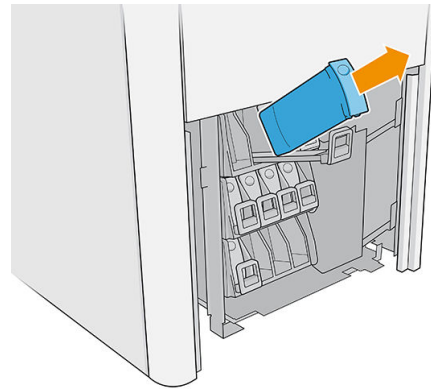
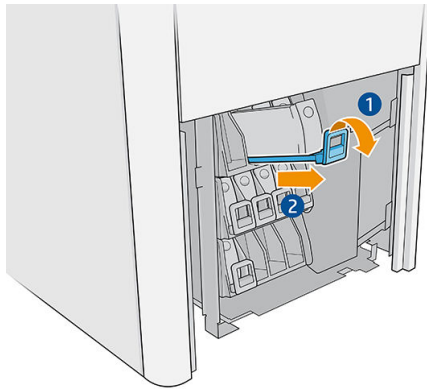
Sich drehende Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

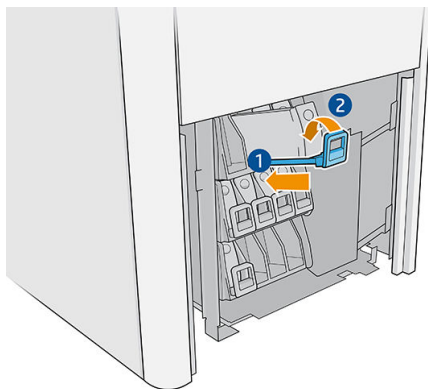
1. Stellen Sie sicher, dass Sie das im Druckerwartungskit enthaltene Verbindungsbehälterkit zur Hand haben.
2. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
3. Befolgen Sie die auf dem Bildschirm angezeigten Anweisungen, um den Verbindungsbehälter zu ersetzen.
4. Entfernen Sie die Abdeckung, wenn Sie vom Drucker dazu aufgefordert werden.



5. Entfernen Sie den Zwischenbehälter, wenn Sie vom Drucker dazu aufgefordert werden.



6. Legen Sie das entsprechende farbige Etikett auf den neuen Zwischenbehälter.
7. Setzen Sie den neuen Verbindungsbehälter ein.



Der Drucker füllt den Zwischenbehälter automatisch und erkennt, wenn er voll ist.

8. Befestigen Sie die BID wieder.
9. Führen Sie einen Diagnosetest durch, um sicherzustellen, dass der Verbindungsbehälter ordnungsgemäß funktioniert.

Ersetzen Sie eine beschädigte Servicestation-Kappe



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



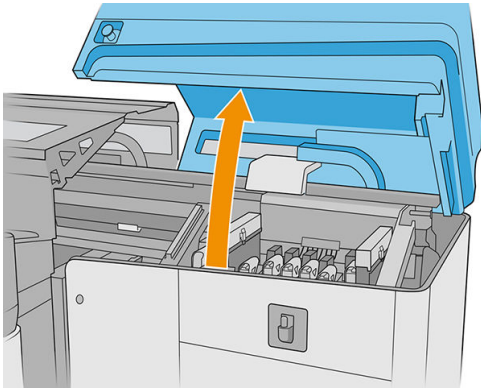
Gefahr durch bewegliche
Teile



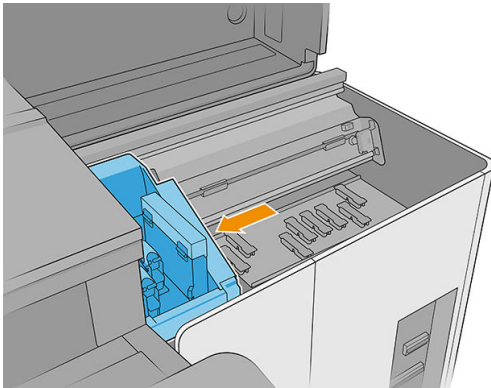
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

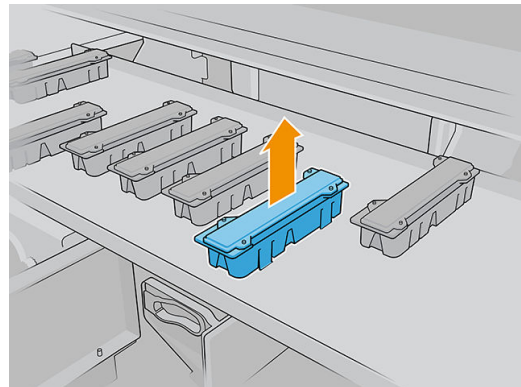
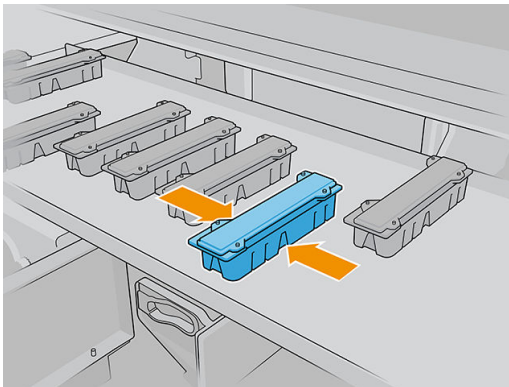
1. Öffnen Sie die Carriageabdeckung.



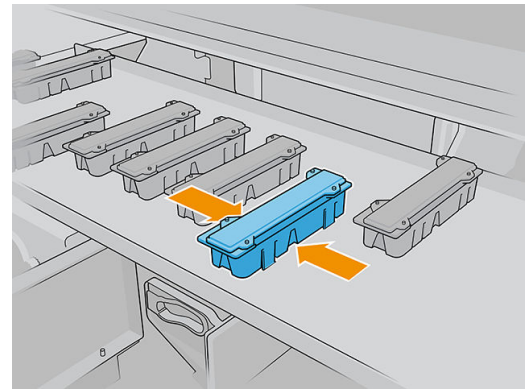
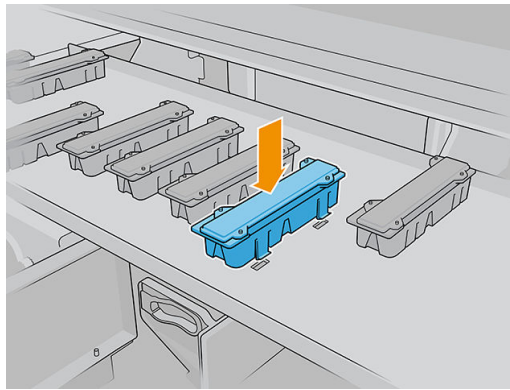
2. Bewegen Sie den Schlitten manuell nach links, um an die Tankstellenkappen zu gelangen.




3. Entfernen Sie die Servicestations-Kappe, indem Sie die vier seitlichen Befestigungselemente (zwei an jeder Seite) drücken und nach oben ziehen.

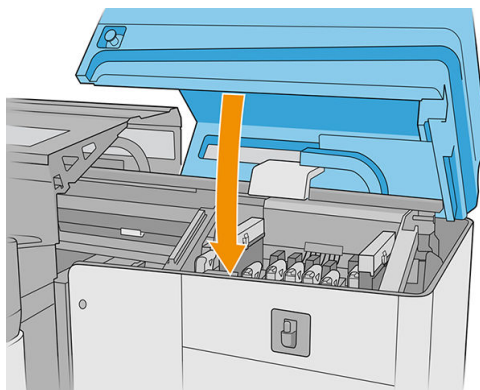


4. Bringen Sie die neue Servicestation-Kappe an, indem Sie auf die Befestigungselemente drücken, bis sie einrastet.



 **WICHTIG:** Vergewissern Sie sich nach dem Anbringen, dass die gummierte Oberfläche, die die Servicestations-Kappe abdeckt, richtig auf den vier Stiften sitzt.

- Schließen Sie die Carriageabdeckung.



Ersetzen der Ölfilze



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr



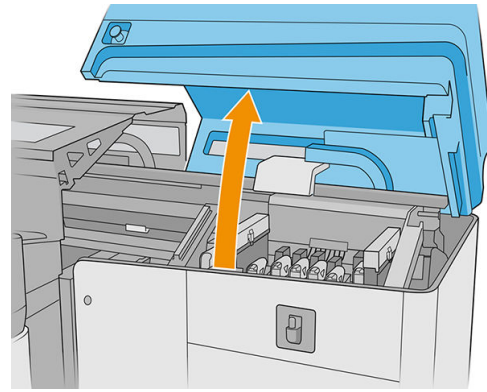
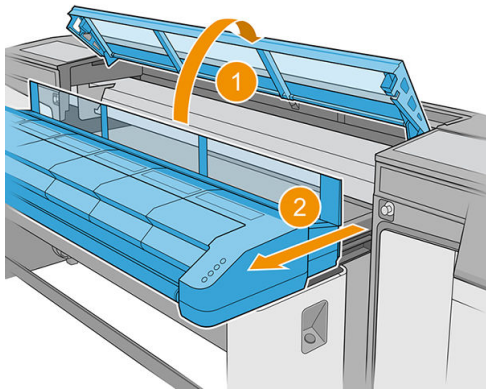
Risiko, sich zu schneiden.

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

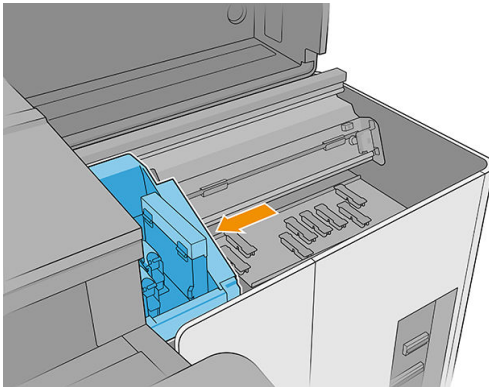
- Stellen Sie sicher, dass Sie das Druckerwartungskit zur Hand haben, das zwei rechte Ölfilze, zwei linke Ölfilze, die erforderlichen Werkzeuge (Torx-8- und 3-mm-Inbusschlüssel) zum Entfernen und Ersetzen der Schrauben, die sie am Wagen halten sowie Tücher, enthält.
- Es wird empfohlen, Handschuhe zu tragen, wenn Sie mit geölten Teile (gilt nicht für Schrauben zum Lösen/ Anziehen) arbeiten.
- Schalten Sie den Drucker aus.

 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

- Öffnen Sie die obere Abdeckung, das Aushärtemodul und die Wagenabdeckung.

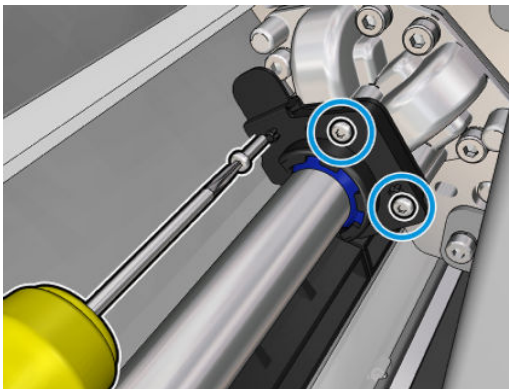


5. Verschieben Sie den Wagen manuell nach links, bis Sie auf die rechten Filze zugreifen können.

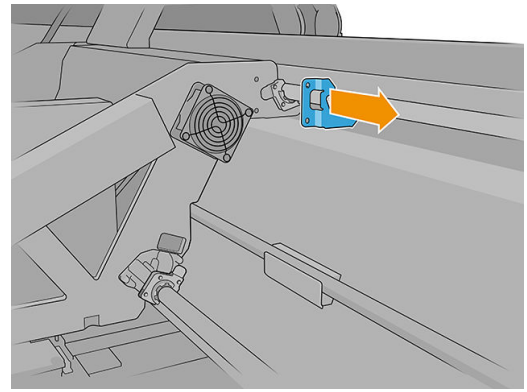
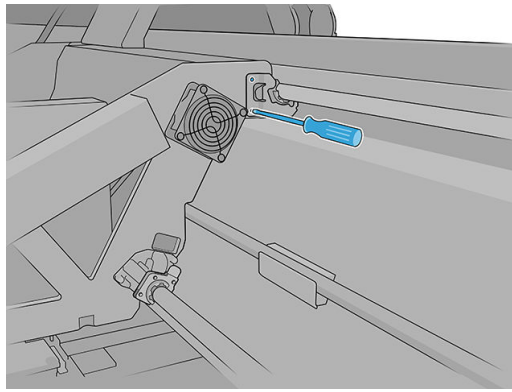


6. Entfernen Sie die Schrauben der linken Ölfilze mit dem Torx 8 und 3 mm Inbusschlüssel.

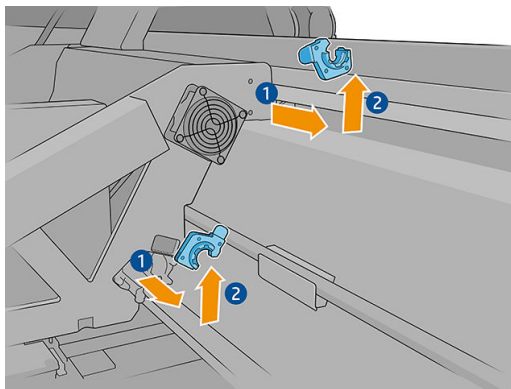
 **WICHTIG:** Achten Sie darauf, dass Sie die Schrauben nach dem Entfernen nicht verlieren.



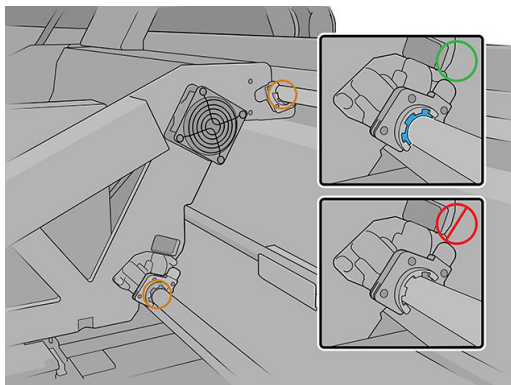
7. Entfernen Sie das Metallteil an der Rückseite des Ölfilzes und bewahren Sie es gut auf.



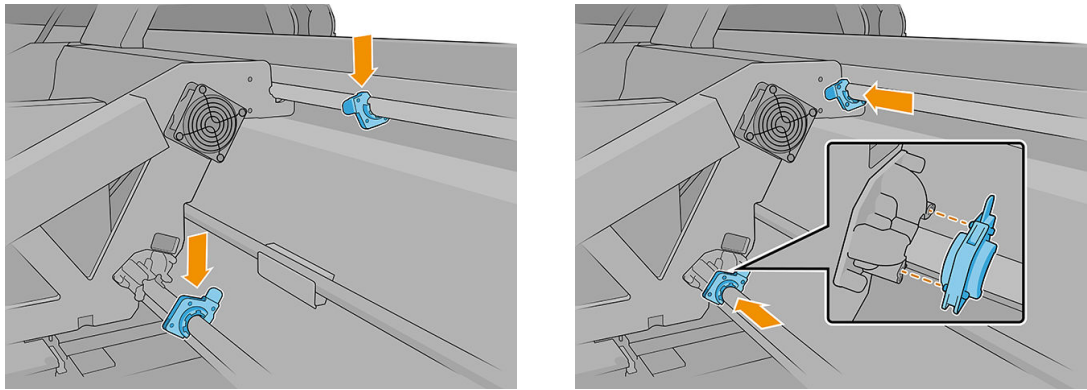
8. Entfernen Sie die zu ersetzenden Filze wenige Millimeter vom Wagen und ziehen diese aus der Wagenschiene (Drehen gegen oder mit dem Uhrzeigersinn ist hier hilfreich). Entsorgen Sie die gebrauchten/verschmutzten Filze über den Abfall.



9. Nehmen Sie die beiden sauberen linken Ölfilze aus dem Druckerwartungskit und setzen Sie diese ein. Nach dem Einbau sollte das blaue Kunststoffteil im Ölfilz nach außen (nicht nach innen) zeigen.



10. Setzen Sie die Ölfilze in jede Schiene und schieben Sie Richtung Wagen. Beachten Sie, dass die unten dargestellten kreuzförmigen Elemente im Ölfilzgehäuse in die Öffnungen des Wagens eingeführt werden müssen. Achten Sie beim hinteren Ölfilz auch darauf, dass die beiden Stifte im Wagen durch die Öffnungen im Ölfilzgehäuse geführt werden müssen.



11. Setzen Sie die zuvor entfernten Schrauben wieder ein, um die Filze am Wagen anzubringen.

 **HINWEIS:** Bringen Sie vor dem Wiedereinsetzen der Schrauben das zuvor entfernte Blechteil für den hinteren Filz wieder an.

12. Verschieben Sie den Wagen manuell nach rechts, bis Sie auf die rechten Filze zugreifen können.
13. Wiederholen Sie den obigen Vorgang für die linken Filze.
14. Schließen Sie die Wagenabdeckung und die obere Abdeckung.
15. Schalten Sie den Drucker ein.
16. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
17. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

18. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Reinigen der Wagenschienen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Stromschlaggefahr



Risiko, sich zu
schneiden.

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

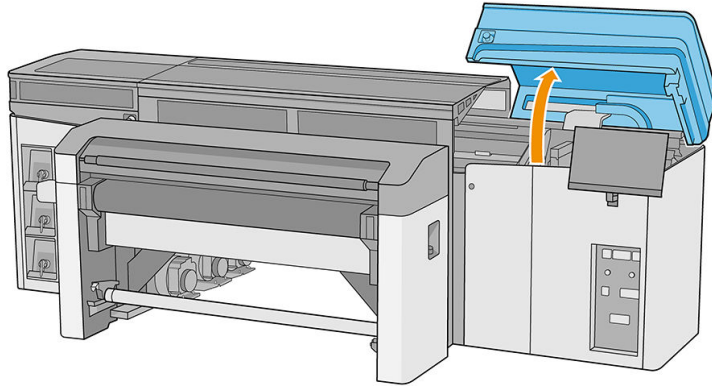
Schlittenschienen reinigen (IPS-Seite)

1. Schalten Sie den Drucker aus.

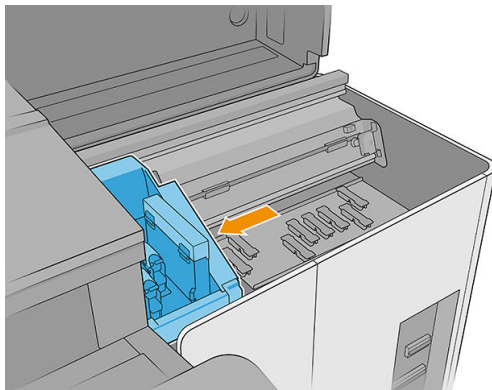
 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

2. Es wird empfohlen, Handschuhe zu tragen, wenn Sie mit geölten Teile (gilt nicht für Schrauben zum Lösen/Anziehen) arbeiten.

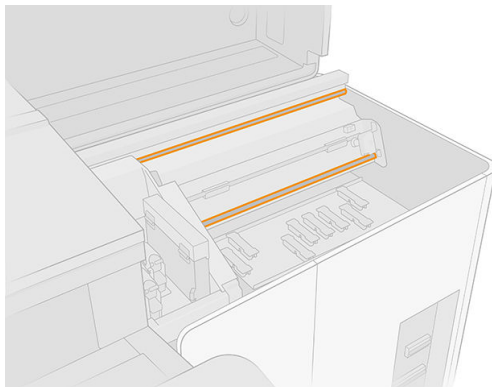
3. Öffnen Sie die Wagenabdeckung, um auf die Wagenschienen zuzugreifen.




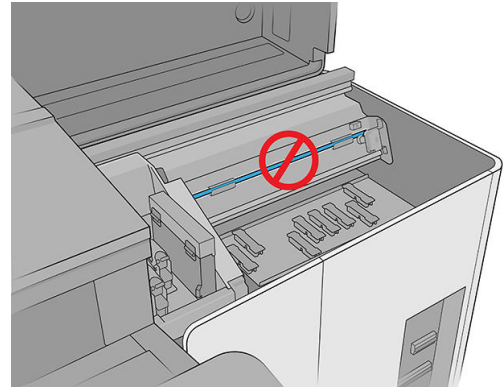
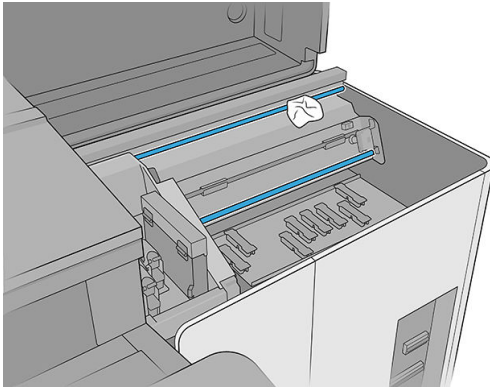
4. Bewegen Sie den Druckkopfschlitten nach links, um auf den ganz rechten Teil der Schienen zuzugreifen.



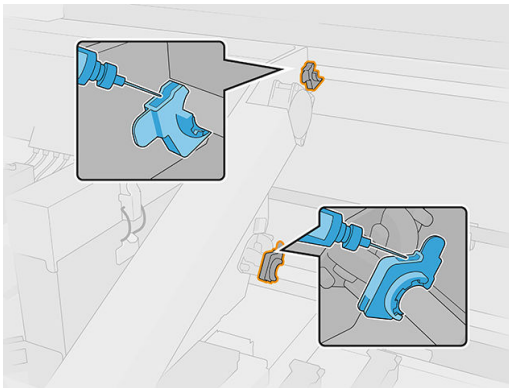
5. Sie sehen einen Staubring auf der oberen und unteren Schiene, wie unten gezeigt. Reinigen Sie die Schienen mit einem fusselfreien Tuch mit destilliertem Wasser oder Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“), falls vorhanden. Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.



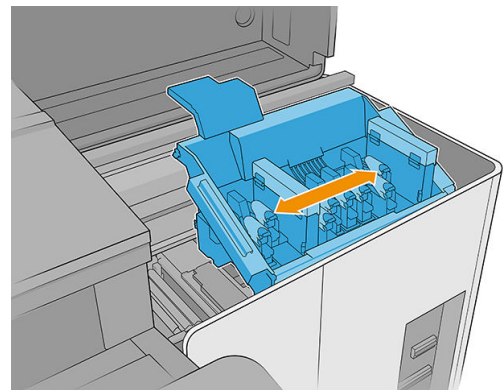
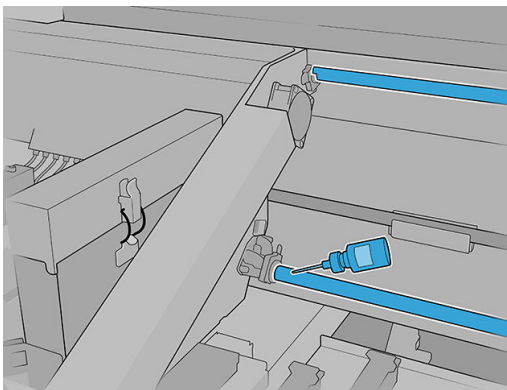
 **WICHTIG:** Seien Sie besonders vorsichtig bei der Reinigung der vorderen unteren Schiene, damit Sie sich nicht an dem Codierstreifen schneiden oder diesen beschädigen.



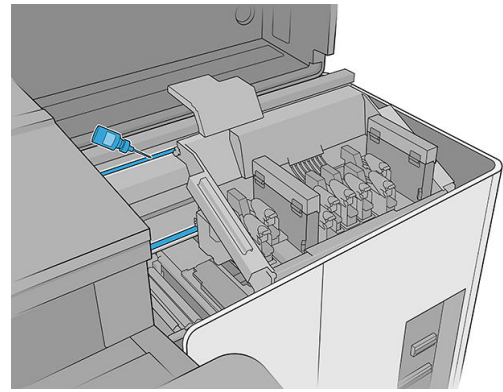
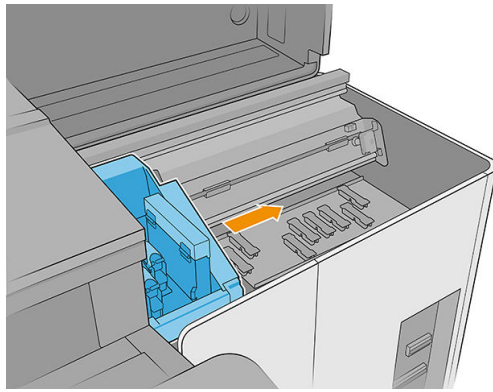
6. Lassen Sie die Schienen trocknen und schmieren Sie sie dann mit ein paar Tropfen des im Wartungskit des Druckers enthaltenen Schmiermittels.



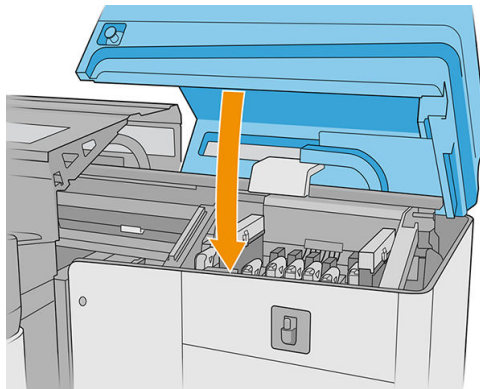
7. Bewegen Sie den Schlitten von Seite zu Seite, um den Schmierstoff gleichmäßig über die Schienen zu verteilen.



8. Bewegen Sie den Wagen wieder nach rechts.



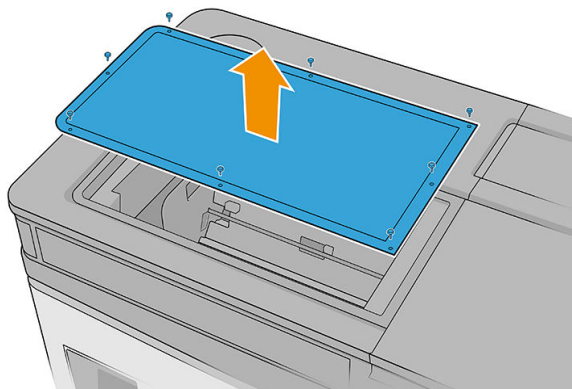
9. Schließen Sie die Carriageabdeckung.



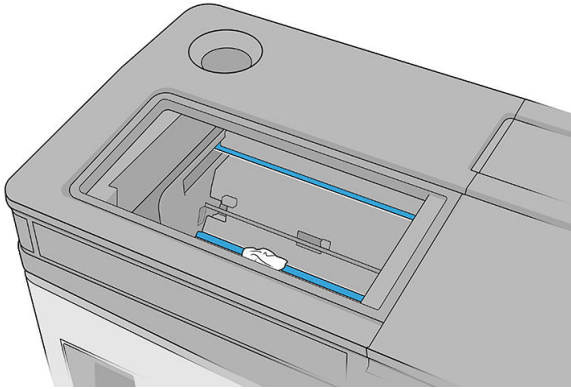
Wagenschienen reinigen (IPS-Seite)


1. Entfernen Sie die perforierte Oberfläche der oberen linken Abdeckung, um auf die Laufschienen zuzugreifen.

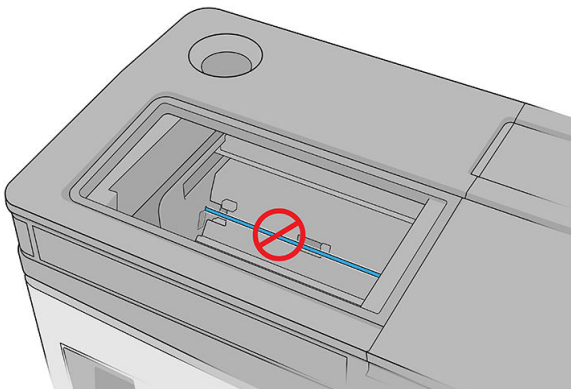
⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass Sie den Codierstreifen nicht beschädigen.



2. Sie sehen einen Staubring auf der oberen und unteren Schiene. Reinigen Sie die Schienen mit einem fusselfreien Tuch mit destilliertem Wasser oder Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“). Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.



 **WICHTIG:** Seien Sie besonders vorsichtig bei der Reinigung der vorderen unteren Schiene, damit Sie sich nicht an dem Codierstreifen schneiden oder diesen beschädigen.



Abschließen der Reinigung der Wagenschienen

1. Setzen Sie die obere linke Abdeckung wieder ein.
2. Schalten Sie den Drucker ein.
3. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
4. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

5. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile

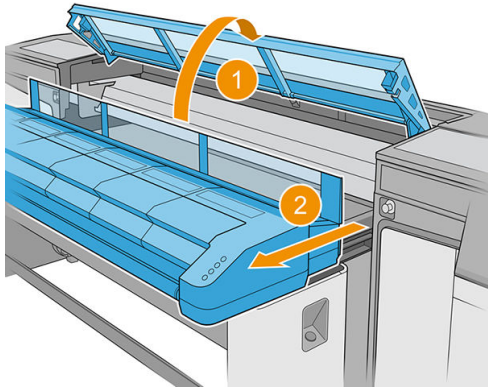


Stromschlaggefahr

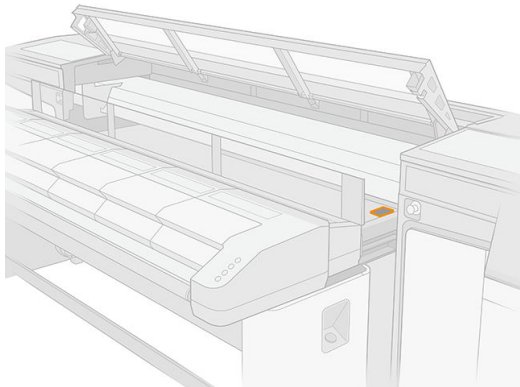
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Unter normalen Druckbedingungen können Schmutz, Staub und Tintenaerosol in das Fenster des Druckmaterialvorschubsensors gelangen und die Leistung des Sensors beeinträchtigen.

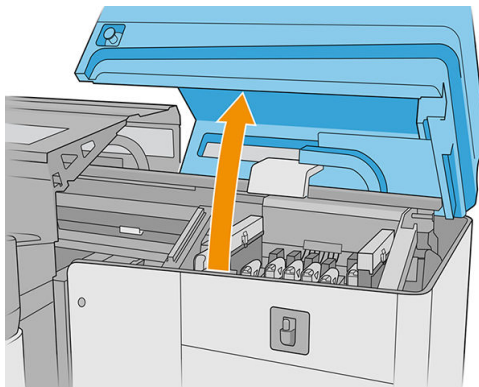
1. Öffnen Sie die obere Abdeckung (1) und ziehen Sie das Aushärtungsmodul (2) heraus.



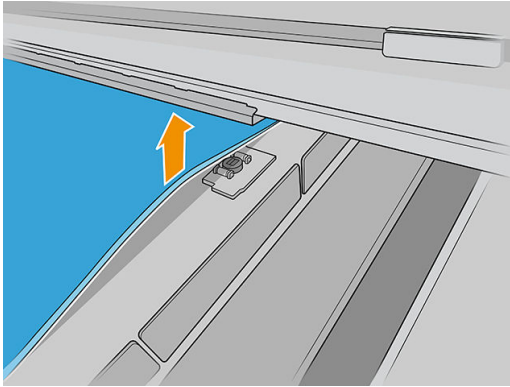
2. Lokalisieren Sie den Bedruckstoff-Vorschubsensors



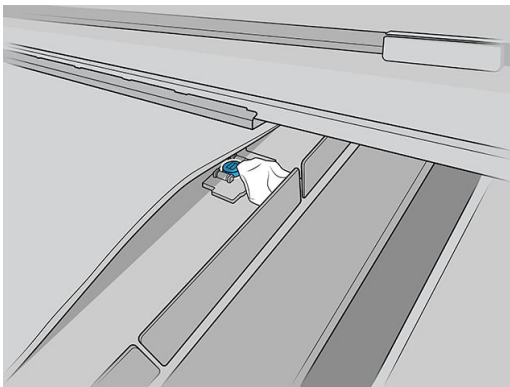
3. Öffnen Sie die Carriageabdeckung.



4. Heben Sie das Band für den Druckmaterialvorschub an.

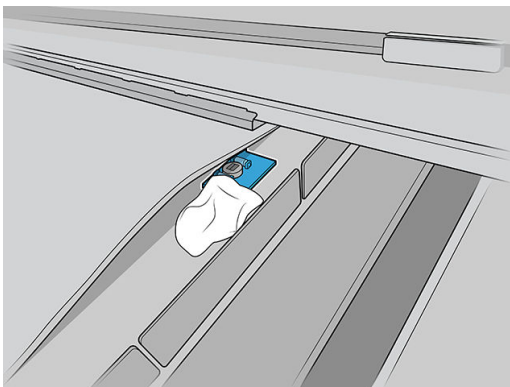


5. Der Druckmaterialvorschubsensor befindet sich unter der Bandkante neben dem Wagen.




6. Reinigen Sie den Bereich um den Sensor gründlich mit einem sauberen Tuch mit Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“). Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch.

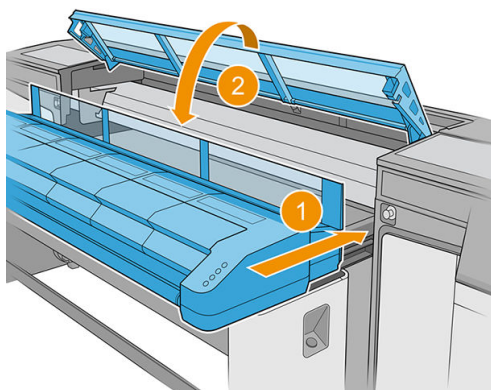
Reinigen Sie auch die Räder neben dem Substratvorschubsensor.



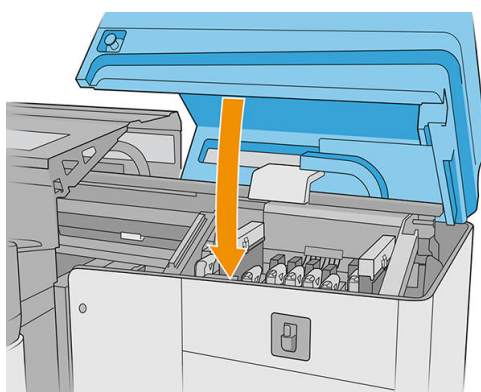
7. Wischen Sie das Sensorfenster mit einem der im Druckerreinigungsset enthaltenen Baumwolltupfer ab. Befeuchten (nicht tränken) Sie diesen leicht mit destilliertem Wasser und gegebenenfalls mit einem Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green), um getrocknete Tinte zu entfernen. Entfernen Sie jeglichen verbleibenden Seifenschaum mit einem trockenen Tuch. Wenn das Sensorfenster stark mit getrockneter Tinte verschmutzt ist, müssen Sie bei der Reinigung Druck ausüben.
8. Setzen Sie die Reinigung mit immer neuen Stäbchen fort, bis die Baumwolle sauber bleibt und das Sensorfenster sauber ist.

 **TIPP:** Bei normalem Umgebungslicht zeigt ein sauberes Sensorfenster eine bläuliche Reflexion, die sich gleichmäßig über die gesamte Oberfläche erstreckt. Sie können diese Reflexion sehen, wenn Sie sich dem Sensor nähern und dabei leicht den Blickwinkel ändern.

9. Warten Sie 3 oder 4 Minuten, damit das Reinigungsmittel restlos verdunsten kann.
10. Schließen Sie das Aushärtungsmodul (1) und die obere Abdeckung (2).



11. Schließen Sie die Carriageabdeckung.



12. Führen Sie einen Diagnosetest durch, um sicherzustellen, dass der Sensor ordnungsgemäß funktioniert.

Ersetzen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



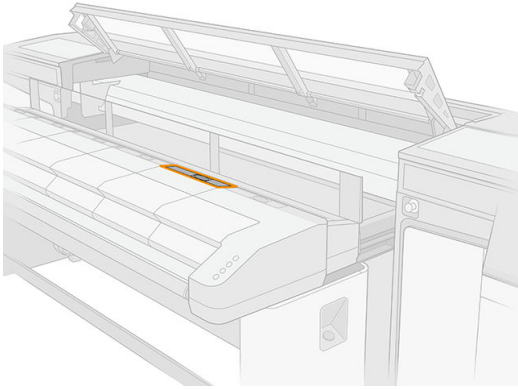
Gefahr durch bewegliche
Teile



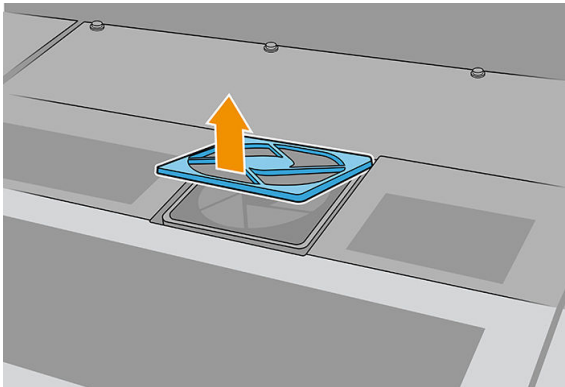
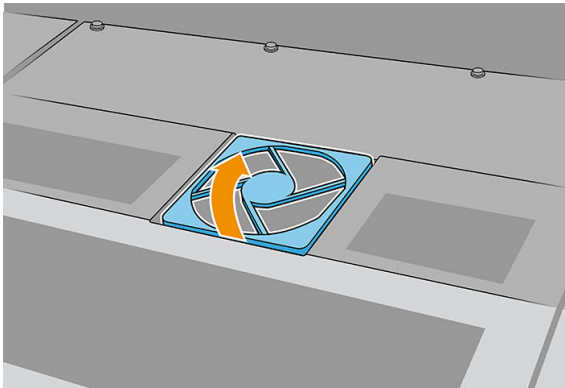
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

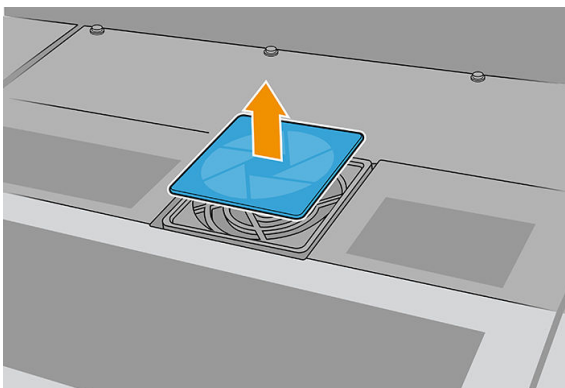
1. Ermitteln Sie den zu ersetzenden Filter für den PCA-Aushärtungslüfter.



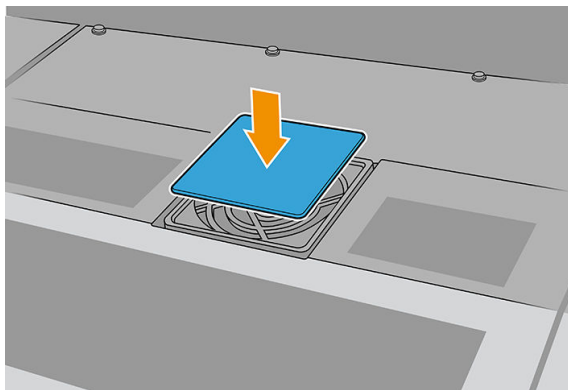
2. Nehmen Sie die Abdeckung ab.



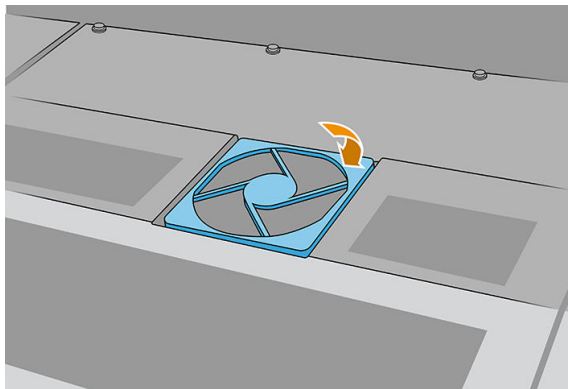
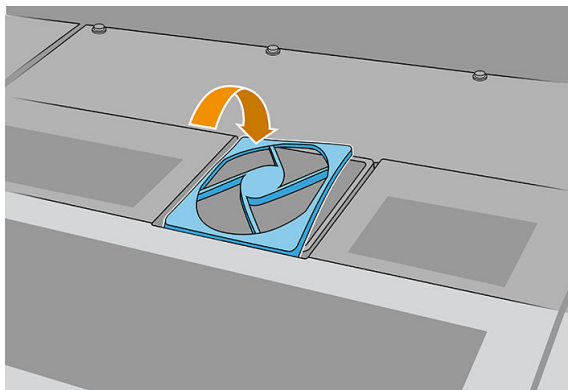
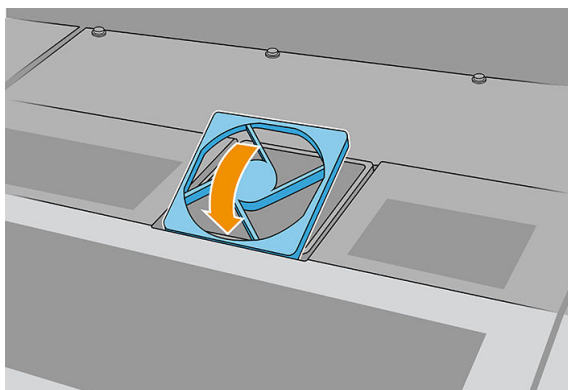
3. Entfernen Sie den Filter.



4. Ersetzen Sie den Filter durch einen neuen Filter.



5. Befestigen Sie die BID wieder. Passen Sie zuerst die in der Abbildung gezeigten Punkte an; und biegen Sie dann die gegenüberliegende Ecke ab.



Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



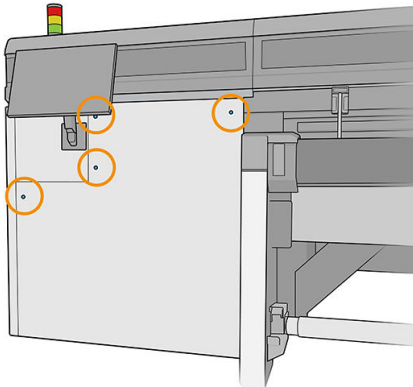
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

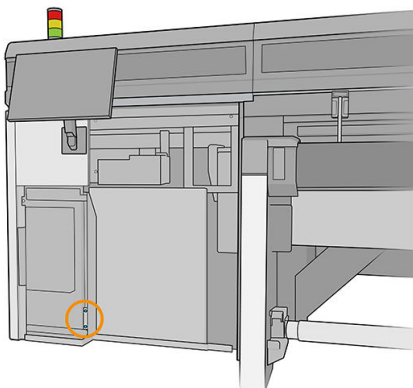
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker aus.

 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

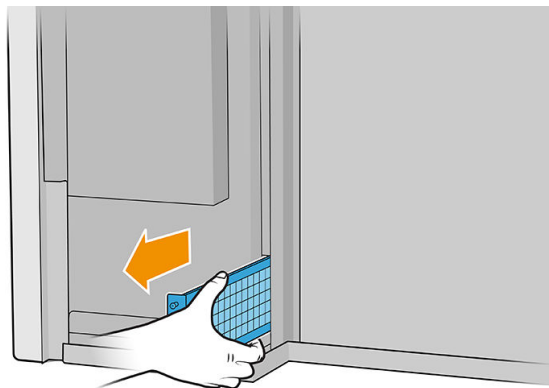
3. Entfernen Sie die linke Abdeckung auf der Eingangsseite des Druckers.



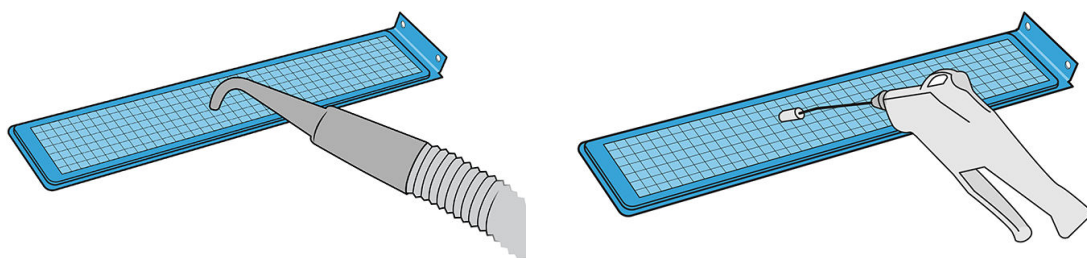
4. Lösen Sie die beiden Schrauben, die den Filter für den Schaltschranklüfter halten.



5. Ziehen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter heraus.

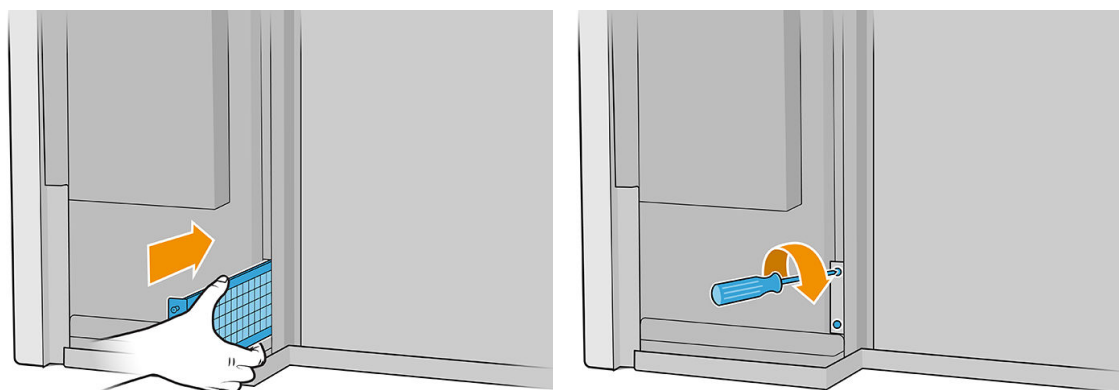


6. Reinigen Sie den Filter mit einem Staubsauger oder einer Luftpistole.



⚠ VORSICHT! Die mit dem Drucker gelieferte Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken erfolgt, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend durchgeführt wird, da möglicherweise zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen gelten.

7. Setzen Sie den Filter wieder ein und ziehen Sie die Schrauben fest.



8. Setzen Sie die linke Abdeckung wieder ein.

9. Schalten Sie den Drucker ein.

10. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.

11. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

📄 WICHTIG: Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

12. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Reinigen eines Filters für den PCA-Aushärtungslüfter



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



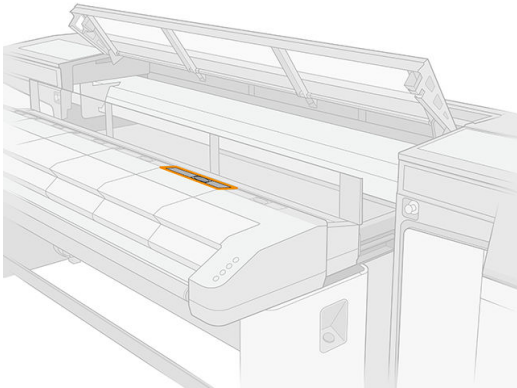
Gefahr durch bewegliche
Teile



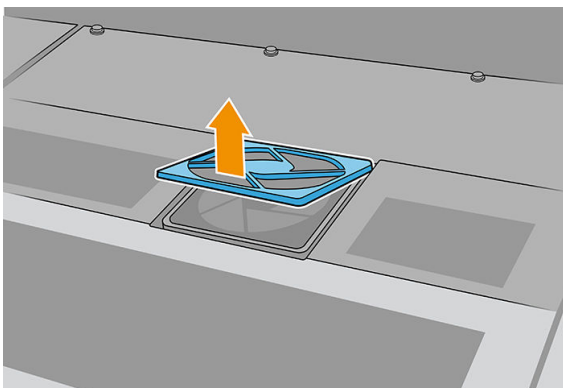
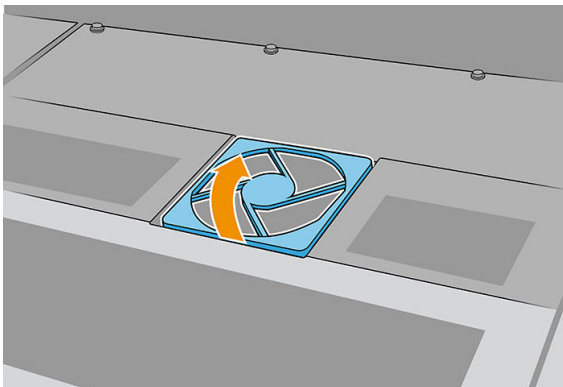
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

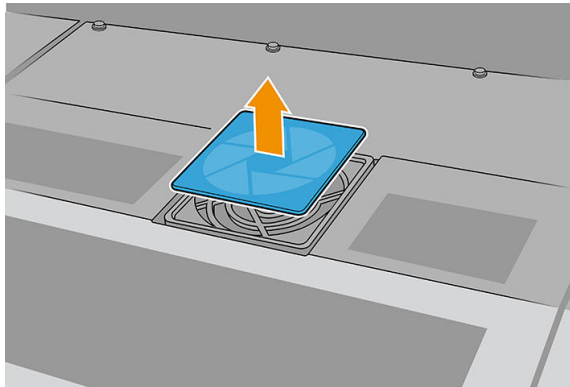
1. Suchen Sie den zu reinigenden PCA-Lüfterfilter.



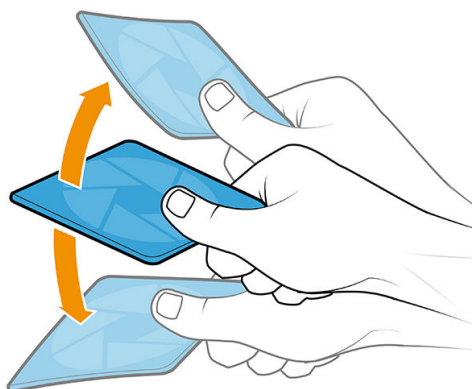
2. Nehmen Sie die Abdeckung ab.



3. Entfernen Sie den Filter.

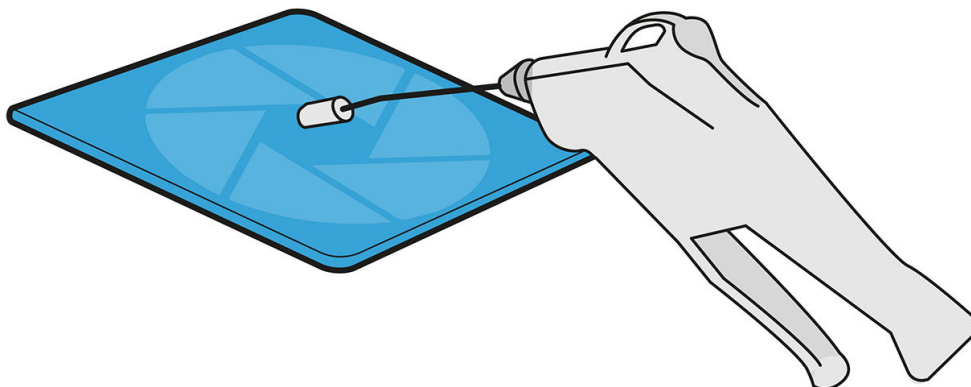


4. Reinigen Sie den Filter mit einem fusselfreien Tuch.
Sie können es auch schütteln oder gegen eine harte Oberfläche schlagen.

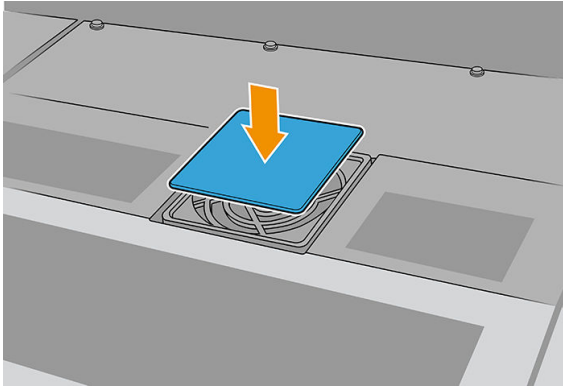


Du kannst eine Luftpistole benutzen, wenn du eine hast.

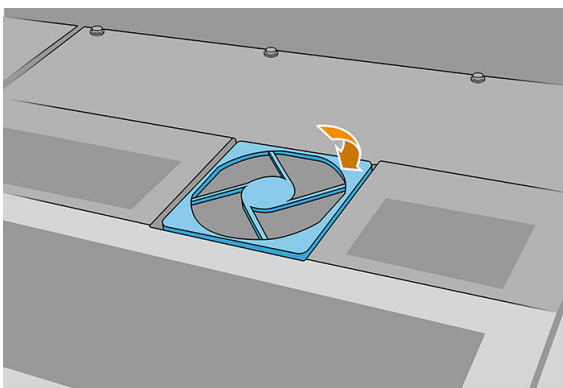
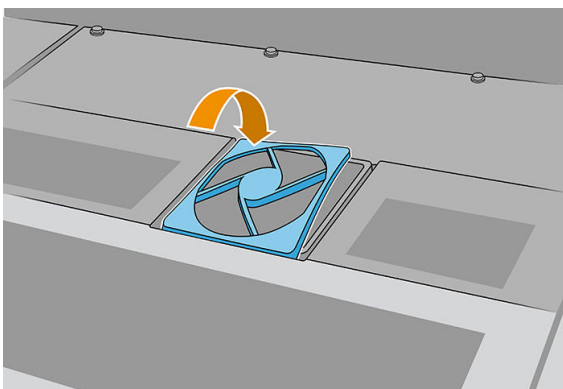
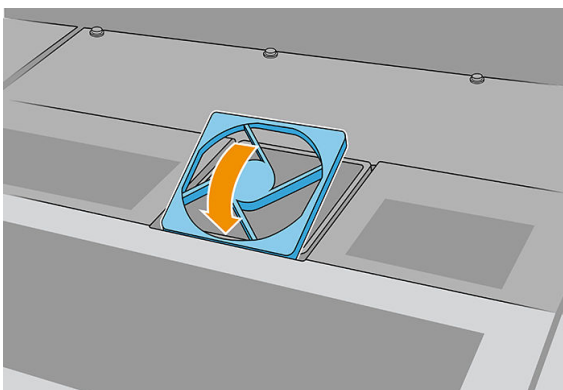
⚠ ACHTUNG: Die mit dem Drucker geliefert Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken erfolgt, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend durchgeführt wird, da möglicherweise zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen gelten.



5. Setzen Sie den gereinigten Filter wieder ein.



6. Befestigen Sie die BID wieder. Passen Sie zuerst die in der Abbildung gezeigten Punkte an; und biegen Sie dann die gegenüberliegende Ecke ab.



Reinigen des Filters für den Schaltschranklüfter



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr



Sich drehende Ventilatorblätter

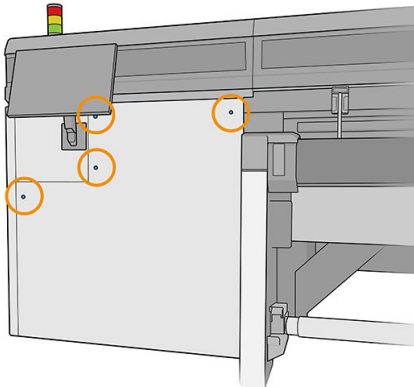
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

1. Schalten Sie den Drucker aus.

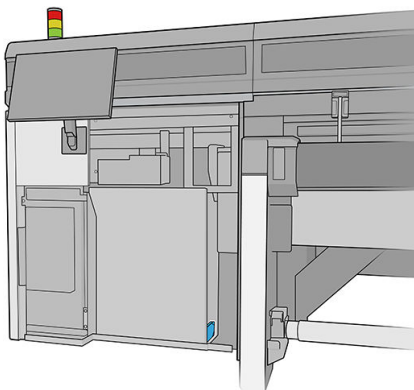


WICHTIG: Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

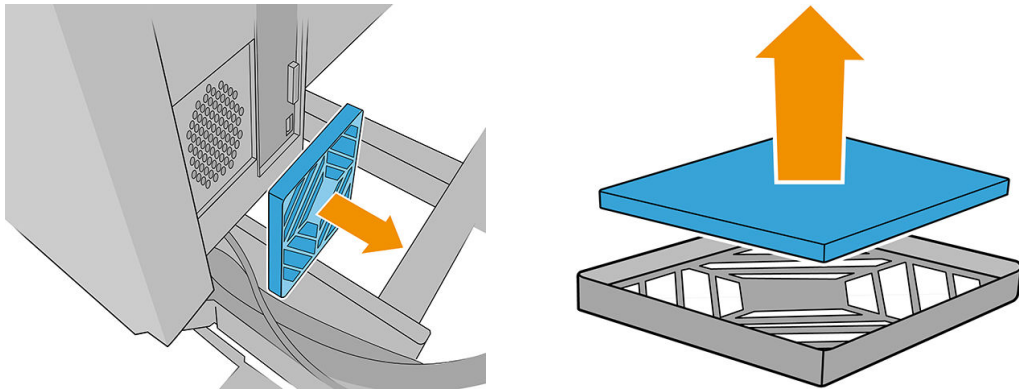
2. Suchen Sie die hintere rechte Abdeckung.
3. Nehmen Sie die hintere rechte Abdeckung ab.



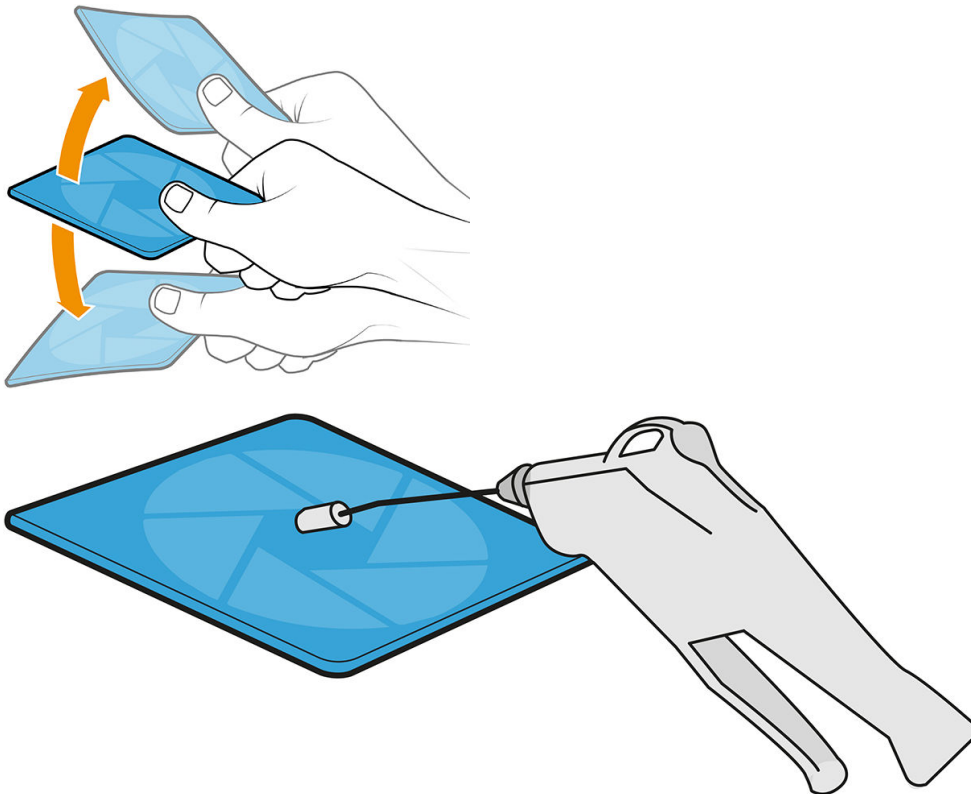
4. Suchen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter am Schaltschrank unten.



5. Entfernen Sie den Filter vom Schaltschrank und aus dem Rahmen.

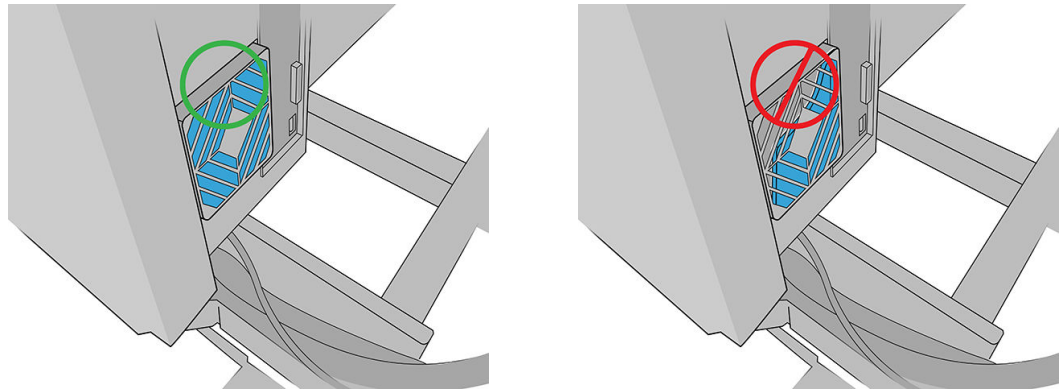


6. Nehmen Sie den Lüfterfilter, schütteln Sie ihn, und reinigen Sie ihn mit der Druckluftpistole. Achten Sie darauf, ihn wieder richtig einzusetzen: Er muss die quadratische Oberfläche des Lüfters bedecken.



⚠ VORSICHT! Die mit dem Drucker gelieferte Druckluftpistole darf nur zum Aufblasen der Spindel verwendet werden. Wenn die Verwendung zu Reinigungszwecken erfolgt, stellen Sie sicher, dass diese den lokalen Vorschriften entsprechend durchgeführt wird, da möglicherweise zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen gelten.

7. Setzen Sie den Filter wieder in den Rahmen und den Rahmen wieder in die E-Box ein.



8. Setzen Sie die rechte Rückwand und ihre Schrauben wieder ein.
9. Schalten Sie den Drucker ein.
10. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
11. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

12. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Bei Bedarf

Vergewissern Sie sich vor jeder Reinigung, dass der Drucker nicht druckt, der Untergrund entladen ist und alle Abdeckungen und Fenster geschlossen und in der richtigen Position sind. Beachten Sie die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Mit Ausnahme der Wartungen, die auf regelmäßigen Zyklen und dem Tintenverbrauch basieren, gibt es andere Wartungsaufgaben, die bei Bedarf durchgeführt werden müssen:

- [Reinigung der Druckkopfkontakte](#)
- [Austauschen eines Spindelventils](#)
- [Austauschen des Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls](#)
- [Ersetzen des Spektralfotometerschlusses](#)
- [Schmieren der Druckkopf-Primer](#)
- [Linke Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzen](#)
- [Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung](#)
- [Schwamm des linken Tintenrestbehälters ersetzen](#)

- [Austauschen eines Verbindungsbehälters](#)
- [Austauschen des Filters für den Schaltschranklüfter](#)
- [Ersetzen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter](#)
- [Ersetzen eines Ausrichtungsleistenrads](#)
- [Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten](#)
- [Ersetzen der Scanachsen-Wellen](#)
- [Austauschen des Aerosollüftermoduls](#)
- [Ersetzen der Crash-Sensorbeine](#)
- [Ersetzen der Ausrichtungsleiste](#)
- [Ersetzen der Druckbereichsbeleuchtung](#)
- [Ersetzen der Abfallflasche der Druckkopfreinigung](#)
- [Ersetzen Sie die Plastknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox](#)
- [Ersetzen des Hilfsdruckkopfs](#)

Reinigung der Druckkopfkontakte

⚠ VORSICHT! Diese Tätigkeit kann nur von entsprechend ausgebildeten Mitarbeitern vorgenommen werden!

📖 HINWEIS: Während der Installation des Druckers wird das dafür zuständige Personal geschult, um den sicheren Betrieb und eine ordnungsgemäße Wartung des Druckers zu gewährleisten. Die Verwendung des Druckers ohne diese Schulung ist nicht erlaubt.

⚠ VORSICHT! Lesen und befolgen Sie den Abschnitt mit den Sicherheitshinweisen, um sicherzustellen, dass Sie sicher mit der Ausstattung umgehen: siehe [Sicherheitshinweise auf Seite 4](#). Sie müssen über die entsprechende technische Qualifikation und die nötige Erfahrung verfügen, um sich der Gefahren bewusst zu sein, denen Sie beim Ausführen einer Aufgabe ausgesetzt sein können, und um geeignete Maßnahmen zu ergreifen, damit Sie Ihr Risiko und das anderer Personen minimieren.



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitshinweisen auf Seite 4](#).

Reinigen der Druckkopfkontakte im Wagenschacht

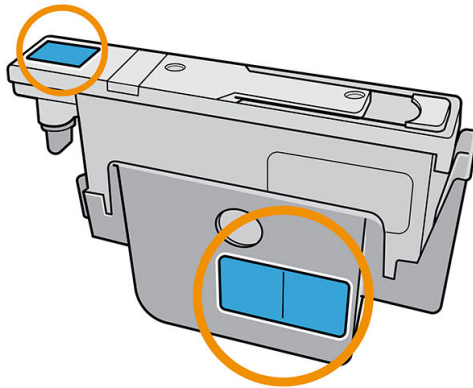
1. Stellen Sie sicher, dass Sie das mit dem Drucker mitgelieferte Druckerreinigungskit zur Hand haben.
2. Stellen Sie fest, welche Druckköpfe gereinigt werden müssen, normalerweise nachdem von Internal Print Server der Austausch oder das Wiedereinsetzen der Druckköpfe empfohlen wurde.
3. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.

4. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 144](#).



5. Entfernen Sie vorsichtig die zu reinigenden Druckköpfe aus dem Wagen, und schützen Sie sie mit ihren orangefarbenen Verschlusskappen.

⚠ ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass jeder Druckkopf seine eigene Farbkappe erhält. Dies ist besonders wichtig bei den Optimizer-Druckkopfkappen, denn es besteht das große Risiko einer Düsenbeschädigung, wenn sie die mit den Farbdrukksköpfen verwendet werden. Die Optimizerkappen sind so beschriftet wie unten dargestellt.



💡 TIPP: Merken Sie sich, welcher Druckkopf in welche Position gehört. Der Drucker gibt einen Fehler aus, wenn Sie später einen Druckkopf in eine falsche Position einsetzen.

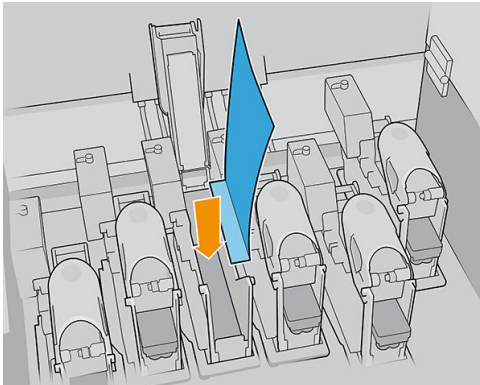
6. Leuchten Sie den Druckkopfschacht aus und überprüfen Sie die elektrischen Kontakte auf Verschmutzungen.

💡 TIPP: Wenn dabei weißes Papier hinter die elektrischen Kontakte gehalten wird, ist der Kontrast stärker, und eventuelle Verschmutzungen sind leichter zu erkennen.

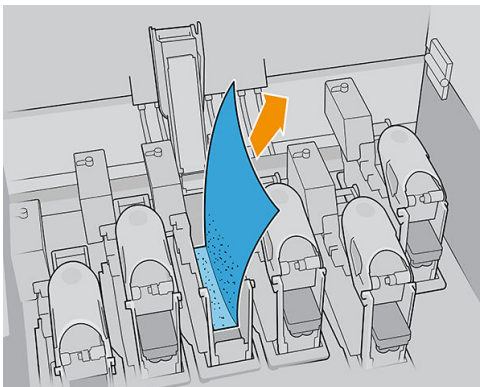


7. Reinigen Sie die verschmutzten Kontakte vorsichtig aber gründlich mit einem fusselfreien Tuch. Mit einem Stück Papier oder Tuch können Sie den Schmutz beseitigen.

⚠ ACHTUNG: Reinigen Sie die Kontakte mit einer vertikalen Bewegung und sehr vorsichtig, da sie sonst beschädigt werden können.



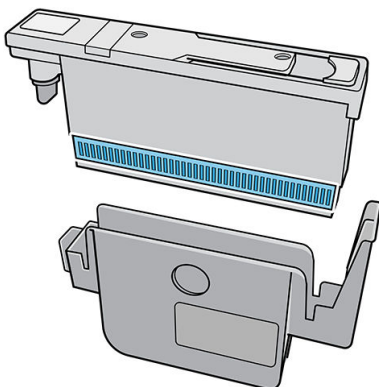
8. Entfernen Sie das Stück Papier oder Tuch, damit sich der Schmutz nicht ausbreitet.



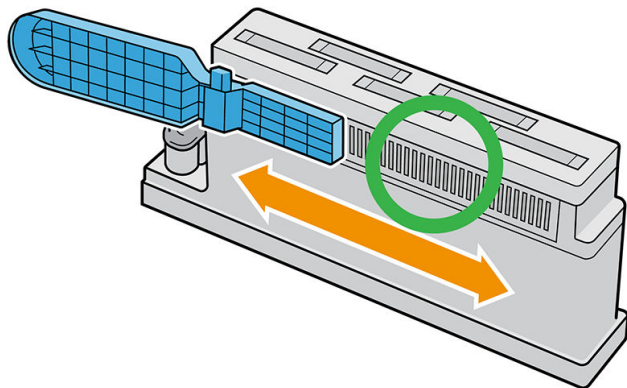
9. Leuchten Sie den Druckkopfschacht nochmals aus, um sicherzustellen, dass die elektrischen Verbindungen jetzt sauber und unbeschädigt sind.

Reinigen der Druckkopfkontakte auf dem Druckkopf

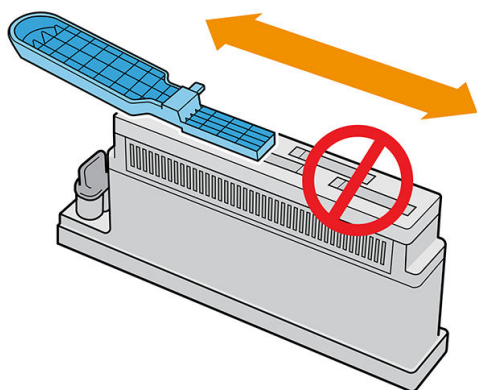
1. Verwenden Sie ein fusselfreies Tuch, um die elektrischen Kontakte vorsichtig zu reinigen.
2. Achtung: Reinigen Sie nur in vertikaler Richtung, da andernfalls die Kontakte beschädigt werden könnten.
3. Seien Sie besonders vorsichtig bei der Reinigung des unteren Teils der Druckkopftasche.
4. Entfernen Sie die Druckkopfkappe, und suchen Sie die Kontakte.



5. Reinigen Sie die Kontakte.



⚠ ACHTUNG: Reinigen Sie mit dem Druckkopf-Reinigungswerkzeug **nicht** die Düsen!



6. Warten Sie, bis die Kontakte trocken sind.
7. Setzen Sie die Druckköpfe wieder in ihre jeweiligen Schächte ein.
8. Schließen Sie die Wagenabdeckung.
9. Schalten Sie den Drucker so ein, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Einschalten des Druckers auf Seite 145](#).



Austauschen eines Spindelventils

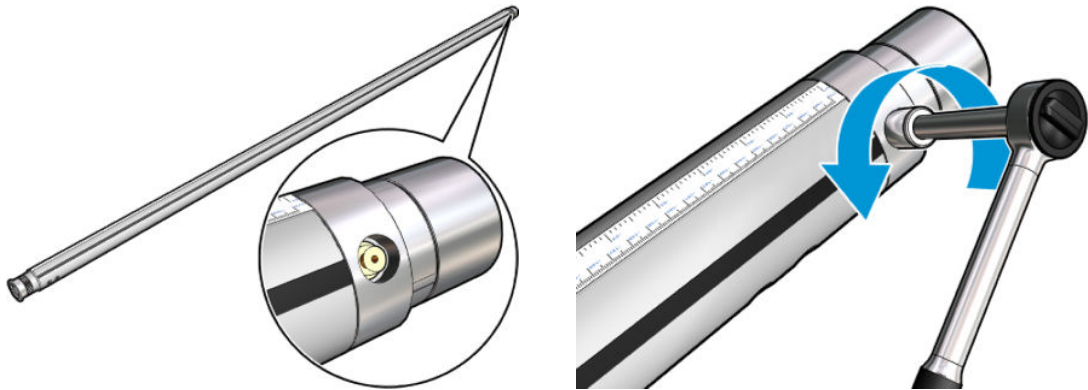


Quetschgefahr für die Finger

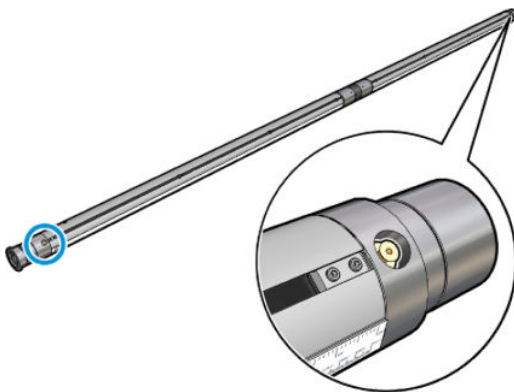
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

1. Vergewissern Sie sich, dass Sie das Spindel-Luftventil haben, das im Basis-Betriebszeit-Kit enthalten ist.
2. Stellen Sie sicher, dass Sie einen 11-mm-Inbusschlüssel und eine Druckluft-Ausblaspistole zur Hand haben.
3. Drücken Sie das Ventil, um die Luft aus der Spindel abzulassen.

4. Entfernen Sie das Spindelventil mit dem Inbusschlüssel.



 **HINWEIS:** Beachten Sie, dass die Doppelrollenspindel zwei Ventile hat. Ermitteln Sie, welches ersetzt werden muss.



5. Setzen Sie das neue Ventil ein, und ziehen Sie es fest. Das Ventil muss richtig in Position und fest sein, aber ziehen Sie es nicht mit dem Schlüssel mit voller Kraft an.
6. Testen Sie das neue Ventil, indem Sie die Spindel aufblasen und entleeren.

Austauschen des Aushärtungslüfters und Widerstandmoduls



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch
bewegliche Teile



Stromschlaggefahr



Sich drehende
Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

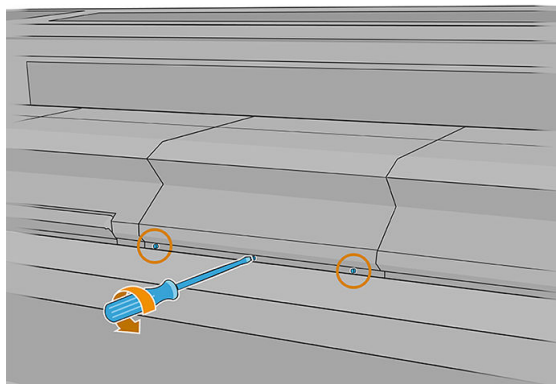
Der Internal Print Server teilt Ihnen mit, welches Modul ersetzt werden muss.

Entfernung

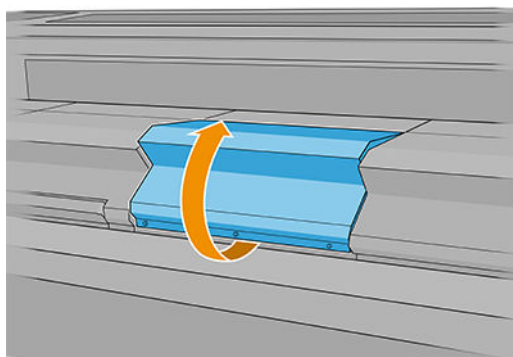
1. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.



2. Bewegen Sie die Ausgabewalze nach unten.
3. Entfernen Sie die Schrauben des Aushärtungsmoduls mit einem langen Schlitzschraubendreher.

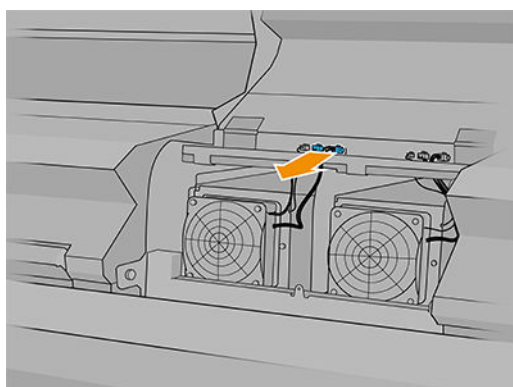


4. Heben Sie die Abdeckung des Moduls hoch, um an das Innere zu gelangen.

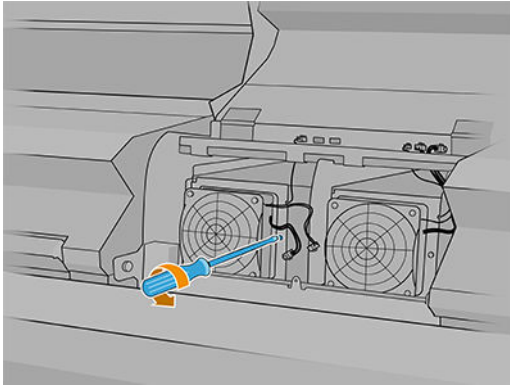


5. Trennen Sie die beiden unten zu sehenden Kabel. Sie müssen an jedem der beiden Anschlüsse die Haltefeder drücken und vorsichtig am Kabel ziehen.

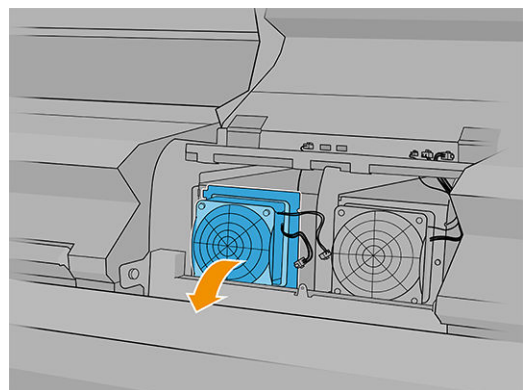
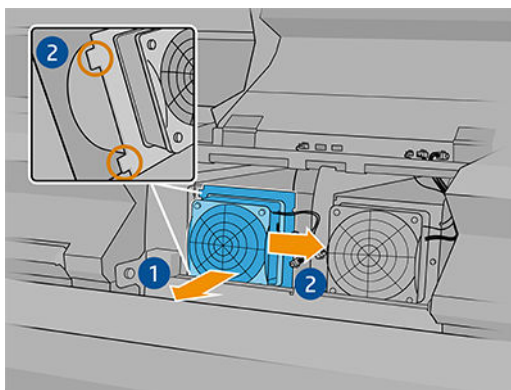
 **HINWEIS:** Es sind drei Kabel zu sehen. Das linke ist das Temperaturfühlerkabel, das nicht abgeklemmt werden muss.



- Entfernen Sie die Schrauben des Lüfter-/Widerstandsmoduls mit einem Schraubendreher.

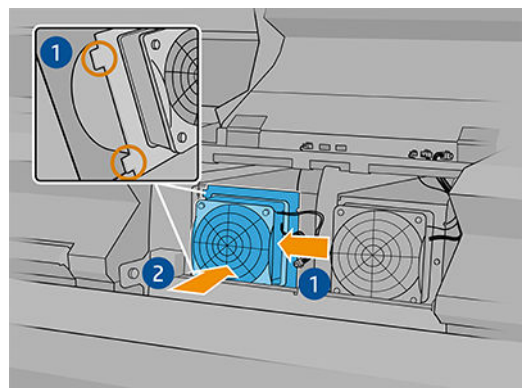
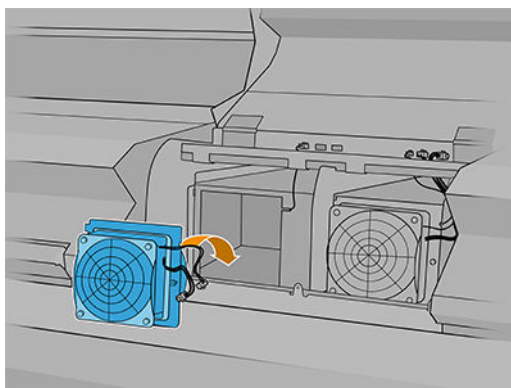


- Nehmen Sie das Lüfter-/Widerstandsmodul heraus.



Installation

- Setzen Sie das neue Lüfter-/Widerstandsmodul ein. Setzen Sie die Schraube ein und ziehen Sie sie an und verbinden Sie die beiden Kabel mit jedem Lüfter-/Widerstandsmodul.



- Schließen Sie das Aushärtungsmodul und stellen Sie sicher, dass die Stifte in der richtigen Position sind. Sichern Sie diese anschließend.
- Schließen Sie die Modulabdeckung.
- Verwenden Sie einen Schraubendreher, um die Modulabdeckung zu sichern.
- Schalten Sie den Drucker ein.

Ersetzen des Spektralfotometersverschlusses



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

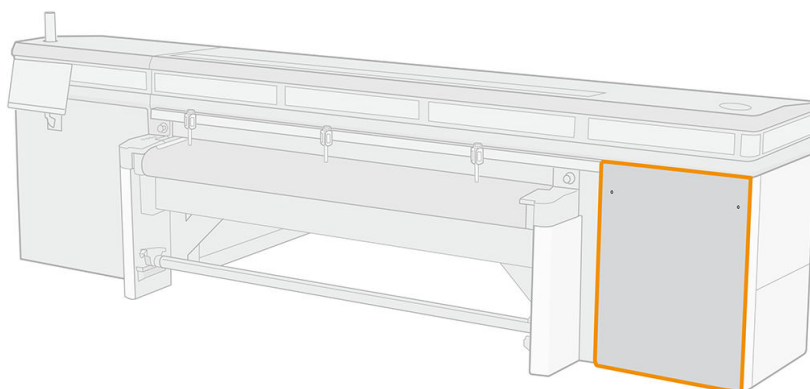
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Entfernung

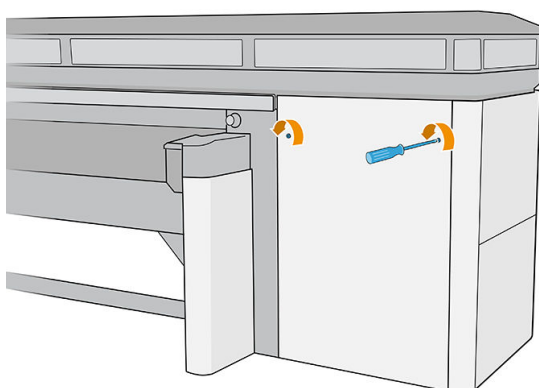
1. Schalten Sie den Drucker aus.

 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

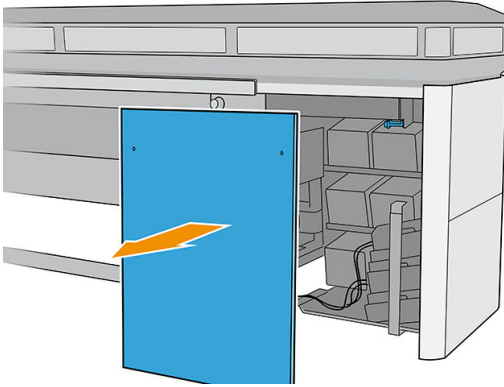
2. Suchen Sie die Abdeckung des Tintenzufuhrsystems auf der rechten Seite der Eingangsseite des Druckers.



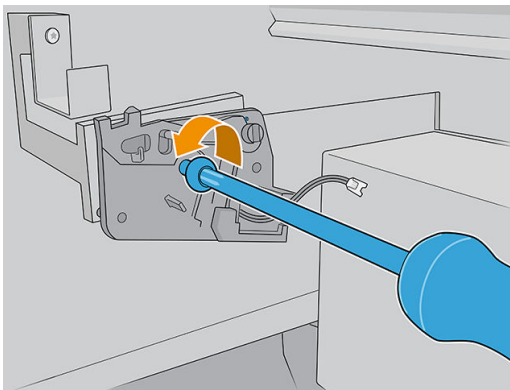
3. Lösen Sie zwei Schrauben an der Abdeckung.



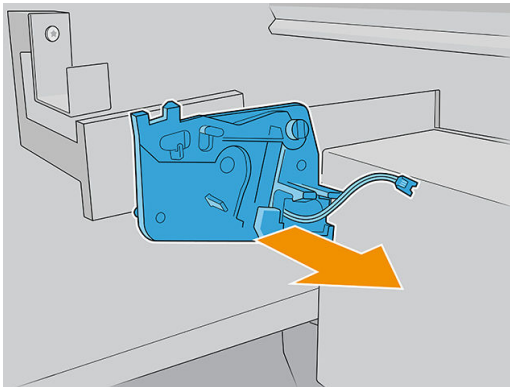
4. Nehmen Sie die Abdeckung ab.



5. Ziehen Sie das Netzkabel für das Spektrofotometer ab.
6. Entfernen Sie die Schraube, die den Verschluss des Spektralphotometers befestigt.



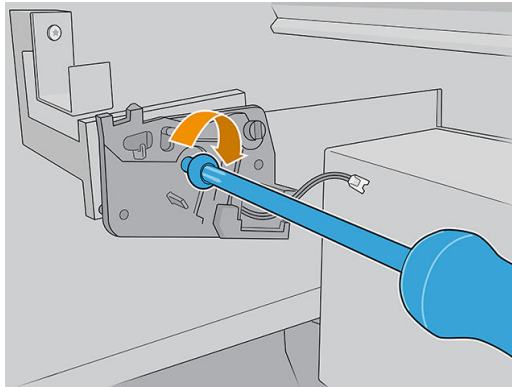
7. Entfernen Sie den Spektrofotometer-Verschluss.



Installation

1. Entnehmen Sie den neuen Spektrofotometer-Verschluss der Verpackung.

2. Montieren Sie den neuen Verschluss des Spektralphotometers und befestigen Sie ihn mit der gleichen Schraube, die Sie zuvor entfernt haben.



3. Schließen Sie das Spektrofotometer-Netz Kabel wieder an den Drucker an.
4. Befestigen Sie die BID wieder.
5. Stellen Sie sicher, dass alle Türen und Abdeckungen am Drucker geschlossen sind.
6. Schalten Sie den Drucker ein.
7. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
8. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

9. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Schmieren der Druckkopf-Primer



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger




Gefahr durch bewegliche
Teile



Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

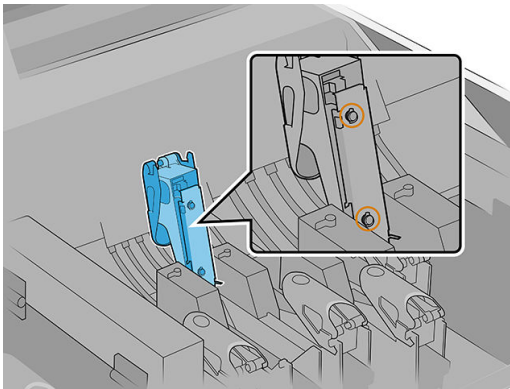
 **HINWEIS:** Führen Sie diesen Vorgang durch, wenn der Systemfehler Y088-0001-0X41 angezeigt wird.

1. Schalten Sie den Drucker so aus, wie es bei Wartungsvorgängen korrekt ist: siehe [Ausschalten des Druckers auf Seite 144](#).

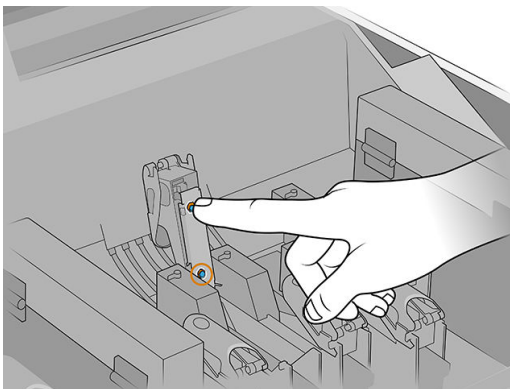


2. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.

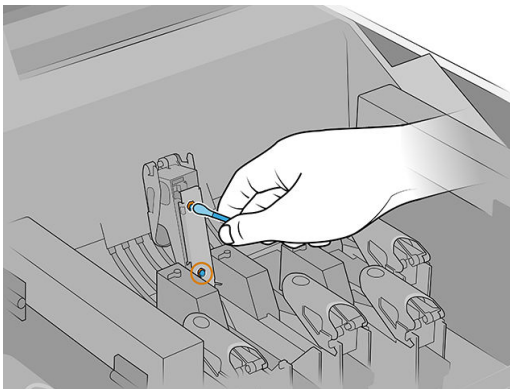
3. Öffnen Sie die Druckkopfabdeckungen und suchen Sie nach den beiden Dichtungsringen, mit denen die Fugen zwischen der Druckkopflappe und dem Druckkopf abgedichtet werden.



4. Bringen Sie mit einem Finger ein wenig Fett auf die Dichtungsringe auf, um ihre Wirkung zu verbessern. Im Druckerwartungskit ist eine Spritze mit geeignetem Fett vorhanden.



Das Fett sollte ausschließlich auf das schwarze Gummi aufgetragen werden. Falls Fett in das Loch in der Mitte gerät, entfernen Sie es mit einem Zahnstocher oder etwas Ähnlichem.



5. Schließen Sie die Druckkopfabdeckung, die Wagenabdeckung und die Druckkopflappe.

Linke Druckkopf-Reinigungsleiste ersetzen



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



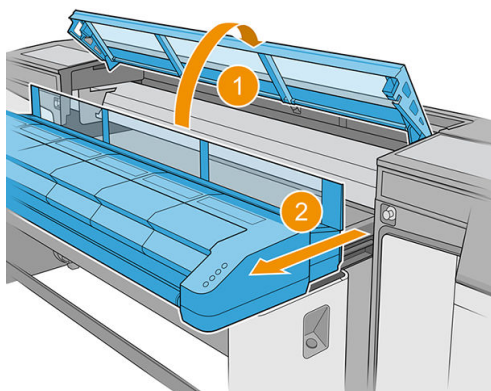
Gefahr durch bewegliche Teile



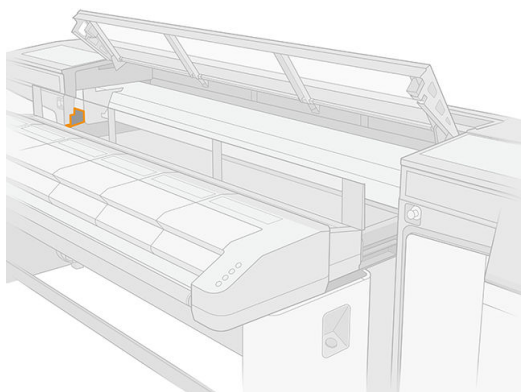
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

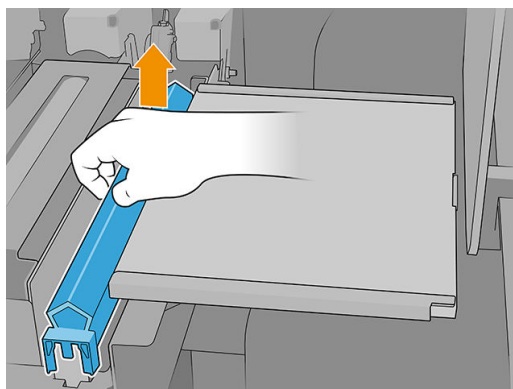
1. Öffnen Sie die obere Abdeckung (1) und das Aushärtungsmodul (2).



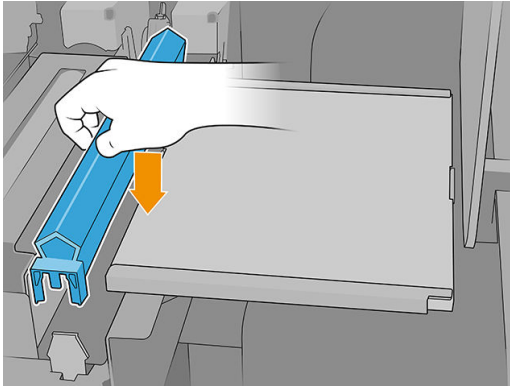
2. Suchen Sie das linke Druckkopf-Reinigungsblatt auf der linken Seite des Druckbereichs neben dem linken Speibecken.



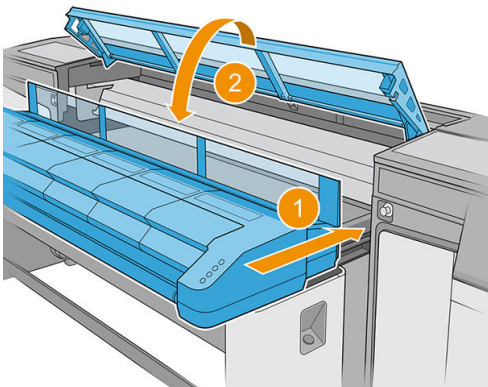
3. Greifen Sie das Gummiblatt in der Mitte und ziehen Sie es heraus.



4. Setzen Sie die neue Leiste ein.



5. Schließen Sie das Aushärtungsmodul (1) und die obere Abdeckung (2).



6. Kalibrieren Sie die linke Druckkopf-Reinigungsklinge.

Leeren der Abfallflasche der Druckkopfreinigung



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile

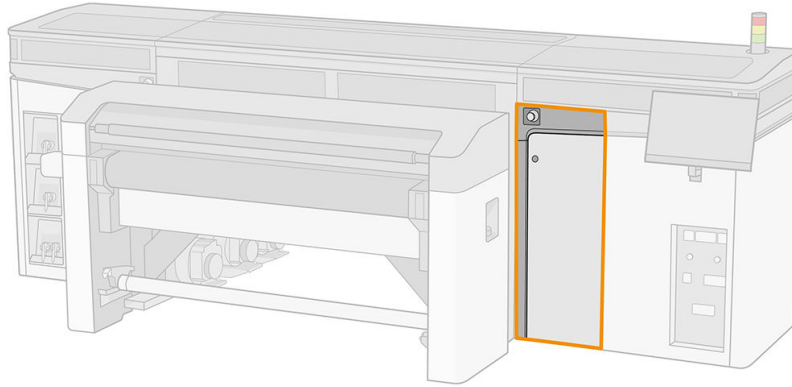


Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

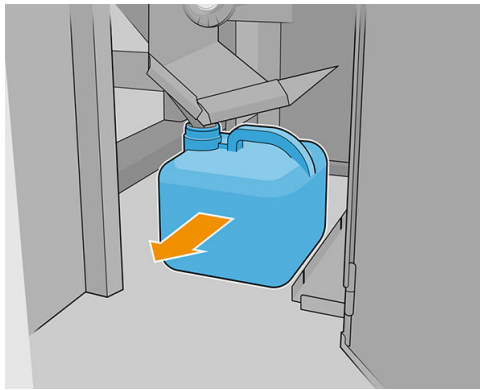
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.

2. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.




3. Nehmen Sie die Abfallflasche heraus.

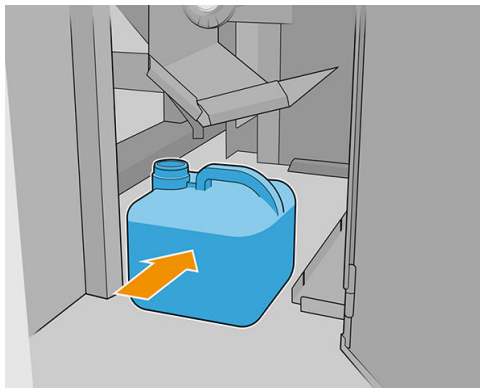
 **TIPP:** Sie sollten beim Durchführen dieser Aktionen Handschuhe tragen.



4. Leeren Sie die Abfallflasche.

 **HINWEIS:** Die Flasche enthält eine Mischung aus Tintenzusätzen und Wasser. Entsorgen Sie die Mischung gemäß den lokalen Bestimmungen. Die Sicherheitsdatenblätter (SDS) der Tinte finden Sie unter <http://www.hp.com/go/msds>.

5. Setzen Sie die leere Flasche wieder ein. Achten Sie darauf, dass die Öffnung der Flasche gut positioniert ist, um von oben herabfallende Flüssigkeit aufzufangen.



6. Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.

Schwamms des linken Tintenrestbehälters ersetzen

Siehe [Schwamms des linken Tintenrestbehälters ersetzen auf Seite 106](#).

Austauschen eines Verbindungsbehälters

Siehe [Überprüfen und ersetzen Sie einen Verbindungsbehälter auf Seite 180](#).

Austauschen des Filters für den Schaltschranklüfter



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile




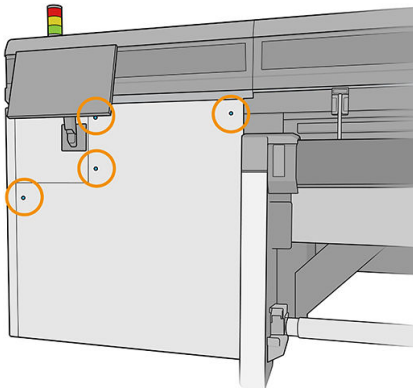
Stromschlaggefahr



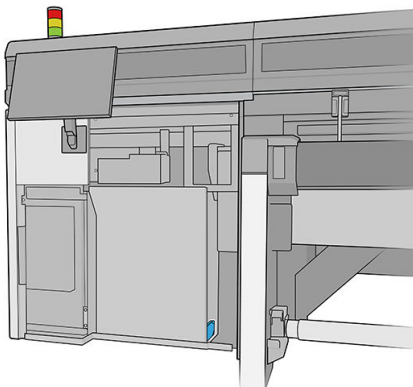
Sich drehende Ventilatorblätter

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

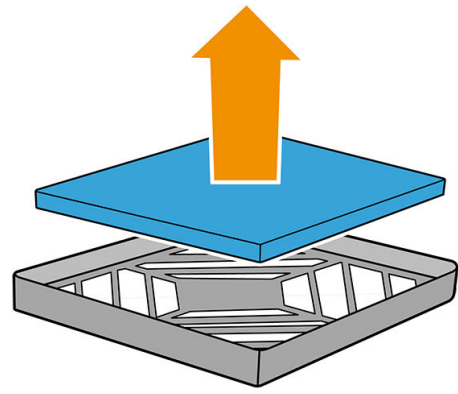
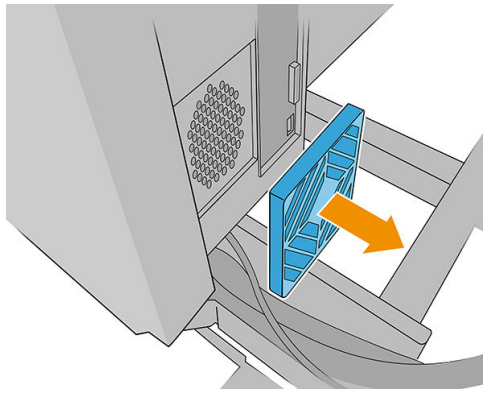
1. Stellen Sie sicher, dass Sie über einen neuen E-Box-Lüfterfilter verfügen, der im Wartungskit des Druckers enthalten ist.
 2. Schalten Sie den Drucker aus.
-  **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.
3. Suchen Sie die hintere rechte Abdeckung.
 4. Nehmen Sie die hintere rechte Abdeckung ab.



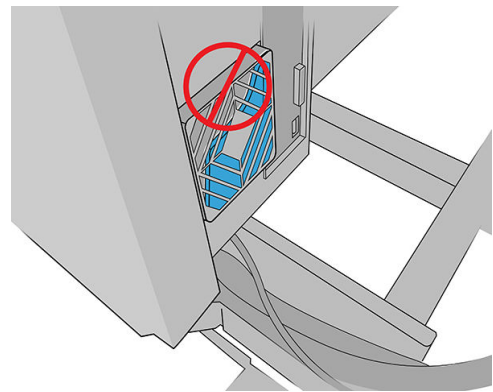
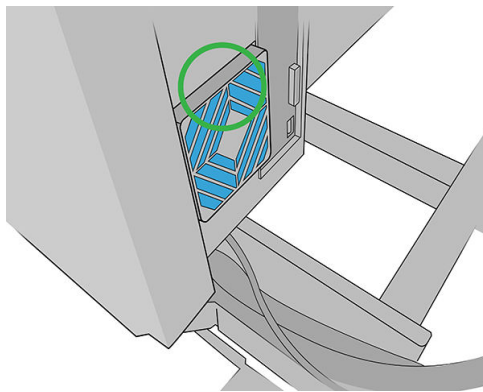
5. Suchen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter am Schaltschrank unten.



6. Entfernen Sie den Filter vom Schaltschrank und aus dem Rahmen.



7. Tauschen Sie den Lüfterfilter durch den neuen aus. Achten Sie darauf, dass er richtig positioniert ist: Er muss die quadratische Oberfläche des Lüfters bedecken.
8. Setzen Sie den Filter wieder in den Rahmen und den Rahmen wieder in die E-Box ein.



9. Setzen Sie die rechte Rückwand und ihre Schrauben wieder ein.
10. Schalten Sie den Drucker ein.
11. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
12. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

13. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Ersetzen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



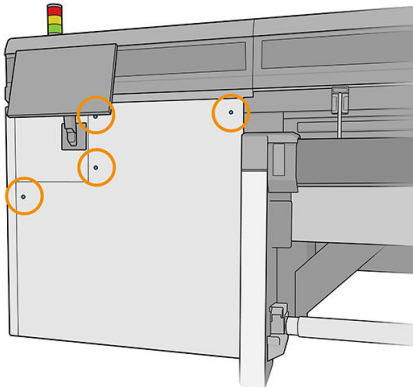
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

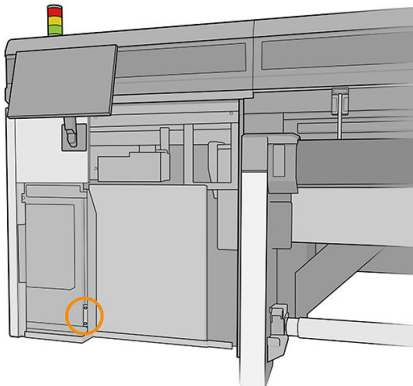
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker aus.

 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

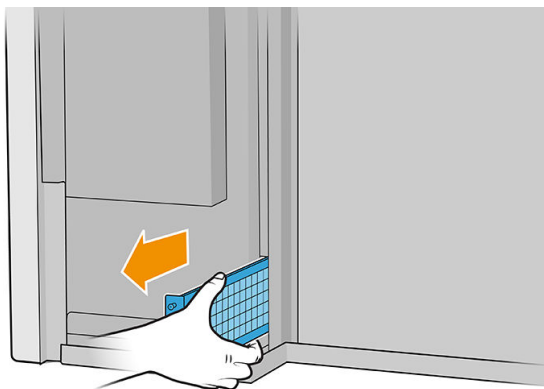
3. Entfernen Sie die linke Abdeckung auf der Eingangsseite des Druckers.



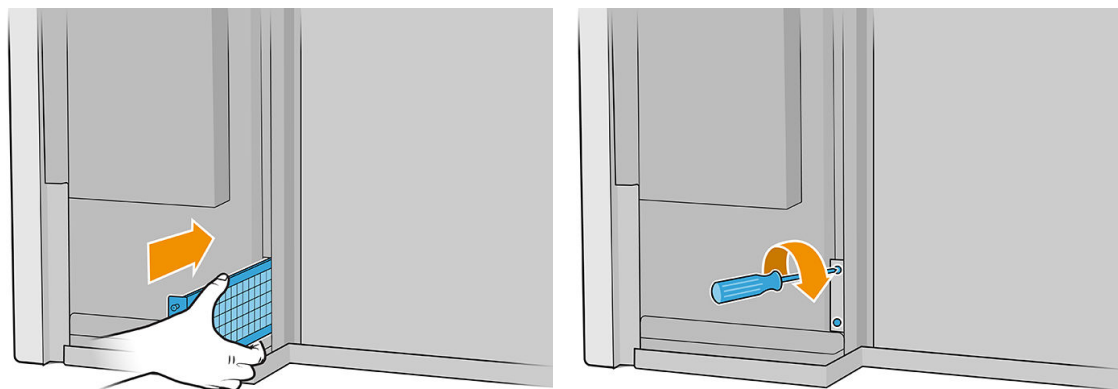
4. Lösen Sie die beiden Schrauben, die den Filter für den Schaltschranklüfter halten.



5. Ziehen Sie den Filter für den Schaltschranklüfter heraus.



6. Setzen Sie den neuen Filter für den Schaltschranklüfter ein und ziehen Sie die Schrauben fest.



7. Setzen Sie die linke Abdeckung wieder ein.
8. Schalten Sie den Drucker ein.
9. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
10. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

11. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Ersetzen eines Ausrichtungsleistenrads



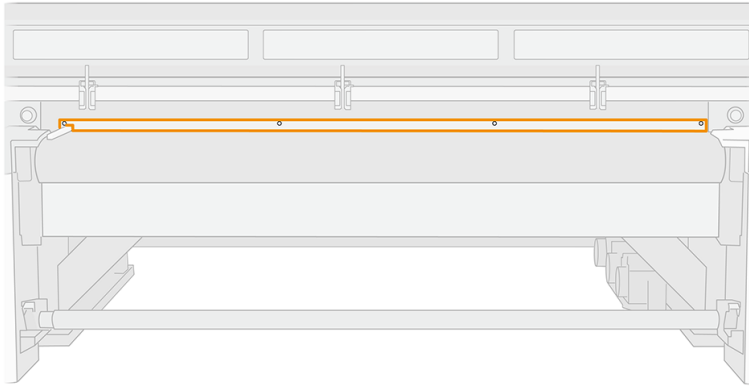
http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_wheels

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Bewegen Sie die vordere Ausrichtungsleiste zur Wartungsposition.
3. Schalten Sie den Drucker aus.

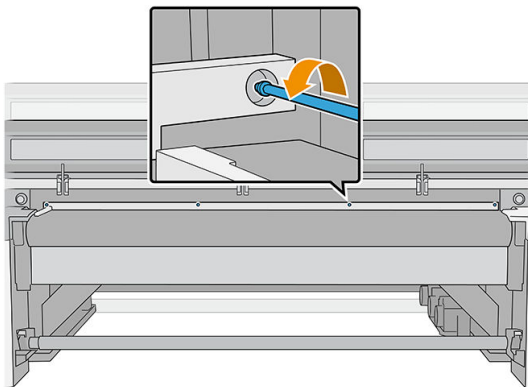
 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

4. Schieben Sie den Wagen vorsichtig bis zum Anschlag nach rechts zurück.

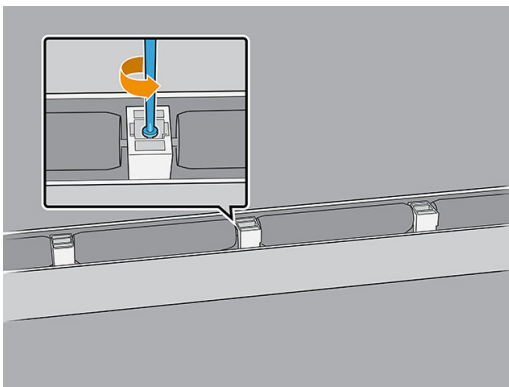
- Suchen Sie die Ausrichtleiste im Substratpfad auf der Eingangsseite des Druckers.



- Schrauben Sie die vordere Ausrichtleiste ab und entfernen Sie sie. Fünf Schrauben müssen entfernt werden.

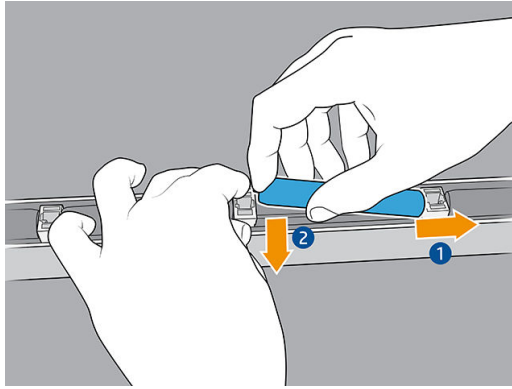


- Positionieren Sie die Ausrichtleiste auf einem Tisch oder einer anderen ebenen Fläche und suchen Sie das zu ersetzende Rad.
- Lösen Sie das Rad, indem Sie die Schraube, mit der es befestigt ist, entfernen.



- Entfernen Sie das Rad.

10. Positionieren Sie das neue Rad wie unten gezeigt und befestigen Sie es mit der Schraube.



 **HINWEIS:** Der Radträger hält zwei Räder, eines auf jeder Seite. Um das neue Rad richtig zu montieren, müssen Sie die Stütze leicht anheben, um beide Räder gleichzeitig zu positionieren.

11. Prüfen Sie, ob sich die Räder frei drehen können.
12. Setzen Sie die vordere Ausrichtleiste wieder ein und befestigen Sie sie mit den zuvor entfernten Schrauben.
13. Schalten Sie den Drucker ein.
14. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
15. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

16. Kalibrieren Sie die Ausrichtungsleiste.
17. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten

Siehe [Ersetzen der rechten Druckkopfreinigungsleisten auf Seite 167](#).

Ersetzen der Scanachsen-Wellen

Es gibt zwei Scan-Achsen-Bumps, einen an jeder Seite des Druckers.

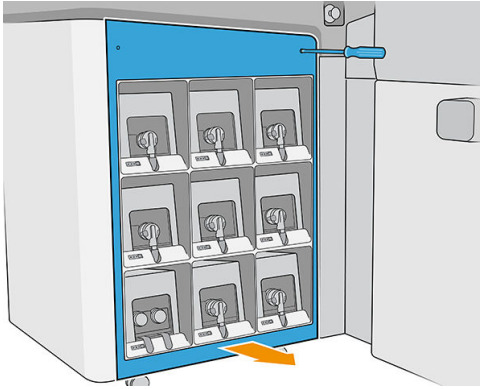
Seite mit Tintentanks

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker aus.

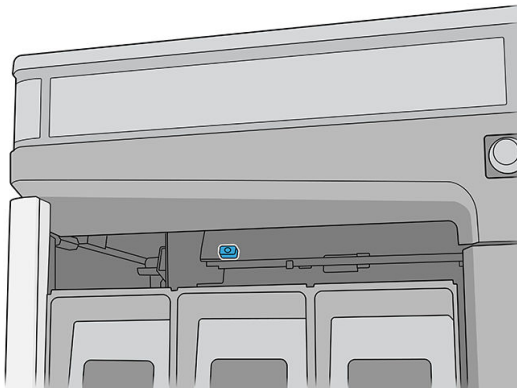
 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

3. Lokalisieren Sie den Buckel der Scanachse auf der Rückseite des Farbversorgungssystems.

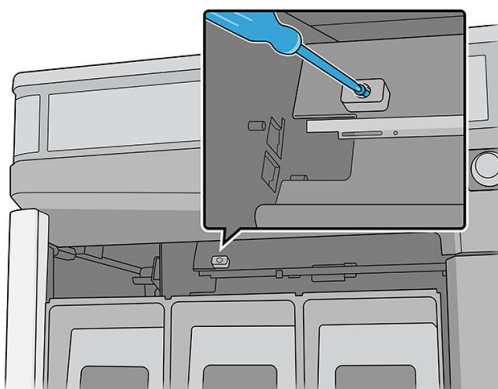
4. Entfernen Sie die vordere Abdeckung des Tintenzufuhrsystems.



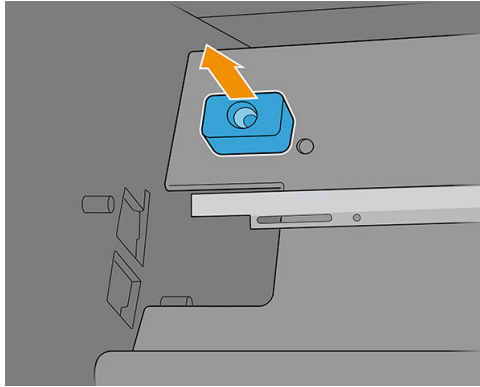
5. Greifen Sie durch den Spalt zwischen den Farben und der oberen Abdeckung auf die Scanachse zu.



6. Verwenden Sie einen T25-Schraubendreher, um die Schraube zu entfernen, mit der die Scan-Achsenbuckel befestigt sind.



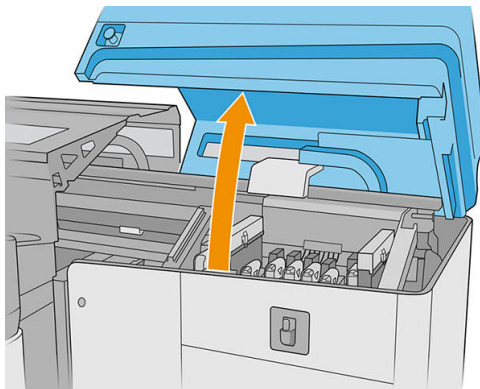
7. Entfernen Sie den Bump der Scan-Achse.



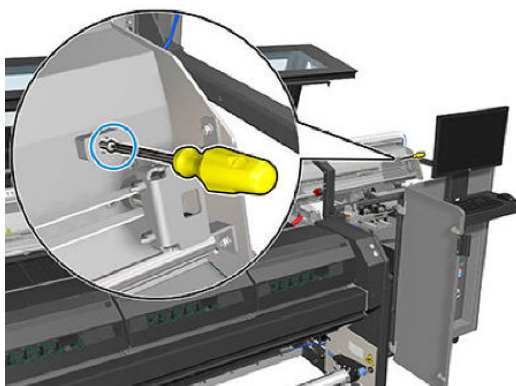
8. Installieren Sie den neuen Scan-Achsen-Bump und befestigen Sie ihn mit der gleichen Schraube.
9. Setzen Sie die Abdeckung wieder ein.

Seite der Servicestation

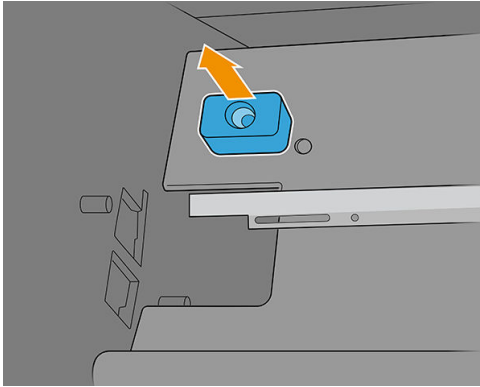
1. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



2. Verwenden Sie einen T25-Schraubendreher, um die Schraube zu entfernen, mit der die Scan-Achsenbuckel befestigt sind.



3. Entfernen Sie den Bump der Scan-Achse.



4. Installieren Sie den neuen Scan-Achsen-Bump und befestigen Sie ihn mit der gleichen Schraube.
5. Schließen Sie die Wagenabdeckung.
6. Schalten Sie den Drucker ein.
7. Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
8. Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

9. Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Austauschen des Aerosollüftermoduls



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



Gefahr durch bewegliche Teile

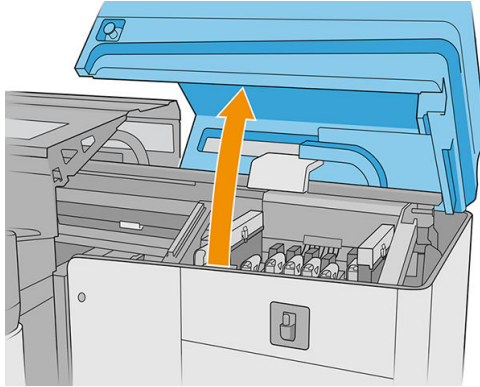
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

Austausch des Aerosollüftermoduls vorbereiten

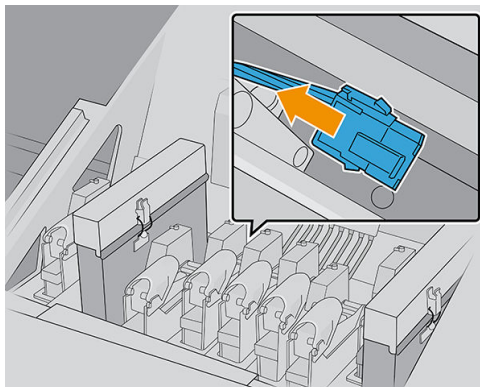
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Schalten Sie den Drucker aus.

 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.

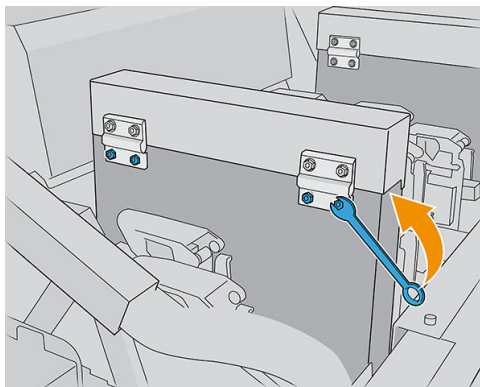
3. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



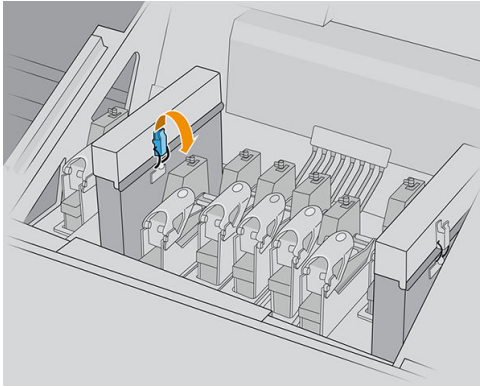
4. Trennen Sie die beiden Aerosollüfter-Kabelanschlüsse.



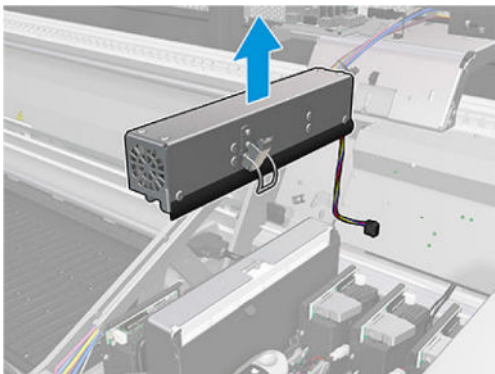
5. Entfernen Sie die Scharniere, die den Aerosoldeckel und den Aerosolbehälter befestigen, indem Sie vier Muttern mit einem 7-mm-Schlüssel lösen. Halten Sie die Muttern fest, damit sie nicht in den Wagen fallen und verloren gehen.



- Öffnen Sie die Verriegelung.



- Nehmen Sie das Aerosollüftermodul heraus, und setzen Sie ein neues ein.



- Setzen Sie die Gelenke wieder ein, bringen Sie die Muttern an, und ziehen Sie sie fest.
- Schließen Sie die zwei Kabelanschlüsse des Aerosollüfters an.
- Schalten Sie den Drucker ein.
- Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
- Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

- Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

Ersetzen der Crash-Sensorbeine



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile



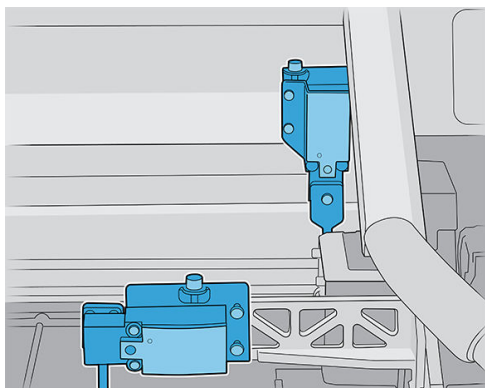
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).



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

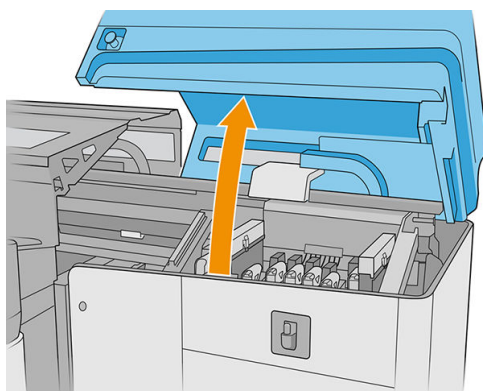
Der Wagen hat zwei Crashsensoren, die jeweils an einem Bein befestigt sind.



 **HINWEIS:** Zwei Beine sind im Lieferumfang enthalten; Achten Sie darauf, die richtige zu installieren.

Ersetzen Sie das vordere Crash-Sensorbein.

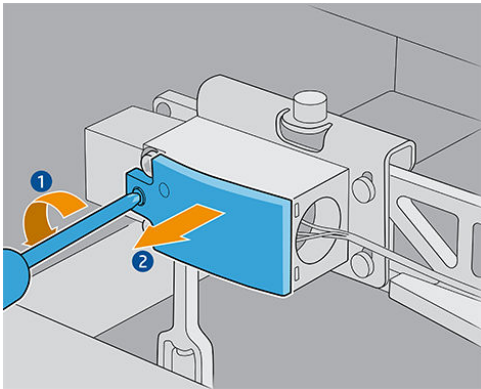
1. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.
2. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.



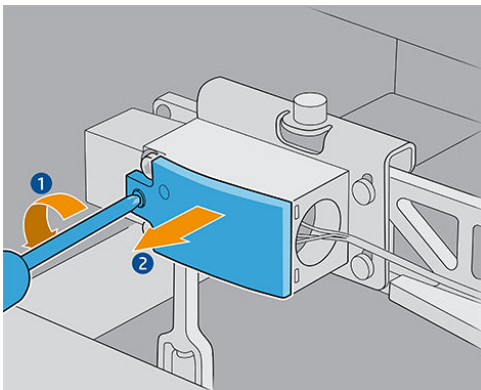
3. Fahren Sie den Schlitten manuell in die Serviceposition (ganz rechts).

4. Lösen Sie die beiden Schrauben und entfernen Sie das Metallteil.

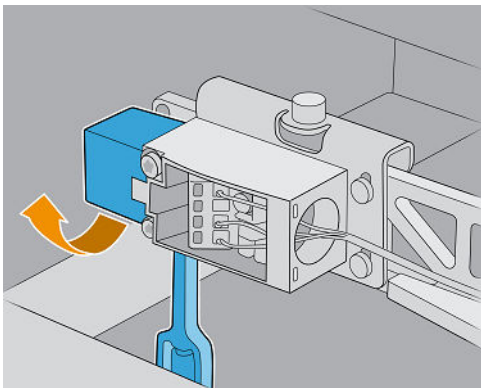
 **WICHTIG:** Entfernen Sie nicht die Schrauben von der Abdeckung des Crashsensors.




5. Lösen Sie die Schraube, die das gelbe Teil hält, und entfernen Sie das Teil und die Schraube zusammen.



6. Entfernen Sie die schwarze Abdeckung.



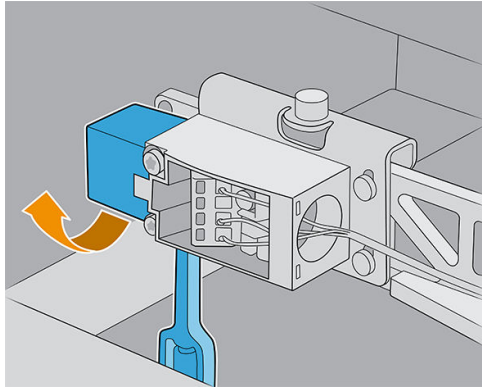
7. Bewegen Sie den Schlitten leicht nach links, um ein Berühren der Druckkopf-Reinigungsrolle beim Entfernen des Schenkels zu vermeiden.
8. Drehen Sie den Crashsensorfuß um 45° nach links, um ihn zu entfernen.

 **ACHTUNG:** Das Bein lässt sich nur in eine Richtung drehen. Versuchen Sie nicht, es in die andere Richtung zu drehen.

ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass Sie nicht gegen die Gummimesser des Druckkopfreinigungssystems stoßen.

9. Packen Sie das neue Crash-Sensorbein aus.

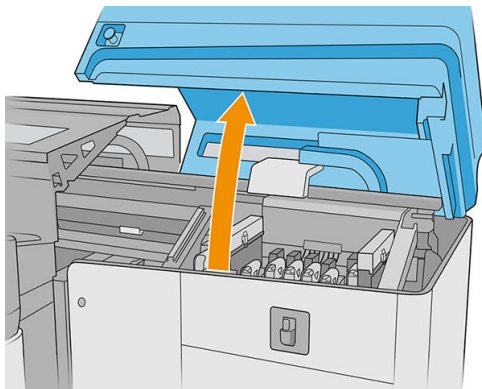
10. Präsentieren Sie es um 45° gedreht; Sobald es an seinem Platz ist, drehen Sie es in die Vertikale.



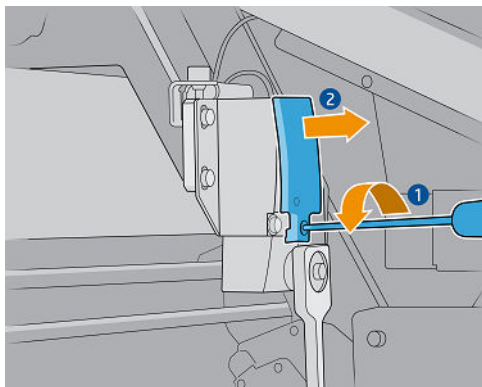
11. Setzen Sie die schwarze Abdeckung wieder ein.
12. Legen Sie den gelben Teil zurück und befestigen Sie ihn mit der Schraube.
13. Setzen Sie das metallene Bauteil wieder ein und ziehen Sie die Schrauben an.

Ersetzen des hinteren Crash-Sensorbeins

1. Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.
2. Öffnen Sie die Wagenabdeckung.

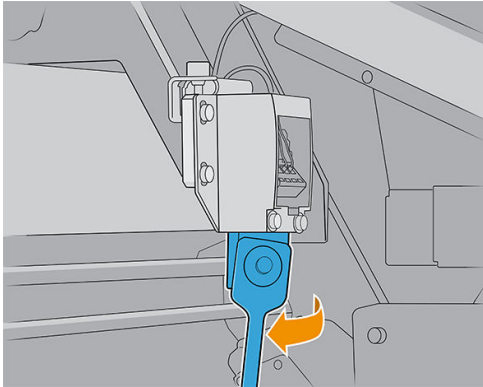


3. Fahren Sie den Schlitten manuell in die Serviceposition (ganz rechts).
4. Lösen Sie die Schraube, die das gelbe Teil hält, und entfernen Sie sowohl das Teil als auch die Schraube.



5. Bewegen Sie den Schlitten leicht nach links, um ein Berühren der Druckkopf-Reinigungsrolle beim Entfernen des Schenkels zu vermeiden.

6. Drehen Sie den Crashsensor im Uhrzeigersinn (von oben gesehen) und entfernen Sie ihn.



7. Packen Sie das neue Crash-Sensor ein.
8. Präsentieren Sie es horizontal; Sobald es an seinem Platz ist, drehen Sie es im Uhrzeigersinn.
9. Legen Sie den gelben Teil zurück und befestigen Sie ihn mit der Schraube.

Ersetzen der Ausrichtungsleiste



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



Gefahr durch bewegliche
Teile




Stromschlaggefahr

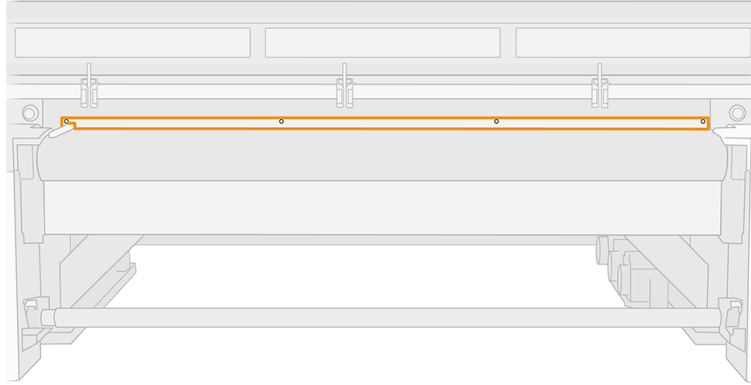
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).



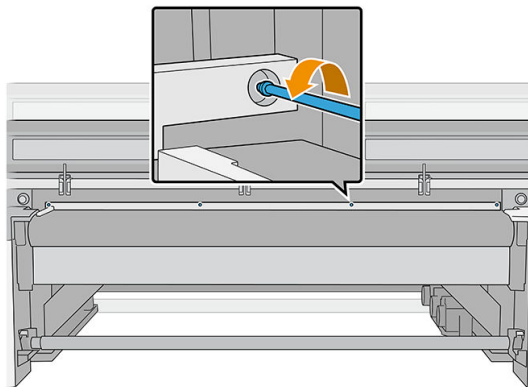
http://www.hp.com/go/latexRseries/replace_alignment_bar

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Bewegen Sie die vordere Ausrichtungsleiste zur Wartungsposition.
3. Schalten Sie den Drucker aus.
 **WICHTIG:** Warten Sie bevor Sie fortfahren, bis sich die Aushärtungs- und Trocknungslüfter nicht länger drehen.
4. Schieben Sie den Wagen vorsichtig bis zum Anschlag nach rechts zurück.

- Suchen Sie die Ausrichtleiste im Substratpfad auf der Eingangsseite des Druckers.



- Schrauben Sie die vordere Ausrichtleiste ab und entfernen Sie sie. Fünf Schrauben müssen entfernt werden.



- Setzen Sie die neue Ausrichtleiste ein und befestigen Sie sie mit den zuvor entfernten Schrauben.
- Schalten Sie den Drucker ein.
- Warten Sie, bis die Rearm-Taste blinkt, und drücken Sie sie.
- Warten Sie, bis der Drucker gestartet ist.

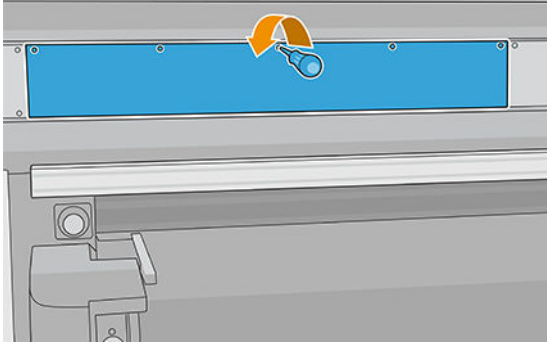
 **WICHTIG:** Der Druckerstatus auf dem Bildschirm sollte von **Starten** in **Leerlauf** wechseln.

- Kalibrieren Sie die Ausrichtleiste.
- Tippen Sie auf **Weiter**, um diesen Wartungsvorgang abzuschließen.

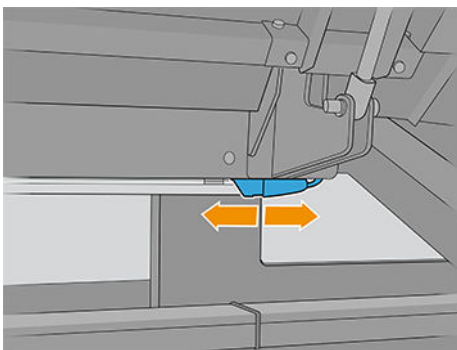
Ersetzen der Druckbereichsbeleuchtung

- Schalten Sie den Drucker und den Stromfreischalter aus.

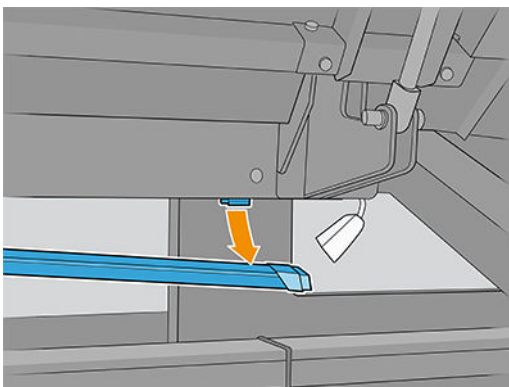
2. Entfernen Sie fünf Torx 15 Schrauben von der Abdeckung der Scanachse auf der Eingangsseite.



3. Alle anderen Abdeckungen abschrauben.
4. Trennen Sie die Druckzonenbeleuchtung.



5. Entfernen Sie die LED-Leiste, indem Sie sie aus den Führungen herausklicken.



6. Entsorgen Sie die alte LED-Leiste gemäß den lokalen Bestimmungen.
7. Setzen Sie die neue LED-Leiste auf die Führungen.
8. Schließen Sie Beleuchtung wieder an.

Ersetzen der Abfallflasche der Druckkopfreinigung



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



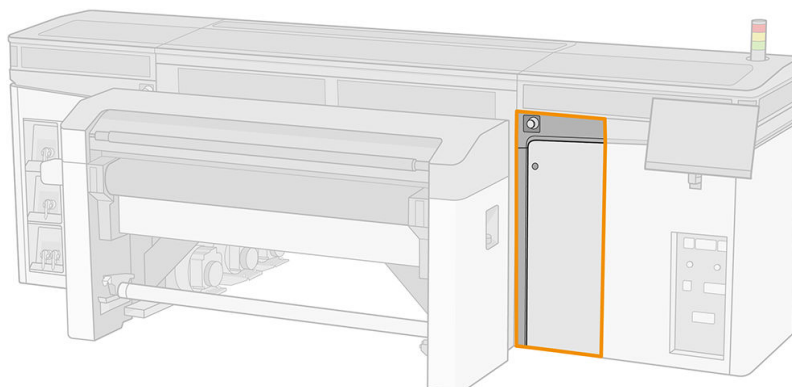
Gefahr durch bewegliche Teile



Stromschlaggefahr

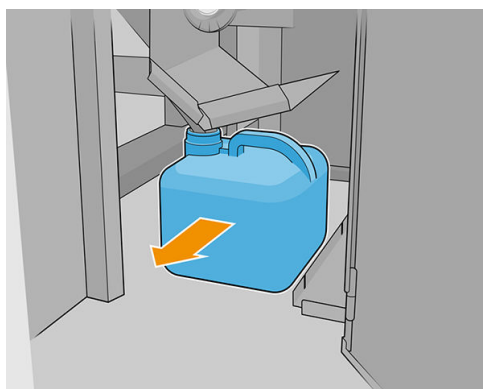
Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker nicht druckt.
2. Entriegeln und öffnen Sie die Klappe der Druckkopf-Reinigungswalze.



3. Nehmen Sie die Abfallflasche heraus.

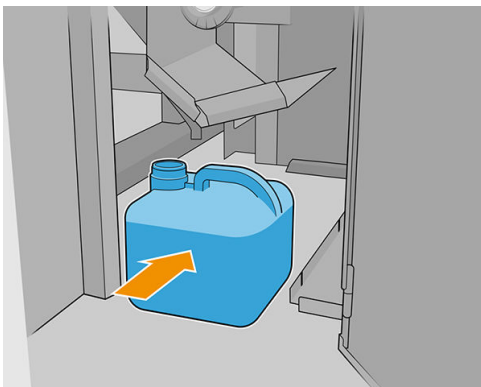
 **TIPP:** Sie sollten beim Durchführen dieser Aktionen Handschuhe tragen.



4. Leeren Sie die Abfallflasche.

 **HINWEIS:** Die Flasche enthält eine Mischung aus Tintenzusätzen und Wasser. Entsorgen Sie die Mischung gemäß den lokalen Bestimmungen. Die Sicherheitsdatenblätter (SDS) der Tinte finden Sie unter <http://www.hp.com/go/msds>.

- Ersetzen Sie die entleerte Flasche durch die neue Flasche, und setzen Sie sie ein. Achten Sie darauf, dass die Öffnung der Flasche gut positioniert ist, um von oben herabfallende Flüssigkeit aufzufangen.



- Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.

Ersetzen Sie die Plastknadeln in der Hilfsdruckkopf-Aufbewahrungsbox



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die
Finger



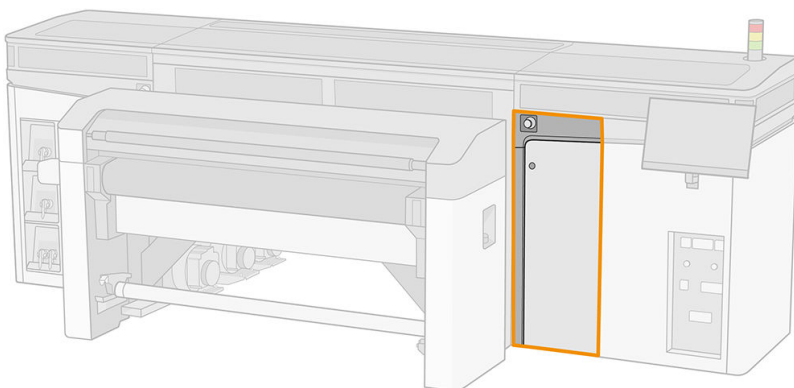
Gefahr durch bewegliche
Teile



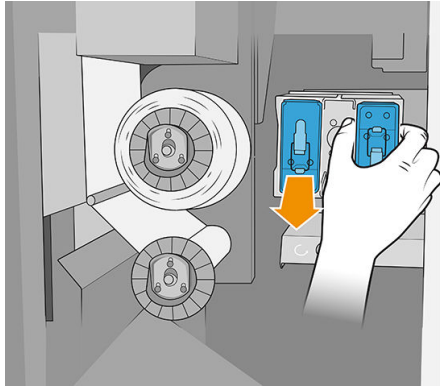
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

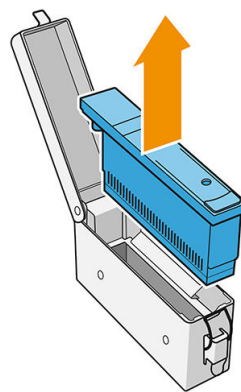
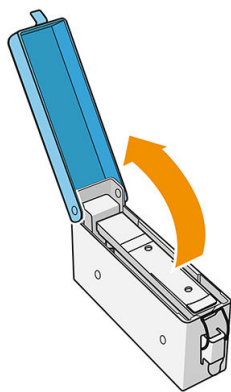
- Öffnen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.



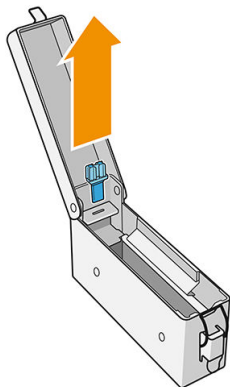
2. Entfernen Sie den Aufbewahrungsbehälter vom Rad.



3. Öffnen Sie die Aufbewahrungsbox und entfernen Sie den Druckkopf im Inneren, unabhängig davon, ob es sich um den Hilfsdruckkopf oder den weißen Druckkopf handelt.

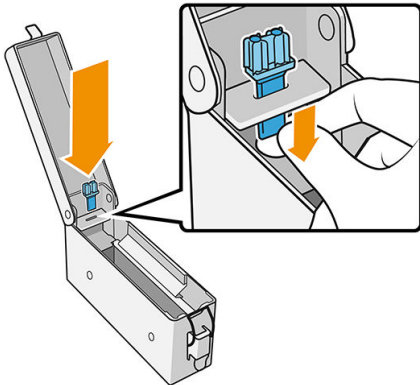


4. Entfernen Sie die Plastiknadeln, indem Sie sie von oben herausziehen.

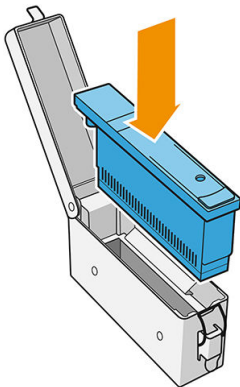


- Die neuen Plastiknadeln auspacken und in das Loch einsetzen. Ziehen Sie von unten, um den Kunststoff in das Loch einzuführen.

 **TIPP:** Verwenden Sie bei Bedarf eine Zange.



- Setzen Sie den Druckkopf, der sich in der Aufbewahrungsbox befand, wieder ein und schließen Sie die Box.



- Befestigen Sie den Aufbewahrungsbehälter erneut auf dem Rad.
- Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.

Ersetzen des Hilfsdruckkopfs



Verbrennungsgefahr



Quetschgefahr



Quetschgefahr für die Finger



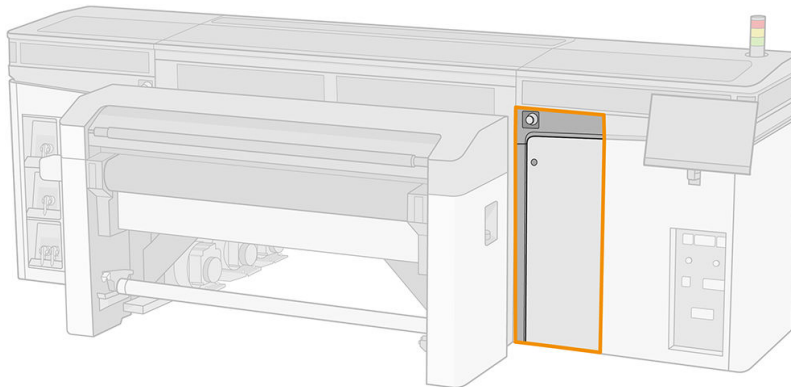
Gefahr durch bewegliche Teile



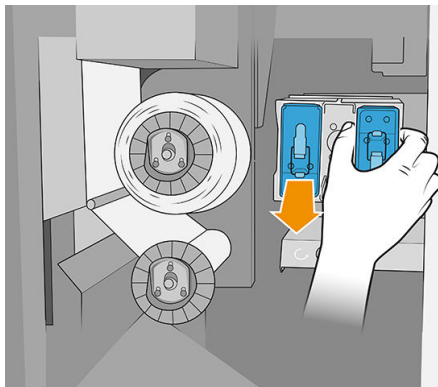
Stromschlaggefahr

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter [Sicherheitsvorkehrungen auf Seite 4](#).

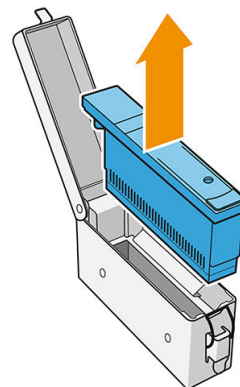
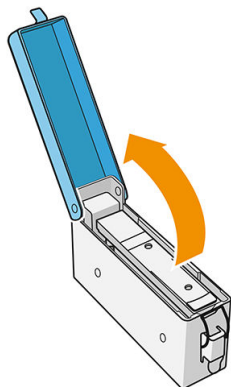
1. Öffnen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsrolle.



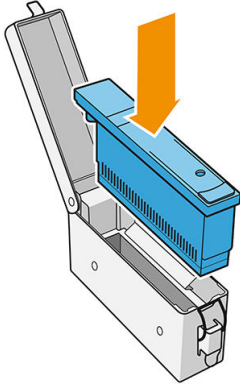
2. Entfernen Sie den Aufbewahrungsbehälter vom Rad.



3. Öffnen Sie die Aufbewahrungsbox und entfernen Sie den Hilfsdruckkopf.



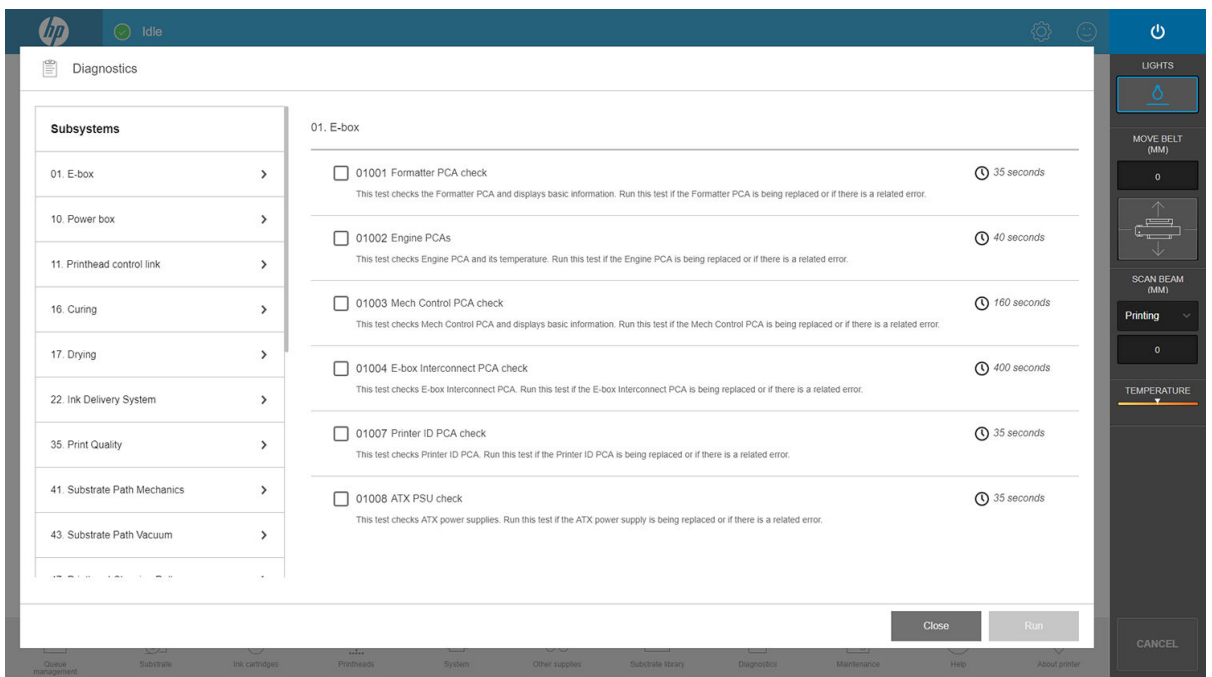
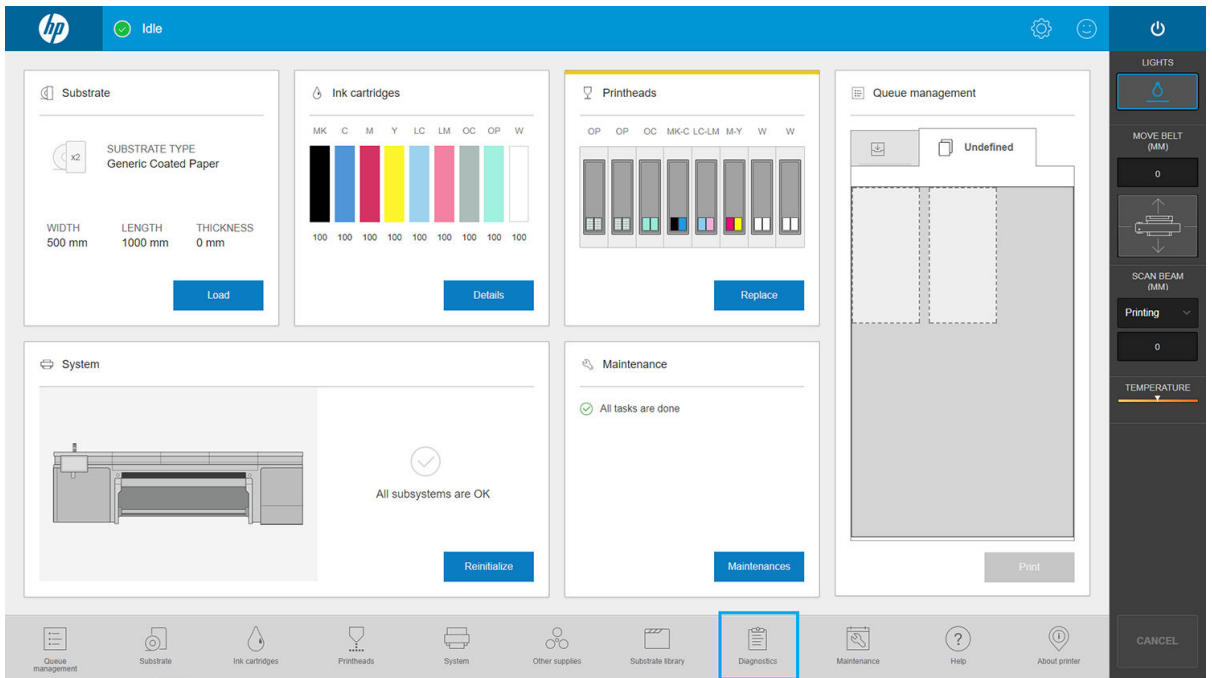
4. Setzen Sie den neuen Hilfsdruckkopf ein und schließen Sie den Behälter.




5. Befestigen Sie den Aufbewahrungsbehälter erneut auf dem Rad.
6. Schließen Sie die Klappe der Druckkopfreinigungsröle.


10 Diagnose

Auf die Diagnose, zu Minimierung der Ausfallzeit, können Sie zugreifen, indem Sie unten im Hauptfenster des Internal Print Servers auf  tippen.



Im Fenster **Diagnose** können Sie die verschiedenen Diagnose-Optionen verwalten. Die meisten dieser Diagnosen lassen sich unter einem normalen Druckerstart ausführen. Wenn jedoch beim Hochfahren ein schwerwiegender Fehler das Ausführen der Diagnose verhindert, dann kann ein zusätzlicher Hochfahrmodus für diese Situation genutzt werden. Um diesen zu verwenden, drücken Sie die Betriebstaste und tippen Sie auf **Im Diagnosemodus neu starten**. Dann startet der Drucker nur einen minimalen Satz von Komponenten. Anschließend können Sie zur App **Diagnose** wechseln und die gewünschte Diagnose ausführen.

 **HINWEIS:** Lesen Sie die Beschreibungen der Diagnose durch, und befolgen Sie die Anweisungen.


 **WICHTIG:** Ein im Diagnosemodus gestarteter Drucker kann nicht drucken.


Wenn die Diagnose abgeschlossen ist, drücken Sie die Betriebstaste und tippen Sie auf **Im Normalmodus starten**.

Wenn Sie sich an Ihren Service-Mitarbeiter mit einem Problem wenden, stellen Sie ihm die Ergebnisse von allen erstellten Diagnoseberichten zur Verfügung.

Wenn Sie vom Drucker eine Meldung mit einem numerischen Code in der Form XXNN-XXXX-XXXX erhalten, bezieht sich der NN-Teil des Modus auf das Subsystem und kann in der folgenden Tabelle gefunden werden.

Nummer	Subsystem
01	Schaltkasten
10	Schaltschrank
11 GB	Druckkopf-Steuerungsverbindung
16	Aushärtung
17	Trocknen läuft
22	Tintenverteilsystem
27	Druckkopf
41	Mechanik Druckmaterialpfad
43	Unterdrucksystem Druckmaterialpfad
45	BIOS
46	Drucker-ID PCA
47	Druckkopf-Reinigungswalze
48	Hebemechanismen
49	Aerosolfilter am Wagen
50	Druckmaterialvorschubsensor
52	Tropfendetektor
55	Wagensensoren (Liniensensor)
58	Wagensensoren (Spektralphotometer)
80	Benutzeroberfläche
86	Scanachse
88	Druckkopf-Primer
90	Interne Firmware-Fehler.

 **HINWEIS:** Einige dieser Subsysteme können nur von Servicetechnikern gewartet werden, da dafür spezifische Kenntnisse notwendig sind oder es die Sicherheitsbestimmungen erfordern.

 **HINWEIS:** Es empfiehlt sich in jedem Fall ein Ausführen der Sicherheitssperren-Diagnose, um sicherzustellen, dass das Drucken nicht durch eine Sicherheitssperre deaktiviert ist.

11 Beheben von Druckmaterialproblemen

- Ladeprobleme
 - Probleme beim Einzug des Druckmaterials
 - Das Druckmaterial wird nicht erfolgreich ausgemessen
 - Das Druckmaterial hat sich gestaut
 - Das flexible Druckmaterial ist nicht am Kern oder der Spindel angebracht
 - Gewelltes Druckmaterial
- Probleme beim Drucken
 - Auf dem Druckmaterial zeigen sich physische Spuren
 - Starres Substrat zu nahe am Wagenboden
 - Beim flexiblen Bedrucken von Substraten öffnet sich plötzlich eine Spindelverriegelung
 - Der Druckmaterialvorschub erfolgt mit einem dauerhaft lauten Vibrationsgeräusch
 - An der Ausgangsspindel tritt Schräglauf oder Lagenverschiebung auf
 - Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken
 - Auf dem Druckmaterial zeigen sich Tintenflecken
 - Auf dem Druckmaterial sind Tintentropfen zu sehen
- Flexible Bedruckstoff-Längenausgaben
 - Der Ausdruck ist kürzer als erwartet
 - Erreichen einer besseren Konsistenz zwischen Aufträgen der gleichen Länge

Ladeprobleme

Probleme beim Einzug des Druckmaterials

- Druckmaterial kann nur dann geladen werden, wenn alle Druckersubsysteme (z. B. das Tintensystem) bereit sind.
- Wenn der interne Druckerserver eine Meldung über Ladefehler anzeigt, folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm.

Wenn Sie eine Rolle mit flexiblem Substrat verwenden:

- Überprüfen Sie, ob die Spindel richtig aufgepumpt ist.
- Führen Sie das Druckmaterial mithilfe von Internal Print Server mindestens 3 m weiter und dann wieder zurück. Versuchen Sie danach erneut, es zu laden. Wird das Druckmaterial immer noch nicht geladen, überprüfen Sie, ob es am Kern der Eingangsspindel angebracht ist. Verwenden Sie eine andere Rolle.

Das Druckmaterial wird nicht erfolgreich ausgemessen

- Bei dunklen oder transparenten Substraten kann der Zeilensensor die Substratkanten nicht erkennen. Die Breite und Position des Druckmaterials kann manuell in den Internal Print Server eingegeben werden.
- Wenn die Ausrichtleiste die Dicke des Substrats nicht korrekt misst, geben Sie sie manuell in den Internal Print Server ein.

Das Druckmaterial hat sich gestaut

Es können verschiedene Arten von Druckmaterialstaus auftreten. Wenn der Drucker eine Stauung meldet, führen Sie die folgenden Schritte aus:

1. Drücken Sie so schnell wie möglich eine Notastaste, um Schäden an den Druckköpfen zu minimieren.



HINWEIS: Der Drucker wird dann möglicherweise automatisch heruntergefahren.

2. Warten Sie etwa 10 Minuten, bis der Drucker sich abgekühlt hat.
3. Öffnen Sie die obere Abdeckung.
4. Öffnen Sie das Aushärtungsmodul.
5. Entfernen Sie das gesamte Druckmaterial und etwaige Reste aus dem Druckbereich und aus allen Teilen des Druckers, in die sie möglicherweise gefallen sind. Überprüfen Sie besonders die Aushärtungszone. Stellen Sie sicher, dass der Druckmaterialpfad nicht blockiert ist. Falls Sie nicht alle Blockaden entfernen können, wenden Sie sich an den Kundendienst.
6. Starten Sie den Drucker im Diagnosemodus.
7. Heben Sie den Fahrbalken und das Aushärtemodul an und prüfen Sie die Unterseite auf eventuelle Untergründe.
8. Beide auf ihre normale Position absenken.
9. Bevor Sie den Drucker neu starten, überprüfen Sie, ob alle Schuttschalter eingeschaltet und alle Notastasten freigegeben sind.
10. Starten Sie den Drucker im Normalmodus neu.
11. Legen Sie das Druckmaterial wieder ein.

Das flexible Druckmaterial ist nicht am Kern oder der Spindel angebracht

Falls der Drucker während der Druckmaterialprüfung nach dem Laden mangelnde Spannung feststellt, werden Sie aufgefordert, die Wickelrichtung zu bestätigen.

Wenn die Rolle beim Drucken nicht fest angebracht ist, kann es in der Druckausgabe zu Streifenbildung kommen, oder es sind Metallgeräusche zu hören.

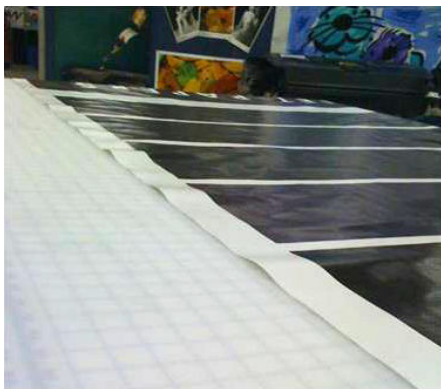
Die Fehlermeldung 1041-0006-0184 oder 1041-0006-0186 beim Drucken zeigt an, dass sich das Druckmaterial möglicherweise vom Kern auf der hinteren Spindel gelöst hat oder sich der Kern in der Spindel bewegt. Dies kann bedeuten, dass das Ende der Rolle erreicht ist, die Spindel nicht richtig aufgepumpt ist oder der Doppelrollen-Differentialanschlag gesperrt ist. Das Druckmaterial wird automatisch entnommen, wenn dieser Fehler auftritt.

Reagieren Sie auf diesen Fehler folgendermaßen:

- Überprüfen Sie, ob das Ende der Rolle erreicht wurde.
- Überprüfen Sie, ob die Spindel richtig aufgepumpt ist.

Gewelltes Druckmaterial

Liegt das Substrat nicht flach auf dem Ausziehtisch, sondern hat flache Wellen, kann es zu Wagenabstürzen oder Defekten im Druckbild kommen. Stellen Sie sicher, dass das Vakuum des Bandes ausreicht, um das Substrat während des Beladevorgangs flach auf dem Band zu halten.



1. Vergewissern Sie sich, dass die in Internal Print Server und in der Software eingestellte Druckmaterialsorte der eingelegten Sorte entspricht.
2. Überprüfen Sie, dass die Druckmaterialkanten keine Fehler aufweisen.

Probleme beim Drucken

Auf dem Druckmaterial zeigen sich physische Spuren

Dieses Phänomen tritt nur auf, wenn Druckmaterial verwendet wird, das empfindlich für bleibende Verformung ist. Diese Spuren tauchen gewöhnlich in isolierten Bereichen auf und werden hauptsächlich durch eine hohe Aushärtungstemperatur oder hohe Druckmaterialspannungen verursacht.

Einige Vorschläge zu Beheben des Problems:

1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit der in Internal Print Server ausgewählten Druckmaterialsorte übereinstimmt.
2. Stellen Sie sicher, dass keine Defekte an den Substratkanten vorhanden sind.
3. Prüfen Sie, ob Sie das generische Druckmaterialprofil für die Druckmaterialkategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.

4. Nur für flexibles Druckmaterial: Laden Sie das Druckmaterial, und versuchen Sie beim Laden den Schräglauf zu minimieren. Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials die richtige Prozedur verwenden.
5. Reduzieren Sie ggf. die Aushärtungstemperatur und die Tintenmenge, und steigern Sie den Aushärtungsluftstrom, um die Verformung des Druckmaterials zu reduzieren.

Starres Substrat zu nahe am Wagenboden

Befindet sich ein starres Substrat zu nahe am Boden des Schlittens, bricht der Crashsensor den Auftrag ab.

- Stellen Sie sicher, dass die Druckmaterialstärke korrekt im Internal Print Server eingegeben ist.
- Achten Sie darauf, dass der Bedruckstoff während des Druckens flach auf dem Substratvorschubband aufliegt. Insbesondere ist darauf zu achten, dass der Untergrund nicht verformt wird.
- Stellen Sie sicher, dass das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit dem im Internal Print Server ausgewählten Druckmaterial übereinstimmt.
- Stellen Sie sicher, dass die Substratkanten keine Fehler aufweisen.

Beim flexiblen Bedrucken von Substraten öffnet sich plötzlich eine Spindelverriegelung

Wenn eine Spindelverriegelung vor dem Einlegen des Druckmaterials nicht geschlossen wird, oder von jemandem geöffnet wird, wenn die Spindel sich bereits bewegt oder das Druckmaterial unter Spannung ist, dann kann die Spindel verrutschen. Wenn Sie unter diesen Bedingungen die Verriegelung schließen, greift sie vielleicht nicht vollständig und geht dann möglicherweise irgendwann spontan ganz auf.

Die beste Lösung ist dann, die Spannung des Druckmaterials aufzuheben, Spindelbewegungen zu vermeiden und die Verriegelung ordnungsgemäß zu schließen. Gehen Sie dazu zurück zum Menü „Druckmaterial > Laden/ Entnehmen“, stellen Sie sicher, dass die Spindel richtig eingesetzt ist (ziehen Sie sie in Zweifelsfällen etwas heraus, und schieben Sie sie dann vollständig wieder hinein), und schließen Sie dann die Verriegelung (der blaue Teil sollte jetzt vollständig nach unten gehen).

Der Druckmaterialvorschub erfolgt mit einem dauerhaft lauten Vibrationsgeräusch

Ein dauerhaft lautes Vibrationsgeräusch beim Druckmaterialvorschub kann folgende Ursachen haben:

- Die Eingangsspindel übt keine Spannung aus.
- Falsche Spannungs- oder Unterdruckeinstellungen führen zu einem falschen Kräftegleichgewicht an der Hauptwalze.

Wenn Sie dieses Geräusch hören, befolgen Sie einige Vorschläge:

1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit dem in Internal Print Server ausgewählten übereinstimmt.
2. Prüfen Sie, ob Sie die generischen Druckmaterialprofile für die Kategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.



HINWEIS: Hohe Werte für die Ausgabespannung sind nur für Druckmaterialien mit hoher Reibung entlang des Bands für den Druckmaterialvorschub oder für Druckmaterialien, die bei Temperatur schnell knittern, erforderlich. Stellen Sie sicher, dass die Ausgabespannung für das Druckmaterial empfohlen wird.

3. Vergewissern Sie sich, dass sich die Lagen des Druckmaterials auf der Eingangsspindel nicht ineinander schieben.


4. Laden Sie das Druckmaterial, und versuchen Sie beim Laden den Schräglauf zu minimieren. Stellen Sie sicher, dass Sie die korrekte Ladeprozedur verwenden.
5. Erhöhen Sie ausgehend von der empfohlenen Einstellung die Einzugsspannung in Schritten von +5 N/m für jede Kategorie, bis Sie das Problem beseitigt haben.

An der Ausgangsspindel tritt Schräglauf oder Lagenverschiebung auf

Extremer Schräglauf (ca. 10-mm-Spitze-zu-Spitze) und Lagenverschiebung an der sich drehenden Ausgangsspindel kann drei Hauptursachen haben:

- Das Druckmaterial wurde während des Ladevorgangs nicht ordnungsgemäß eingelegt und ausgerichtet.
- Die Rolle wurde in die Eingangsspindel schräg eingelegt und dieser Schräglauf überträgt sich auf die Ausgangsspindel.
- Die in die Eingangsspindel eingelegte Rolle wurde mit unterschiedlichen Spannungen an den beiden Enden gewickelt.

Das Drucken auf Rollen, die während der Herstellung nicht genau gewickelt wurde, kann zu Falten und Schräglauf führen. Dieses Problem kann in der Regel schnell erkannt werden, da Sie einen Spannungsverlust auf der einen Seite des Druckmaterials zwischen der Eingaberolle und der Hauptrolle bemerken können. Ist dies der Fall, lesen die relevanten Informationen im Abschnitt [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 248](#).

 **TIPP:** Liegt ein extremer Schräglauf vor, der eher zunimmt (normalerweise bei äußerst temperaturempfindlichen Druckmaterialien), probieren Sie einen dickeren Kern aus, der beim Aufpumpen nicht von den Vertiefungen der Gummihftung auf der Spindel deformiert wird. Befolgen Sie anschließend die nachstehenden Anweisungen für die Reduzierung des Schräglaufs.

Die Hauptursache für Schräglauf ist normalerweise, dass das Druckmaterial nicht präzise eingelegt wurde, was sich bei breiteren Rollen stärker auswirkt. Wenn ein leichter Schräglauf bzw. eine geringe Lagenverschiebung jedoch keinen Einfluss auf die Druckqualität hat und zu keinen Knitterfalten beim Druckmaterial führt (siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 248](#)), dann sind keine Schritte erforderlich.

 **WICHTIG:** HP empfiehlt die Verwendung des automatischen Entzerrungsverfahrens bei allen Walzenbelastungen.

Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken


Knitterfalten auf dem Druckmaterial weisen darauf hin, dass die Einstellungen zur Steuerung der Druckmaterialform nicht optimiert sind. Dies kann verschiedene Druckfehler verursachen:

- Farbige Streifen eines Bereichs greifen auf die Umgebung von Knitterfalten über.
- Tinte verschmiert, wenn der Druckkopf das Druckmaterial berührt.
- Welligkeit
- Kollision des Druckmaterials, wenn die Bewegung des Druckkopfs über dem Druckmaterial behindert ist.

Es gibt viele mögliche Gründe, warum Knitterfalten und andere daraus resultierende Effekte beim Drucken entstehen können:

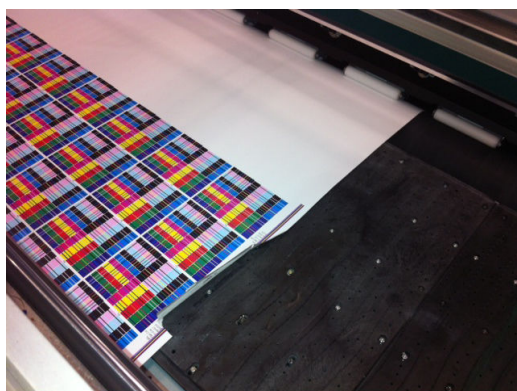
- Falsch geladenes Druckmaterial
- Falsch positionierte Kantenhalter
- Zu hohe Trocknungs- und Aushärtungstemperaturen für Druckmaterialsorte
- Differentialdehnung des Druckmaterials aufgrund von Temperaturunterschieden

- Unzureichende Spannungseinstellungen
- Ungleichmäßige Spannung beim Druckmaterial während des Ladens
- Die in die Eingangsspindel eingelegte Rolle wurde mit unterschiedlichen Spannungen an den beiden Enden gewickelt.

 **HINWEIS:** Wenn Sie mit Rollen drucken, die während der Herstellung nicht mit derselben Spannung entlang der Breite gewickelt wurden, können Sie beim Drucken eventuell feststellen, dass eine Seite des Druckmaterials zwischen der Eingangsspindel und der Hauptrolle die gesamte Spannung verliert. Dies kann Falten auf dem Band für den Druckmaterialvorschub oder einen Teleskopeffekt der Ausgabespindel verursachen.

Einige Vorschläge, wenn die Ausdrücke durch Falten verursachte Fehler aufweisen:

1. Überprüfen Sie, ob das von Ihnen verwendete Druckmaterial mit der in Internal Print Server ausgewählten Druckmaterialsorte übereinstimmt.
2. Prüfen Sie, ob Sie das generische Druckmaterialprofil für die Druckmaterialkategorie verwenden. Die Verwendung von falschen Werten kann zu falschem Verhalten beim Druckmaterial führen.
3. Vergewissern Sie sich, dass sich die Lagen des Druckmaterials auf der Eingangsspindel nicht ineinander schieben.
4. Laden Sie das Druckmaterial neu und verwenden Sie das automatische Entzerrungsverfahren (siehe [Automatische Messungen auf Seite 48](#)). Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials die richtige Prozedur verwenden.
5. Wenn es zu einem Medienstau kommt, weil der seitliche Rand des Druckmaterials im Druckbereich aufgrund des fehlenden Einsatzes von Kantenhaltern nicht flach genug, aufgerichtet oder sogar teilweise abgeschnitten ist, dann sollten Sie Kantenhalter verwenden.



 **HINWEIS:** Wenn Sie bereits Kantenhalter verwenden, überprüfen Sie, ob diese richtig angebracht sind.

6. Reduzieren Sie ggf. die Trocknungsleistung und Aushärtungstemperatur.
7. Reduzieren Sie ggf. die Aushärtungstemperatur und die Tintenmenge, und steigern Sie den Aushärtungsluftstrom, um die Wärmeschrumpfung des Druckmaterials zu reduzieren.
8. Sind weiterhin Knitterfalten zu sehen, heben Sie den Wagenträger etwas an, sodass sich der Druckkopf nicht so dicht über dem Druckmaterial befindet.

Weitere Informationen zum Anpassen der Druckereinstellungen finden Sie unter [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 86](#).

Auf dem Druckmaterial zeigen sich Tintenflecken

Dieses Problem kann auftreten, wenn irgendeine mit dem Druckmaterial in Kontakt stehende Komponente verschmutzt ist. Prüfen Sie das Substratvorschubband, die Stifträder und die Aushärtungsplatten und reinigen Sie diese gegebenenfalls.

Wenn die Tintenflecken an den Seiten und nicht in der Mitte des Druckmaterials auftreten, überprüfen Sie, ob die verwendeten Druckmaterialkantenhalter richtig platziert und sauber sind.

Auf dem Druckmaterial sind Tintentropfen zu sehen



HINWEIS: Im Beispiel oben beträgt der Abstand zwischen den Tintentropfen ungefähr 1 cm.

1. Reinigen Sie die verwendeten Druckmaterialkantenhalter.
2. Reinigen Sie die Seiten der Druckköpfe und die Seiten der Druckkopfschächte.
3. Reinigen Sie die elektrischen Kontakte an den Druckköpfen. Siehe [Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen auf Seite 272](#).

Flexible Bedruckstoff-Längenausgaben

Der Ausdruck ist kürzer als erwartet

Einige Druckmaterialien ziehen sich zusammen, wenn sie bedruckt und ausgehärtet werden, was zu einer Verkürzung der Drucklänge führen kann. In diesem Fall können Sie die Länge des Drucks vom RIP aus erweitern, um die Kontraktion des Druckmaterials zu kompensieren. Mit einem weniger wärmeabhängigen Druckmaterial können Sie ebenfalls die Kontraktion reduzieren.

Erreichen einer besseren Konsistenz zwischen Aufträgen der gleichen Länge

Der Drucker bietet eine maximale Konsistenz entlang der Länge des gedruckten Druckmaterials. Es gibt jedoch externe Variablen, die zur Variabilität beitragen können: Druckmaterialvariationen und Umgebungsbedingungen.

1. Wählen Sie ein Druckmaterial, das beim Bedrucken weniger dehnungsanfällig ist. Die meisten Druckmaterialien auf Papierbasis neigen zur Dehnung.
 - Falls Sie auf dehnungsanfälligem Material drucken müssen, gehen Sie folgendermaßen vor:

- Stellen Sie sicher, dass die Tintendichte bei jedem Teil gleich ist (ansonsten kann das Teil mit weniger Tinte kürzer ausfallen).
 - Verringern Sie, wenn möglich, die Heiztemperatur.
 - Reduzieren Sie die Tintenbeschränkungen so weit wie möglich.
- Stellen Sie sicher, dass die Rolle für mindestens 24 Stunden in dem Raum gelagert wird, in dem sich der Drucker befindet, damit sie auf die gleiche Temperatur kommt wie der Drucker.
2. **Berühren Sie nicht** die Druckausrichtungen (keine Änderung der Druckmaterial-Vorschubkompensation).
3. Drucken Sie alle Teile auf einmal.

- Teilen Sie die Aufträge nicht zu verschiedenen Zeiten (ein Teil an einem Tag und das zweite am nächsten Tag).
- Ändern Sie **nicht** den Druckmodus oder die Druckmaterialbreite zwischen den Teilen.

Wir empfehlen die folgende Vorgehensweise, um alle Teile auf einmal zu drucken:

- a. Erstellen Sie die Teile in Internal Print Server.
- b. Wenn Sie die Teile über den RIP erstellen, sorgen Sie dafür, alle Teile innerhalb des gleichen Auftrags an den Drucker/Internal Print Server zu senden.

Das Ziel ist, sicherzustellen, dass zwischen den Teilen keine Pause eintritt. Wenn Sie den Warteschlangenmodus in Internal Print Server verwenden, kommt es zu einer kleinen Zeitverzögerung zwischen den Aufträgen, die die Variabilität zwischen den Längen der Teilstücke erhöhen kann.

4. Um sicherzustellen, dass auch das erste Teil weniger Längendifferenz im Vergleich zu den anderen Teilen aufweist, fügen Sie einen oberen Rand von 50 cm hinzu.

Wenn Sie ein Teil neu drucken müssen, gehen Sie wie folgt vor, um dessen Länge so nahe wie möglich an der der anderen Aufträge zu halten:

- Sorgen Sie dafür, dass die Druckmaterial- und Umgebungstemperatur des Druckers die gleichen sind wie beim Drucken des vorherigen Auftrags.
- Fügen Sie einen oberen Rand von 50 cm hinzu.


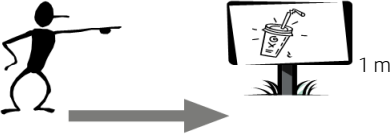
Wenn Sie ein Teil später neu drucken müssen, ist in jedem Fall die Wahrscheinlichkeit höher, dass die Länge von dem anderen Teil abweicht. Die Wiederholbarkeit der Gesamtlänge hängt vom Druckmaterial, den Änderungen in den Umgebungsbedingungen und vom Auftragsinhalt ab (hauptsächlich, wenn das Druckmaterial je nach Tintendichte unterschiedlich reagiert).

12 Probleme mit der Druckqualität

- [Allgemeine Hinweise](#)
- [Grundlegende und erweiterte Fehlerbehebung](#)
 - [Grundlegende Fehlerbehebung bei Problemen mit der Druckqualität](#)
 - [Druckkopf prüfen und reinigen](#)
 - [Druckmaterialvorschubsensor prüfen](#)
 - [Druckkopfausrichtung](#)
- [Erweiterte Fehlerbehebung bei Druckqualitätsproblemen](#)
 - [Fehlerbehebung bei einer Beeinträchtigung der Druckqualität durch Artefakte](#)
 - [Horizontale Streifenbildung](#)
 - [Farbversatz](#)
 - [Auslaufeffekt, Lichthof, Dochtwirkung](#)
 - [Geringer Glanz, Schleier](#)
 - [Farbgenauigkeit](#)
 - [Farbabweichungen bei der Segmentierung](#)
 - [Raue Kanten, Textqualität](#)
 - [Körnigkeit](#)
 - [Spuren physischer Verformung](#)
 - [Schlechte Aushärtung](#)
 - [Weiß-zu-Farbe-Versatz](#)
 - [Statische Elektrizität](#)
 - [Zweiseitige Markierungen](#)

Allgemeine Hinweise

Ihr Drucker wurde nach höchsten Standards entwickelt und qualifiziert und bietet einen optimalen Kompromiss zwischen Druckqualität und Produktivität. Drucke für Außenanwendungen können stärker sichtbare Fehler ausgleichen, da sie aus großer Entfernung betrachtet werden. Bei kürzeren Betrachtungsabständen, z. B. für die Innenwerbung, müssen Fehler weniger sichtbar sein. In der unteren Tabelle sind die jeweiligen Betrachtungsabstände aufgeführt, anhand derer sich grob einschätzen lässt, inwieweit ein Fehler noch akzeptabel ist.

Druckmodus	Betrachtung der Ausgabe aus
4 Durchg. (Außenbereich)	
6 Durchg. (innen)	
12 Durchgänge (hohe Qualität) und weiße Druckmodi	Alle Entfernungen

Bevor Sie einen Fehler diagnostizieren, empfiehlt es sich, nach dieser Tabelle zu prüfen, inwieweit dieser Fehler noch akzeptabel ist. Damit können Sie sicherstellen, dass der ausgewählte Druckmodus den Zweck für den Auftrag optimal erfüllt. Wenn Sie die Anzahl der Durchgänge auf 8 oder mehr erhöhen, können Sie aufgrund der längeren Trocknungs- und Aushärtungszeiten bei Bedarf höhere Tintenmengen bzw. schwierigeres Druckmaterial verwenden. Druckmodi mit mehr Durchgängen sind gegenüber Streifenbildung widerstandsfähiger. In der Regel helfen diese Empfehlungen:

- Vermeiden Sie es, das Substrat vor dem Drucken zu berühren, da Fingerabdrücke die Druckqualität beeinträchtigen können.
- Berühren Sie während des Druckens auf keinen Fall das Druckmaterial.
- Beurteilen Sie die Druckqualität erst, wenn die bedruckten Medien vollständig vom Drucker ausgegeben wurden. In einigen Fällen sind beim Drucken erkannte Fehler nach der vollständigen Aushärtung des Bildes nicht mehr zu sehen.
- Überprüfen Sie, ob die Umgebungsbedingungen (Raumtemperatur und Feuchtigkeit) im empfohlenen Bereich liegen. Siehe [Umgebungsbedingungen auf Seite 307](#).

Gehen Sie vor der Fehlersuche folgende Punkte durch:

- Sie erzielen die beste Leistung mit Ihrem Drucker, wenn Sie ausschließlich HP Zubehör und - Verbrauchsmaterial verwenden. Dessen Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit wurde eingehend getestet, um einen störungsfreien Betrieb und eine optimale Druckqualität zu gewährleisten.
- Überprüfen Sie, ob die in Internal Print Server ausgewählte Druckmaterialsorte mit dem geladenen Druckmaterial übereinstimmt.

⚠ ACHTUNG: Die Wahl der falschen Druckmaterialsorte kann eine schlechte Druckqualität und ungenaue Farben zur Folge haben. Schlimmstenfalls können sogar die Druckköpfe beschädigt werden.

- Überprüfen Sie, ob das Druckmaterial auf der richtigen Seite bedruckt wurde.

- Prüfen Sie, ob Sie in der RIP-Software das richtige Druckmaterialprofil verwenden. Dies umfasst das ICC-Profil für Ihr Druckmaterial und den Druckmodus.
- Prüfen Sie, ob in Internal Print Server noch offene Druckerwarnmeldungen angezeigt werden. Reagieren Sie gemäß den Anleitungen in diesem Handbuch auf die Warnmeldungen.

Insbesondere:

- Vergewissern Sie sich, dass das Druckmaterial plan ist und keine Falten bildet. Siehe [„Beheben von Druckmaterialproblemen“ auf Seite 244](#).
- Prüfen Sie, dass das Druckmaterial keinen Schräglauf oder keine Lagenverschiebung aufweist. Überprüfen Sie, ob Sie für das Laden des Druckmaterials den richtigen Prozess verwenden. Siehe [Laden einer Rolle in den Drucker auf Seite 60](#).
- Prüfen Sie bei Farbkonsistenzproblemen, ob die Farbkalibrierung beim Hinzufügen des Druckmaterials zu Internal Print Server durchgeführt wurde. Siehe [Neues Druckmaterial verwenden auf Seite 80](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Farbkalibrierung auch unter den derzeitigen Bedingungen durchgeführt wurde, vor allem unter der Berücksichtigung des Druckmaterialstapels und der Druckköpfe. Siehe [Farbkalibrierung auf Seite 129](#).

Grundlegende und erweiterte Fehlerbehebung

Der Prozess zum Beheben von Fehlern bei der Druckqualität ist der Einfachheit halber in zwei Bereiche aufgeteilt: grundlegend und erweitert.

- Mit der grundlegenden Fehlerbehebung lassen sich viele typische Druckqualitätsprobleme wie Streifenbildung, Körnigkeit und Druckkopfausrichtung lösen.
- Die erweiterte Fehlerbehebung hilft einerseits beim Beheben der oben genannten Probleme, wenn die grundlegenden Schritte nicht funktionieren, umfasst jedoch auch andere mögliche Druckqualitätsprobleme, Diagnosemöglichkeiten und Lösungen.

Grundlegende Fehlerbehebung bei Problemen mit der Druckqualität

1. Ermitteln Sie den Fehler. Dieses Standardverfahren gilt für die folgenden Fehler:

- Horizontale Streifenbildung
- Körnigkeit
- Farbversatz
 - Konturen, Kanten und Text sind horizontal und vertikal undeutlich
 - Lichthof einer anderen Farbe um Farblinien und an den Kanten von Farbbereichen oder Text
 - Verlaufende Tinte, Dochtwirkung oder unterschiedlicher Glanz an den Kanten der Farbbereiche

2. Führen Sie die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Maßnahmen durch.

Fehler	Überprüfung des Optimizer-Druckkopfs	Druckkopf prüfen und reinigen	Druckmaterial vorschubsens or prüfen	Druckkopfausrichtung	Mögliche Ursachen (nur zur Referenz)
Horizontale Streifenbildung	X	X	X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Verstopfte Düsen • Druckmaterial defekt • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs

Fehler	Überprüfung des Optimizer-Druckkopfs	Druckkopf prüfen und reinigen	Druckmaterialvorschubsens or prüfen	Druckkopfausrichtung	Mögliche Ursachen (nur zur Referenz)
Isolierte Streifen (üblicherweise von unterschiedlicher Textur oder Körnigkeit)			X		<ul style="list-style-type: none"> • Navigationsfreundlichkeit und Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs
Körnigkeit	X		X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs • Druckmaterialstärke • Druckmaterial-Weichmacher • Farbausrichtung
Unschärfe Kanten oder Textzeilen, horizontal			X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs • Druckmaterialstärke • Farbausrichtung
Unschärfe Kanten oder Textzeilen, vertikal				X	<ul style="list-style-type: none"> • Farbausrichtung
Farblichthof auf Objekten (z. B. tritt Magenta unter einer blauen Linie hervor)				X	<ul style="list-style-type: none"> • Farbausrichtung
Verlaufende Tinte, Dochtwirkung oder unterschiedlicher Glanz an den Kanten der Farbbereiche	X			X	<ul style="list-style-type: none"> • Optimizer-Ausrichtung • Optimierstufe
Weißer Heiligenschein um Objekte herum			X	X	<ul style="list-style-type: none"> • Weißausrichtung • Genauigkeit des Druckmaterialvorschubs

Druckkopf prüfen und reinigen

Siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#). Durch den Überprüfungs- und Reinigungsvorgang werden die Druckköpfe geprüft, die Druckköpfe mit verstopften Düsen wiederhergestellt und die nicht wiederherstellbaren Druckköpfe durch funktionsfähige ersetzt.

Druckmaterialvorschubsensor prüfen

Führen Sie den OMAS Diagnose-Test aus.



HINWEIS: OMAS steht für Optical Media Advance Sensor (optischer Medienvorschubsensor), der in diesem Handbuch normalerweise als Druckmaterialvorschubsensor bezeichnet wird.

Durch diesen Test erfahren Sie, ob der Druckmaterialvorschubsensor ordnungsgemäß funktioniert oder verschmutzt oder beschädigt ist.

Reinigen Sie einen verschmutzten Druckmaterialvorschubsensor. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190](#).

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte die Reinigung des Druckmaterialvorschubsensors in der wöchentlichen Wartung mit inbegriffen sein.

Druckkopfausrichtung

Es wird die automatische Druckkopfausrichtung empfohlen. Siehe [Automatische Ausrichtung auf Seite 120](#).

Wenn Sie die manuelle Druckkopfausrichtung durchführen möchten, siehe [Manueller Ausrichtungsvorgang auf Seite 122](#).

Das Ergebnis der Ausrichtung kann über das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster überprüft werden. Siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#).

Erweiterte Fehlerbehebung bei Druckqualitätsproblemen

Wenn die grundlegende Druckqualität-Fehlerbehebung das Problem nicht löst, können Sie diese zusätzlichen Verfahren ausprobieren.

Ein wichtiger Teil der Fehlerbehebung besteht darin, sicherzustellen, dass die Druckköpfe ordnungsgemäß funktionieren. Siehe [Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand auf Seite 274](#).

Fehlerbehebung bei einer Beeinträchtigung der Druckqualität durch Artefakte

Horizontale Streifenbildung

Horizontale Streifenbildung bedeutet, dass der Ausdruck zusätzliche horizontale Linien oder Streifen in einem regelmäßigen Muster aufweist. Je nach Ursache sehen diese unterschiedlich aus:

- [Dünne dunkle Linien](#)
- [Dünne weiße Linien](#)
- [Streifen von hellen und dunklen Bereichen](#)
- [Glanzstreifenbildung](#)
- [Schlieren \(Holzmaserung\)](#)
- [Banderolieren in Weiß-Tinten-Anwendungen](#)
- [Streifenbildung in Abhängigkeit von Bildinhalt](#)
- [Lokale Farbabweichungen](#)
- [Mikrostreifenbildung](#)

Dünne dunkle Linien

Hierbei handelt es sich um dünne dunkle Linien auf dem ganzen Bild, die mit einer bestimmten Häufigkeit vorkommen und in vollständig gefüllten Flächen deutlicher zu sehen sind. Zwei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Druckkopfausrichtung.** Trägt deutlich zur Streifenbildung bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Streifenbildung, indem durch das Auftragen von mehr Tinte an der gleichen Stelle dunklere Linien entstehen.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten Streifenbildung aus dünnen dunklen Linien sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
- Stimmen Sie die Ausrichtung fein ab, indem Sie die Ursachen im Prüfmuster der Druckkopfausrichtung ausmachen. Siehe [Automatische Ausrichtung auf Seite 120](#).
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Wenn der Druckmaterialvorschub nicht gut eingestellt ist, insbesondere bei zu langsamem Vorschub, kann zwischen den Durchgängen eine dunkle Linie erscheinen.

Ein deutliches Symptom dafür ist, wenn die dunklen Linien bei allen Farben zu sehen sind, da die Ursache immer die gleiche ist. Um diese Ursache zu bestätigen, tippen Sie im Internal Print Server auf **Drucker > Vorschubkalibrierung**, um den Druckmaterialvorschub zu prüfen. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 133](#).

Normalerweise lässt sich dieses Problem durch Anpassen der Druckmaterialvorschubkompensation beheben (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 133](#)). Es wird jedoch empfohlen, nach dem Entladen des Druckmaterials über das Wartungsfenster einen OMAS-Diagnosetest durchzuführen, um zu vermeiden, dass das gleiche Problem auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190](#).

Dünne weiße Linien

Hierbei handelt es sich um dünne weiße/helle Linien, die regelmäßig auf dem ganzen Bild vorkommen und in vollständig gefüllten Flächen deutlicher zu sehen sind.



Drei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Verstopfte Düsen.** Eine Druckkopfdüse kann zeitweise durch einige Fasern oder Schmutz in der Tintenöffnung verstopft sein. Es wird dann nicht die ganze Tinte herausgeschossen und es erscheinen hellere horizontale Streifen. Manchmal ist ein größerer Tropfen mit der angesammelten Tinte am Ende dieser hellen dünnen Linie zu sehen. Dies bedeutet, dass die Öffnung wieder frei ist. Siehe [Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand auf Seite 274](#).
- **Druckkopfausrichtung.** Trägt deutlich zur Streifenbildung bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Streifenbildung, indem hellere Streifen an den Stellen zurückbleiben, wo Tinte aufgetragen werden sollte.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die

Druckkopfausrichtung verursachten Streifenbildung aus dünnen weißen Linien sind in der Regel die folgenden:

- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Führen Sie die automatische Ausrichtung durch.
- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.

- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:

- Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
- Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

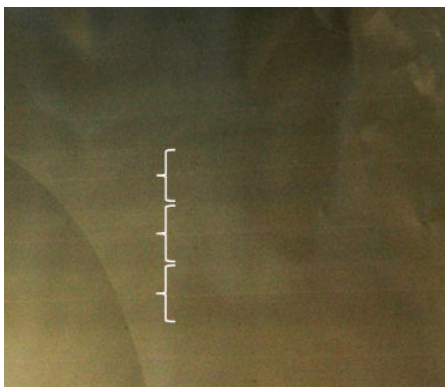
Wenn der Druckmaterialvorschub nicht gut eingestellt ist, insbesondere bei zu schnellem Vorschub, kann zwischen den Durchgängen eine weiße Linie erscheinen.

Ein deutliches Symptom dafür ist, wenn die weißen Linien bei allen Farben zu sehen sind, da die Ursache immer die gleiche ist. Um diese Ursache zu bestätigen, tippen Sie im Internal Print Server auf **Drucker > Vorschubkalibrierung**, um den Druckmaterialvorschub zu prüfen. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 133](#).

Normalerweise lässt sich dieses Problem durch Anpassen der Druckmaterialvorschubkompensation beheben (siehe [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 133](#)). Es wird jedoch empfohlen, nach dem Entladen des Druckmaterials über das Wartungsfenster einen OMAS-Diagnosetest durchzuführen, um zu vermeiden, dass das gleiche Problem auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190](#).

Streifen von hellen und dunklen Bereichen

Hierbei handelt es sich um regelmäßige horizontale Streifen, bestehend aus abwechselnd hellen und dunklen Streifen. Dieses Muster ist in vollständig gefüllten Farbflächen am häufigsten zu sehen (z. B. helles Violett oder Grau).



Drei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Farbtonverschiebung.** Die Farben können sich entsprechend der Richtung, in die der Wagen bewegt wird, geringfügig unterscheiden, da die Reihenfolge, in der die Farben auf das Druckmaterial fallen, umgekehrt wird. Das zeigt sich durch entweder dunkle oder helle Streifen, die normalerweise nur im Druckmodus mit 4 Durchgängen oder weniger zu sehen sind.

Ein Tipp zur Lösung dieses Problems:

- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- **Zusammenfließen.** Hierfür ist eine übermäßige Menge an Tinte verantwortlich und dass diese Tinte deplatziert auf das Druckmaterial aufgetragen wird. Es werden Streifen mit mehr Tinte als bei anderen alternierenden Streifen erzeugt. Es kann auch dadurch verursacht werden, dass in einer kurzen Zeit zu viel Tinte herausgeschossen wird. Das Zusammenfließen ist in Bereichen mit hoher Tintendichte am wahrscheinlichsten.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Ändern Sie die Trocknungseinstellungen. Siehe [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 86](#).
- **Druckkopfausrichtung.** Trägt deutlich zur Streifenbildung bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Streifenbildung.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten hellen und dunklen Streifenbildung sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Bidirektionale Ausrichtung
- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Führen Sie die automatische Ausrichtung durch.
- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
- Stimmen Sie die Ausrichtung fein ab, indem Sie die Ursachen im Prüfmuster der Druckkopfausrichtung ausmachen. Siehe [Automatische Ausrichtung auf Seite 120](#).

Glanzstreifenbildung

Erscheint in dunklen Bereichen mit hoher Dichte als etwa 1 cm breiter horizontaler Glanz- oder Mattstreifen. Dies kann vorkommen, wenn die Systemeinstellungen für die Aushärtung nicht für das Druckmaterial geeignet sind, wenn Probleme mit dem Überzugdruckkopf auftreten oder wenn das Druckmaterial zu stark über den Überzug weist.

Wenn die Streifen beim Neigen des Ausdrucks (1) oder der Betrachtung aus einem anderen Blickwinkel (2) deutlicher zu sehen sind, dann handelt es sich wahrscheinlich um Glanzstreifenbildung.

Um das Problem zu beheben, prüfen Sie die Aushärtungseinstellungen (Luftstrom, Aushärtungstemperatur) und überprüfen und reinigen Sie den Druckkopf für die Deckschicht (siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#)). Sie können es auch mit einem anderen Druckmodus ausprobieren.

Schlieren (Holzmaserung)

Schlieren sind dünne Streifen, die eine höhere Dichte als die sie umgebenden Bereiche aufweisen. Sie sind ca. 6 cm lang, besitzen eine horizontale Tendenz und neigen dazu, sich wie Würmer zu biegen. Sie erscheinen nicht kontinuierlich auf dem gesamten Druckmaterial, sondern eher zufällig.



Beim Herausschießen der Tinte können unter dem Wagen Turbulenzen im Luftstrom die Positionierung der Tropfen beeinflussen. Einige daraus entstehende Tintenwellen, die sich auf das Druckmaterial ablagern, erzeugen dann diesen Effekt.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Überprüfen Sie im Internal Print Server den Abstand des Scanstrahls. Reduzieren Sie ihn, wenn er höher als normal ist.
- Überprüfen Sie, ob die Aerosolfilter nicht gesättigt oder beschädigt sind (siehe [Ersetzen der Aerosolfilter auf Seite 109](#)).

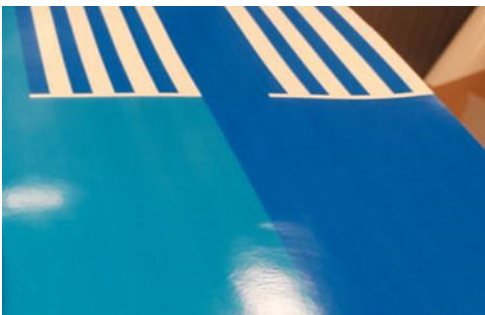
Banderolieren in Weiß-Tinten-Anwendungen

Es können horizontale Streifen, bestehend aus abwechselnd hellen und dunklen Streifen, sichtbar sein. Führen Sie die folgenden Schritte aus:

- Richten Sie die Druckköpfe aus
- Überprüfen Sie den Druckmaterialvorschub.
- Überprüfen und reinigen Sie die Druckköpfe.
- Ändern Sie die Trocknungseinstellungen. Siehe [Bearbeiten eines Druckmaterialprofils auf Seite 86](#).

Streifenbildung in Abhängigkeit von Bildinhalt

Diese besteht aus einer Farbvariation, die in einigen Farbflächenfüllungen, die Cyan enthalten, auftritt.

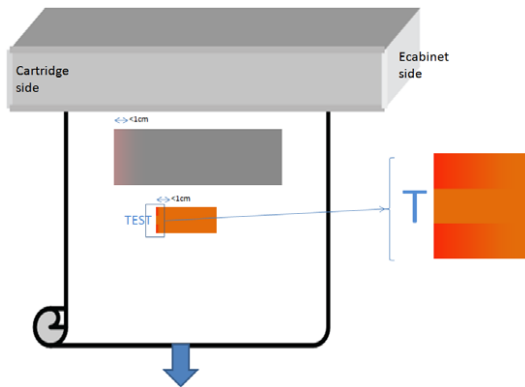


Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Drehen Sie das Bild vor dem Drucken.
- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.

Lokale Farbabweichungen

In einigen Fällen kann an den Rändern der Flächenfüllungen eine kleine Anzahl an Tintentropfen fehlen oder etwas dunkler sein, sodass eine lokale Farbabweichung entsteht.



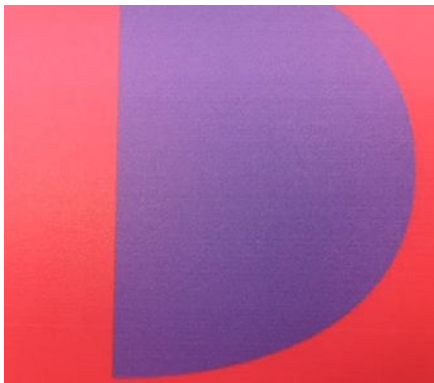
Diese Fehler werden hervorgerufen, wenn die Druckköpfe von einer Seite zur anderen fahren, ohne zu drucken.

- Bei jedem Durchgang sind die ersten 1–2 Tropfen nicht vorhanden oder kleiner.
- Bei jedem Durchgang sind die ersten 1–2 Tropfen aufgrund einer höheren Farbkonzentration dunkler.

Fügen Sie zur Behebung dieser Mängel an jeder Seite des Bildes Prüfstreifen hinzu, damit die Düsen vor jedem Durchgang aufgefrischt werden. Wenn es möglich ist, können Sie das Bild auch drehen, um die wie im Beispiel zu sehenden Situationen zu vermeiden.

Mikrostreifenbildung

Hierbei handelt es sich um sehr feine vertikale Linien mit hoher Frequenz, die in einigen Farbflächen auftreten. Häufig sind sie kaum sichtbar.



Microbanding wird wahrscheinlich durch das Verkrusten der Tinte verursacht.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

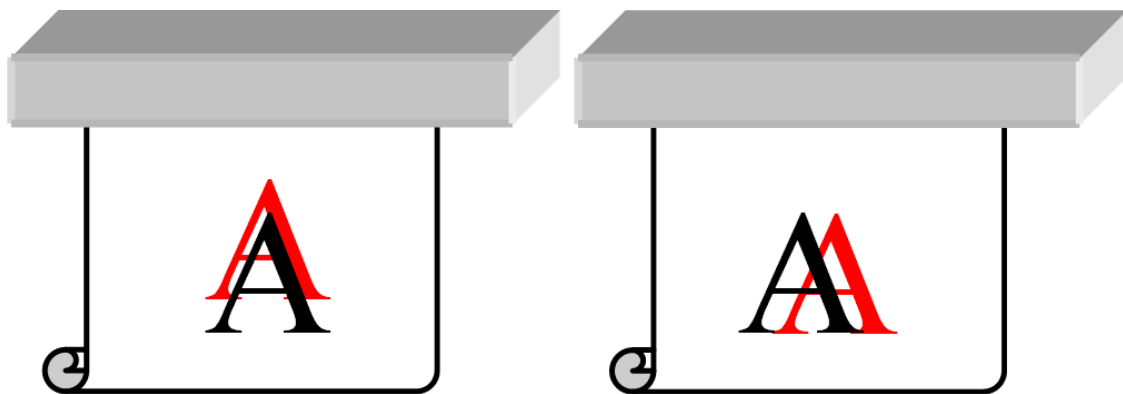
- Überprüfen und reinigen Sie die Druckköpfe. Siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#).
- Prüfen und reinigen Sie die linke Druckkopf-Reinigungsklinge. Siehe [Reinigung der linken Druckkopf-Reinigungsleiste auf Seite 146](#).
- Stellen Sie sicher, dass keine Hindernisse im Druckmaterialpfad vorhanden sind.
- Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
- Verringern Sie die Tintenmenge.

Farbversatz

Die Farben erscheinen versetzt. In der Regel sind Linien und Text am häufigsten von diesem Problem betroffen.



Dieses Phänomen kann auf beiden Achsen auftreten: an der Druckmaterialachse und der Scanachse.

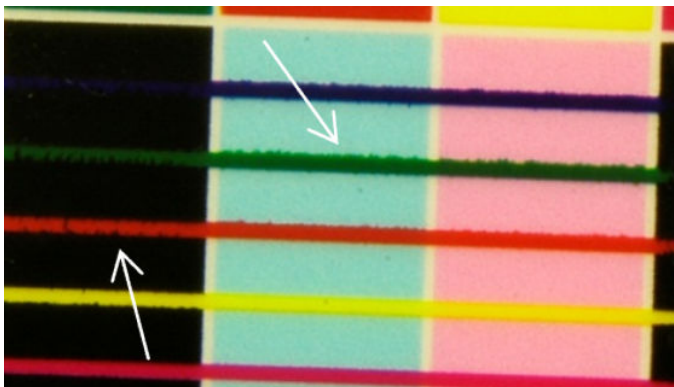


Farbversatz wird wahrscheinlich durch eine Druckkopf-Fehlausrichtung verursacht. Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#)).

Wenn Sie einen Versatz entlang der Substratachse sehen, überprüfen Sie den Substratvorschubsensor.

Auslaufeffekt, Lichthof, Dochtwirkung

In manchen Fällen ist an den Grenzen zwischen verschiedenen Farben eine kleine Farbmigration zu erkennen. Dies kann an der Grenze zwischen farbigem und farblosem Druckmaterial (keine Tinte) auftreten und die Schärfe der Form reduzieren. Auf manchen Druckmaterialien ist an der Grenze zwischen Farben ein glänzender Lichthof zu sehen.



Drei Ursachen sind wahrscheinlich:

- **Optimizer-Fehlausrichtung.** Möglicherweise gibt es eine Fehlausrichtung zwischen dem Optimizer-Druckkopf und den anderen Druckköpfen. Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#)). Führen Sie ggf. eine manuelle Ausrichtung durch, und drucken Sie dann das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster.

Wenn das Problem in Richtung Druckmaterialachse auftritt, kann dafür auch ein falscher Druckmaterialvorschub verantwortlich sein. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 133](#) und [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 133](#)).

- **Optimizer-Stufe.** Diese ist möglicherweise für das Druckmaterial und die Tintendichte zu niedrig. Andere dazugehörige Effekte können ebenfalls auftreten, wie z. B. Zusammenfließen oder Körnigkeit in Flächenfüllungen aufgrund einer geringen Nässung der Tinte auf dem Druckmaterial. Sie können dieses Problem korrigieren, indem Sie im Druckmaterialprofil den Optimizer-Prozentsatz erhöhen.
- **Trocknungstemperatur.** Diese kann für das Druckmaterial und die Tintendichte zu gering sein. Andere dazugehörige Effekte können ebenfalls auftreten, wie z. B. Zusammenfließen oder Körnigkeit in Flächenfüllungen aufgrund einer geringen Nässung der Tinte auf dem Druckmaterial. Sie können dieses Problem korrigieren, indem Sie im Druckmaterialprofil die Trocknungstemperatur erhöhen.

Geringer Glanz, Schleier

Auf glänzenden Substraten kann der Druck einen geringeren Glanz aufweisen als erwartet. Versuchen Sie, den Prozentsatz des Optimierers in der Substratvoreinstellung zu verringern.

Farbgenauigkeit

Im Idealfall sollten die auf dem Bildschirm angezeigten Farben mit den Farben auf dem Ausdruck übereinstimmen. In der Praxis kann es jedoch manchmal sein, dass die Farben nicht präzise genug sind. Es gibt drei mögliche Ursachen:

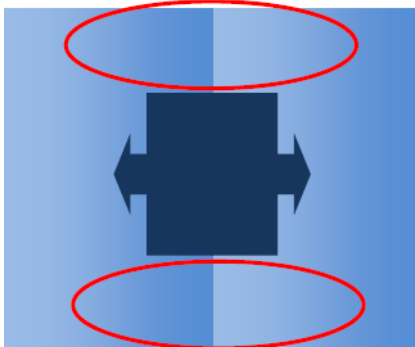
- Die **Farbkalibrierung** sorgt zwar für eine konsistente Farbausgabe, gewährleistet aber keine originalgetreuen Farben. Eine in letzter Zeit (oder noch nie) kalibrierte Druckkopf-Druckmaterial-Kombination kann jedoch eine mögliche Quelle ungenauer Farbwiedergabe sein. Diese Möglichkeit lässt sich durch die Durchführung einer Farbkalibrierung ausschließen (siehe [Farbkalibrierung auf Seite 129](#)).
- **ICC-Profil.** Bei einem falschen Profil besteht die Wahrscheinlichkeit, dass Ihre Farben ungenau sind. Prüfen Sie das verwendete Profil. Bei Bedarf können Sie Ihr eigenes ICC-Profil für Drucker, Druckköpfe, Druckmodus und Druckmaterial anlegen.
- **Tintendichte.** Diese wirkt sich auf die Farbsättigung aus. Ändern Sie bei einer offenbar falschen Farbsättigung die Tintendichte im Druckmaterialprofil. Sie müssen bei diesem Schritt möglicherweise auch die Anzahl an Durchgängen ändern.



HINWEIS: Wenn Sie eine bestimmte Farbe (z. B. einen PANTONE-Wert oder den Farbton eines anderen Druckers) drucken möchten, sollten Sie das ICC-Profil mit dem farbmetrischen Rendering Intent verwenden.

Farbabweichungen bei der Segmentierung

Bei der Segmentierung ist es wichtig, dass alle Kacheln die gleiche Länge haben und die Farben der zusammengehörenden Kanten übereinstimmen. In diesem Abschnitt werden Farbabweichungen behandelt. Empfehlungen zur Längenkonsistenz finden Sie unter [Erreichen einer besseren Konsistenz zwischen Aufträgen der gleichen Länge auf Seite 250](#).



Mögliche Ursachen

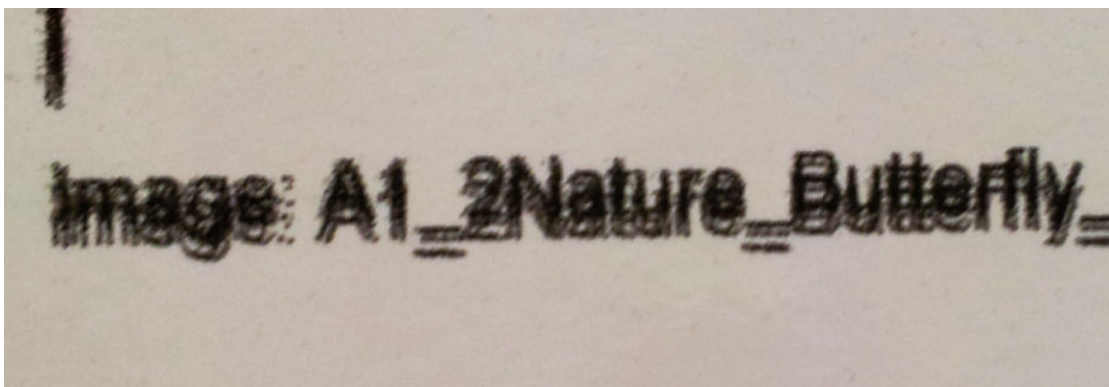
- **Einheitliche Abweichungen von Teil zu Teil.** Eine gleichmäßige Änderung der Farbe muss innerhalb der Farbkonsistenzspezifikation liegen. Weitere Einzelheiten unter [Farbkonsistenz auf Seite 44](#). Grautöne sind üblicherweise viel empfindlicher: Unterschiede, die viel geringer sind als 2 dE 2000 sind möglicherweise sichtbar, obwohl bei anderen Farben diese Unterschiede nicht zu sehen sind.
- **Kleine Farbvariationen von links nach rechts.** Das Teil selbst erscheint gleichmäßig, aber neben dem benachbarten Teil sind die Unterschiede sichtbar.
- **Lokale Farbabweichungen.** Siehe [Lokale Farbabweichungen auf Seite 261](#). Manchmal sind diese Fehler nur beim Bedrucken der Kacheln sichtbar und zeigen sich bei einer der Kacheln, aber nicht bei der danebenliegenden. Beim Drucken von Graustufen sind sie eher sichtbar.

Mögliche Lösungen

- Versuchen Sie sicherzustellen, dass alle Teile gleichmäßig und im gleichen Durchgang bedruckt werden.
- Drehen Sie jedes zweite Teil, um die Unterschiede von links nach rechts auszugleichen.
- Das Hinzufügen von Prüfstreifen an beiden Seiten des Bildes ist immer hilfreich, insbesondere bei lokalen Farbabweichungen.

Raue Kanten, Textqualität

Die Kanten von Objekten werden rau oder verschwommen angezeigt. Das fällt besonders bei Text auf.



Es gibt fünf mögliche Ursachen:

- **Randbeschnitt.** Siehe [Auslaufeffekt, Lichthof, Dochtwirkung auf Seite 262](#).
- **Druckkopfausrichtung.** Da sich durch eine Kombination aus verschiedenen farbigen Druckköpfen Tinte abgelagert haben könnte, ist es wichtig, dass alle Druckköpfe richtig ausgerichtet sind. Drucken Sie dazu das [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#), und korrigieren Sie fehlerhafte Ausrichtungen.
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Wenn der Druckmaterialvorschub falsch eingestellt ist, insbesondere bei zu langsamem Vorschub, kann zwischen den Durchgängen eine dunkle Linie erscheinen. Wenn das Problem von rauen Linien oder mangelnder Textqualität bei allen Farben vorkommt und in Richtung Druckmaterialachse auftritt, dann kann die Ursache ein falscher Druckmaterialvorschub sein. Ein weiterer Hinweis, dass die Ursache der Druckmaterialvorschub ist, lässt sich daran erkennen, dass der Fehler nicht kontinuierlich auftritt, sondern auf der Druckmaterialachse entlang der bedruckten Fläche manchmal zu sehen ist und manchmal nicht.

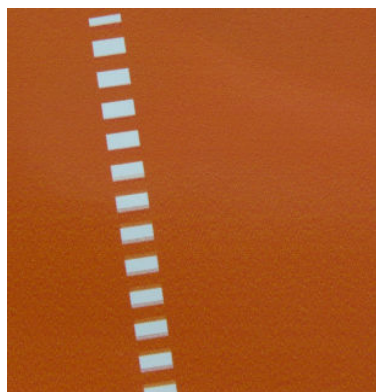
Um diese Ursache zu bestätigen, gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf **Drucker > Vorschubkalibrierung**, um den Druckmaterialvorschub zu überprüfen. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 133](#).

Informationen zu Korrigieren des Druckmaterialvorschubs finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 133](#). In den meisten Fällen lässt sich dadurch das Problem beheben. Es wird jedoch empfohlen, nach dem Entladen des Druckmaterials über das Wartungsfenster einen OMAS-Diagnosetest durchzuführen, um zu vermeiden, dass das gleiche Problem auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190](#).

- **Abstand zwischen Druckkopf und Band.** Überprüfen Sie im Internal Print Server den Abstand zwischen Druckkopf und Druckmaterial. Reduzieren Sie ihn, wenn er höher als normal ist.

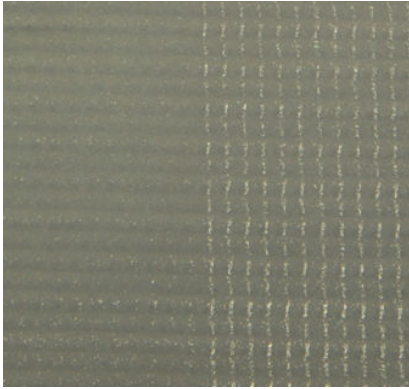
Körnigkeit

Der Ausdruck zeigt ein höheres Maß an Körnigkeit als erwartet, entweder auf dem gesamten Ausdruck oder in einigen bestimmten Bereichen. Im unteren Beispiel ist in der unteren Hälfte mehr Körnigkeit als in der oberen Hälfte zu sehen.



Dies kann verschiedene Gründe haben:

- **Zusammenfließen.** Einige Druckmaterialien erzeugen unter bestimmten Bedingungen eine Art von Körnigkeit aufgrund von Nässungsfaktoren. Beispiel: In Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit oder geringer Temperatur trocknet die Tinte in schnellen Druckmodi möglicherweise nicht schnell genug, sodass auf dem Ausdruck ein körniger Effekt erzeugt wird. Das Beispiel unten zeigt ein stärkeres Zusammenfließen auf der rechten Seite.



Es ist schwierig zu entscheiden, ob diese Art von Problem aufgrund von Nässung oder eines Punktplatzierungsfehlers (nachfolgend beschrieben) auftritt. Die Art der Körnigkeit kann ein Anhaltspunkt sein: Bei Nässungsfaktoren tendieren Punkte dazu, sich zu größeren Punkten anzuhäufen, zwischen denen leere Stellen sind. Ein Vergrößerungsglas ist hier hilfreich, um den Ausdruck im Detail zu prüfen.

Einige Tipps zur Lösung dieses Problems:

- Erhöhen Sie die Optimizer-Stufe.
 - Erhöhen Sie die Trocknungstemperatur.
 - Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
 - Minimieren Sie den Abstand zwischen Drucker und Band.
- **Druckkopfausrichtung.** Diese trägt häufig zur Körnigkeit bei. Wenn die Druckköpfe nicht richtig ausgerichtet sind, stehen die falsch gesetzten Punkte in direktem Zusammenhang mit dem Schweregrad der Körnigkeit.

Zum Prüfen der Druckkopfausrichtung drucken Sie das Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster (siehe [Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster auf Seite 126](#)). Die Hauptfaktoren einer durch die Druckkopfausrichtung verursachten Körnigkeit sind in der Regel die folgenden (in der aufgeführten Reihenfolge):

- Bidirektionale Ausrichtung
- Zwischenfarbausrichtung (Ausrichtung zwischen verschiedenen Farben)

Ein Tipp zur Lösung dieses Problems:

- Wurde die Druckkopfausrichtung mit einem anderen Druckmaterial mit unterschiedlicher Stärke durchgeführt, dann ist vermutlich eine neue Druckkopfausrichtung erforderlich.
- **Druckmaterialvorschub.** Bevor Sie die Parameter anpassen, führen Sie die folgenden Prüfungen aus:
 - Vergewissern Sie sich, dass vorher kein Druckmaterialvorschubfaktor festgelegt wurde, der den Druckmaterialvorschubsensor an der ordnungsgemäßen Funktionsweise behindern könnte.
 - Führen Sie die Diagnose aus, um sicherzustellen, dass der Druckmaterialvorschubsensor nicht verschmutzt ist.

Die Körnigkeit auf dem Ausdruck kann sich auch durch einen falschen Druckmaterialvorschub erhöhen, weil die Punkte falsch positioniert werden.

Gehen Sie zum Internal Print Server und tippen Sie auf **Drucker > Vorschubkalibrierung**, um den Druckmaterialvorschub zu überprüfen. Siehe [Testdruck für den Druckmaterialvorschub auf Seite 133](#).

Informationen zu Korrigieren des Druckmaterialvorschubs finden Sie unter [Kompensation des Druckmaterialvorschubs auf Seite 133](#). In den meisten Fällen lässt sich dadurch das Problem beheben. Es wird jedoch empfohlen, nach dem Entladen des Druckmaterials über das Wartungsfenster einen OMAS-

Diagnostetest durchzuführen, um zu vermeiden, dass das gleiche Problem auch bei anderen Druckmaterialien auftritt. Siehe [Reinigen des Druckmaterialvorschubsensors auf Seite 190](#).

- **Druckmaterial knittert.** Felder mit einer höheren Körnigkeit an einigen lokalen Stellen des Ausdrucks können durch Knitterfalten auf dem Druckmaterial verursacht werden. Siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 248](#).
- **Farbnutzung.** Im Allgemeinen erzeugt das Drucken mit 4 Farben mehr Körnigkeit als das Drucken mit 6 Farben. Das Drucken ohne ein passendes ICC-Profil kann auch die Körnung erhöhen, insbesondere, wenn in dem Profil mehr schwarze Farbe verwendet wird.
- **Lokale Körnigkeit** kann durch Falten im Druckmaterial verursacht werden.
- **Nicht genügend Durchgänge.** Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.

Spuren physischer Verformung

Gelegentlich sehen Sie auf dem Druckmaterial eine physische Verformung. Das Problem ist keine falsche Positionierung der Punkte, sondern eine physische Verformung, die nach dem Drucken der Punkte auftritt. Es können verschiedene Arten von Verformungen auftreten:

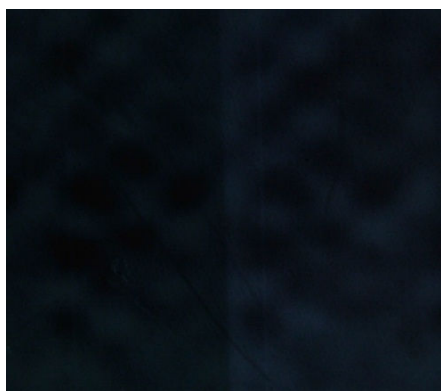
- Bandmarkierungen auf der Unterseite des Untergrundes durch übermäßige Hitze.
- Verformung des flexiblen Untergrundes durch aushärtende Falten.

Beide Arten von Verformungen können das Resultat einer übermäßigen Aushärtungstemperatur sein. Siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich physische Spuren auf Seite 246](#).

Schlechte Aushärtung

Wenn die Temperatur, die auf die bedruckten Materialien angewendet wird, für die Menge der aufgetragenen Tinte nicht hoch genug ist, kann der Druck feucht sein oder glänzende Spuren aufweisen. Die zum Aushärten erforderliche Temperatur hängt direkt von der Kombination aus Farbdichte, der Dauer im Aushärtungsmodul (Druckmodus), Aushärtungstemperatur, Luftstrom und Trocknungsleistung ab. Folgende Mängel können auftreten:

- **Glänzende Spuren der Lochplatte.** Der Ausdruck weist über den Bereich mit einer höheren Tintendichte ein zusätzliches mattes Muster auf. Über dem Bild sind verstreut kleine Kreise mit verschiedenen Glanzstufen zu sehen.

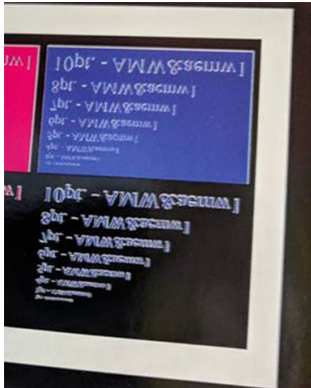


- **Nasser Druck.** Die Tinte aus dem Aushärtungsmodul ist nicht vollkommen trocken und in schweren Fällen kann die Tinte bei Berührung verschmieren.

Einige Tipps zur Lösung dieser Probleme:

- Wiederholen Sie bei einer falschen Einstellung im Druckmaterialprofil die Prozedur zum Hinzufügen eines neuen Druckmaterials. Aushärtungsabstand, Aushärtungstemperatur und Luftstrom prüfen.
- Erhöhen Sie die Aushärtungstemperatur und/oder den Aushärtungsluftstrom.
- Reduzieren Sie die Tintendichte.
- Reduzieren Sie den Durchsatz.

Weiß-zu-Farbe-Versatz



Bei einigen Weiß-Tinten-Anwendungen kann die weiße Tinte an den Rändern des Bildes zu sehen sein. In diesem Fall:

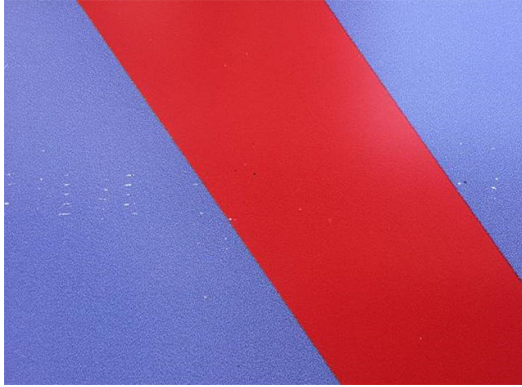
1. Überprüfen Sie die Druckkopfausrichtung, und korrigieren Sie sie gegebenenfalls.
2. Verringern Sie die weiße Fläche in der RIP-Software, oder wählen Sie die Drosseln-Option: siehe [Drosselfunktion auf Seite 290](#).

Statische Elektrizität



Einige Substrate haben aufgrund ihrer Liner hohe elektrostatische Aufladungen und ziehen beim Drucken Aerosol und Schmutz an. In diesem Fall wird das Druckmaterial vor dem Drucken mit einem Allzweck-Industriereiniger (z. B. „Simple Green“) gereinigt.

Zweiseitige Markierungen



Beim Drucken auf der anderen Seite kann es zu Markierungen auf einigen Substraten kommen. Dies kann durch Verschmutzung des Riemens (siehe [Reinigung des Druckmaterialvorschubbands auf Seite 159](#)) oder einen kleinen Aushärtungsrand verursacht werden. Wenn das Problem nach Reinigung des Riemens weiterhin besteht, versuchen Sie Folgendes:

1. Erhöhen Sie die Menge des Überzugs.
2. Erhöhen Sie die Aushärtungstemperatur.
3. Verringern Sie die Tintenmenge.
4. Erhöhen Sie die Anzahl der Durchläufe.
5. Warten Sie einige Stunden, bevor Sie auf der anderen Seite drucken.

13 Beheben von Problemen mit Tintenbehältern und Druckköpfen

- [Tintenpatronen](#)
 - [Einsetzen einer Tintenpatrone nicht möglich](#)
 - [Internal Print Server erkennt eine Tintenpatrone nicht](#)
 - [Internal Print Server empfiehlt, den Tintenbehälter auszutauschen oder neu einzusetzen](#)
 - [Angewinkelter Tintenbehälteranschluss](#)
- [Druckköpfe](#)
 - [Einsetzen eines Druckkopfs nicht möglich](#)
 - [Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen](#)
 - [Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand](#)
 - [Neuer Druckkopf abgelehnt](#)
 - [Die automatische Druckkopfausrichtung ist fehlerhaft](#)
- [Fehler bei der Druckkopfreinigungsrolle](#)

Tintenpatronen

Einsetzen einer Tintenpatrone nicht möglich

1. Prüfen Sie die Druckpatrone (Typ und Kapazität) und stellen Sie sicher, dass sich diese für den Drucker eignet. Die neuesten Informationen zu Druckerzubehör finden Sie unter <http://www.hp.com>.
2. Wählen Sie in Internal Print Server den richtigen Vorgang zum Ersetzen von Tintenbehältern aus. Siehe [Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 95](#).
3. Überprüfen Sie, ob der Tintenbehälteranschluss blockiert ist.
4. Vergewissern Sie sich, dass Sie einen Tintenbehälter mit der richtigen Farbe verwenden. Ein Tintenbehälter mit der falschen Farbe kann nicht angeschlossen werden.
5. Vergewissern Sie sich, dass der Tintenbehälter richtig ausgerichtet ist (vergleichen Sie ihn mit den anderen).

Internal Print Server erkennt eine Tintenpatrone nicht

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über die Patrone ordnungsgemäß und vollständig eingesetzt haben. Es sollte ein Klicken zu hören sein.
2. Vergewissern Sie sich, dass die Laschen an jeder Seite des Patronenanschlusses geöffnet und an der richtigen Stelle sind, sodass eine erfolgreiche Verbindung besteht.
3. Wenn das Problem weiterhin auftritt, prüfen Sie den Tintenbehälteranschluss (siehe [Angewinkelter Tintenbehälteranschluss auf Seite 271](#)).
4. Tritt das Problem weiterhin auf, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Internal Print Server empfiehlt, den Tintenbehälter auszutauschen oder neu einzusetzen

1. Lösen Sie den Anschluss des Tintenbehälters.
2. Schließen Sie den Tintenbehälter wieder an, und überprüfen Sie die Internal Print Server-Meldung.
3. Wenn das Problem weiterhin auftritt, prüfen Sie den Tintenbehälteranschluss (siehe [Angewinkelter Tintenbehälteranschluss auf Seite 271](#)).
4. Wenn das Problem weiterhin auftritt, setzen Sie einen neuen Tintenbehälter ein.
5. Tritt das Problem weiterhin auf, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Angewinkelter Tintenbehälteranschluss

Möglicherweise wurden die Tintenbehälteranschlüsse beim Abnehmen der Tintenpatrone angewinkelt (siehe [Herausnehmen einer Tintenpatrone auf Seite 95](#)). Das bedeutet, dass die Tintenpatronen nicht korrekt eingesetzt werden können, und es wird eine Meldung zu Neueinsetzen angezeigt.

Um dieses Problem zu beheben, biegen Sie die Anschlüsse mit einer Zange wieder gerade, damit die Patronen in ihre Schächte passen.

Druckköpfe

Einsetzen eines Druckkopfs nicht möglich

1. Überprüfen Sie, ob Sie den Druckkopf in den richtigen Schacht eingesetzt haben.
2. Wählen Sie in Internal Print Server den richtigen Vorgang zum Austauschen von Druckköpfen aus. Weitere Informationen finden Sie unter [Herausnehmen eines Druckkopfs auf Seite 98](#) und [Einsetzen eines Druckkopfs auf Seite 100](#). Berücksichtigen Sie auch die speziellen Tipps für den Optimizer-Druckkopf.
3. Überprüfen Sie, ob der Druckkopfschacht blockiert ist.
4. Vergewissern Sie sich, dass der Druckkopf richtig ausgerichtet ist (vergleichen Sie ihn mit den anderen).

Internal Print Server empfiehlt, den Druckkopf auszutauschen oder neu einzusetzen

Allgemeine Empfehlungen

1. Nehmen Sie den Druckkopf heraus.
2. Setzen Sie den Druckkopf wieder in den Wagen ein, und überprüfen Sie die Internal Print Server-Meldung.
3. Wenn das Problem weiterhin besteht, überprüfen Sie die Druckkopfkontakte auf Schmutz oder Aerosol, und reinigen Sie sie gegebenenfalls. Siehe [Reinigung der Druckkopfkontakte auf Seite 204](#).
4. Weitere Informationen zur Fehlerbehebung finden Sie in den folgenden Abschnitten [Problem wegen Überhitzung auf Seite 272](#) und [Problem aufgrund von Primer-System auf Seite 272](#).
5. Wenn das Problem weiterhin auftritt, verwenden Sie einen neuen Druckkopf.
6. Falls in diesem Schacht kein Druckkopf funktioniert, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Problem wegen Überhitzung

Die Überhitzung eines Druckkopfs kann folgende Ursachen haben:

- Die Zimmertemperatur ist zu hoch.
- Die Düsen des Druckkopfs sind verstopft. Das Problem lässt sich evtl. durch eine Reinigung der Druckköpfe beseitigen (siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#)).
- Der Druckkopf ist möglicherweise defekt. In diesem Fall muss er ausgetauscht werden.

Problem aufgrund von Primer-System

Primer sind für den einwandfreien Zustand der Druckkopfdüsen wichtig. Bei einem Problem mit einem Primer werden von Internal Print Server die folgenden Meldungen angezeigt.

Während eines Druckkopfaustauschs

- Eine Meldung zum Neueinsetzen eines bestimmten Druckkopfs
- Eine Meldung zum unvollständigen Austausch des Druckkopfes.
- Ein numerischer Fehlercode, der mit 0088 (für Farbprimer) oder 1088 (für weiße Primer) beginnt: 0088-00XX-YYZZ oder 1088-00XX-YYZZ

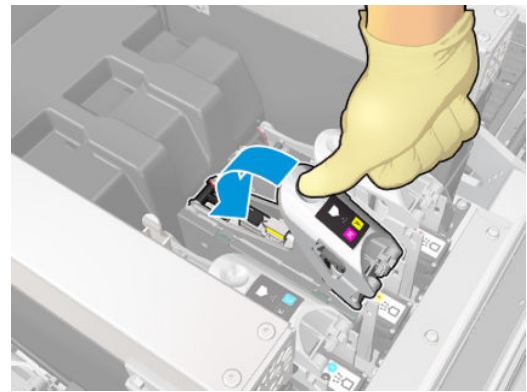
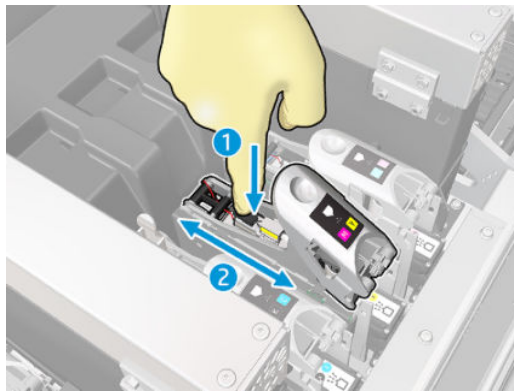
Während des routinemäßigen Druckkopf-Wartungsvorgangs

- Eine Meldung zum Neueinsetzen eines bestimmten Druckkopfs
- Ein numerischer Fehlercode, der mit 0088 (für Farbprimer) oder 1088 (für weiße Primer) beginnt: 0088-00XX-YYZZ oder 1088-00XX-YYZZ

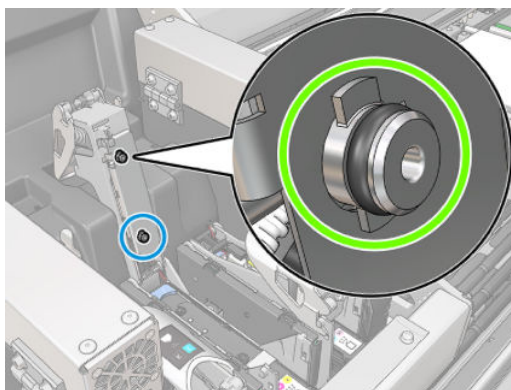
Die Mitteilung **0088-0001-0Y41 – Reiniger „0Y“ – Leckage erkannt** (oder 1088-0001-0Y41 für Weißreiniger) zeigt an, dass eines der beiden Reinigungssysteme eine Leckage hat. Die Zahl 0Y gibt an, welcher Primer undicht ist, wobei Y von 1 bis 6 für Farbprimer und von 1 bis 2 für weiße Primer reicht.

Folgende Maßnahmen werden empfohlen:

- Führen Sie über das Diagnosefenster den Reiniger-Diagnosetest durch, um die Fehlerursache zu bestätigen.
- Nehmen Sie den Druckkopf heraus, und setzen Sie ihn wieder ein. Achten Sie darauf, dass Sie den Primer in die richtige Position drücken, bevor Sie die Verriegelung sichern. Zum Zeitpunkt der Testausführung sollten Sie diesen Schritt bereits mindestens einmal durchgeführt haben.



- Überprüfen Sie, ob die O-Ringe in den Primer-Anschlüssen nicht defekt oder gebrochen sind. Ersetzen Sie den Primer, falls irgendein O-Ring fehlt oder eingedrückt ist.



- Schmieren Sie die Druckkopf-Primer. Siehe [Schmieren der Druckkopf-Primer auf Seite 213](#).

Wenn keine dieser Maßnahmen das Problem behebt, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Wenn Sie einen anderen primerbezogenen Systemfehler (0088-00XX-YYZZ oder 1088-00XX-YYZZ) sehen, führen Sie den Primer-Diagnosetest vom Diagnosewidget aus, um die Fehlerursache zu bestätigen, und rufen Sie Ihren Kundendienstmitarbeiter mit den vorliegenden Testergebnissen an.

Fehlerbehebung Druckkopf-Zustand

Sie haben zwei Möglichkeiten, den Status der Druckköpfe zu überprüfen: den Druckkopfstatus-Plot und die Düsenzustandsüberprüfung in der Wartung. Bedienen Sie sich immer beider Diagnosen, da sie ergänzende Informationen zur Verfügung stellen. Sie identifizieren blockierte Druckkopfdüsen.

Druckkopf-Statusplot

Es wird empfohlen, diesen Plot auf ein transparentes, flexibles Substrat zu drucken. Andernfalls sind die Farben möglicherweise nicht ausreichend sichtbar.

Zum Drucken des Druckkopf-Diagnoseplots tippen Sie im Internal Print Server auf **Druckköpfe ersetzen > Intensivreinigung > Diagnoseplot ausdrucken**.

Printheads

Verify printheads status

Print diagnostic plot to verify if printheads have clogging problems. Substrate usage: <90cm>

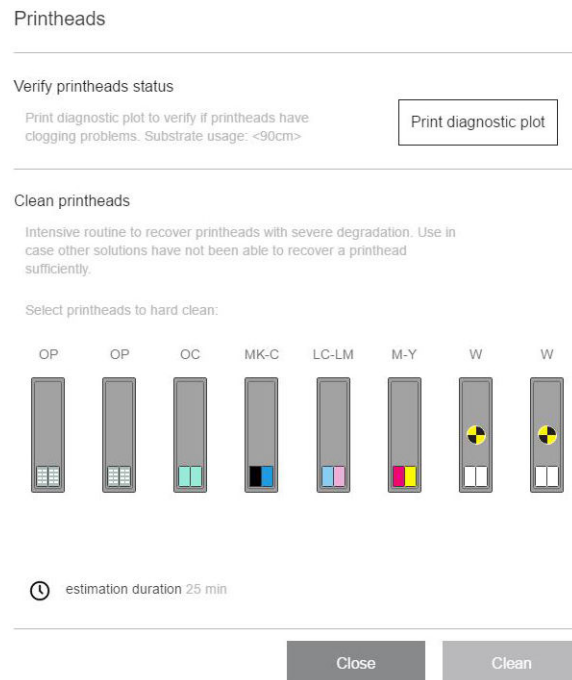
Print diagnostic plot

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

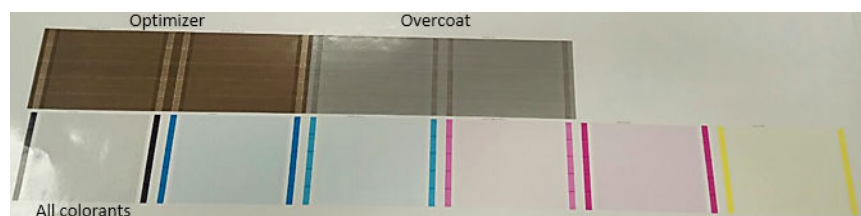


estimation duration 25 min

Close Clean

Der Drucker erkennt, ob ein weißer Druckkopf installiert ist und druckt (abhängig davon) einen Plot mit oder ohne weiße Tinte und den zweiten Optimierer.

Wenn kein weißer Druckkopf vorhanden ist, wird das folgende Bild gedruckt.



Ein Muster zeigt deutlich, welche Düsen in jedem Druckkopf drucken und welche nicht drucken. Als Anhaltspunkt gilt, jeder der fünf Bereiche (Viereck im Bild und 1 bis 5) für jede Farbe entspricht ungefähr 1000 Düsen.



Intensivreinigung

Zur Durchführung einer routinemäßigen Intensivreinigung tippen Sie im Internal Print Server auf **Druckköpfe ersetzen > Intensivreinigung**, und wählen Sie die zu reinigenden Druckköpfe aus. Tippen Sie anschließend auf die Schaltfläche **Reinigung**.

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

Wenn der Druckkopf nicht auf die Reinigung anspricht, kann bisweilen ein zweites Ausführen der Intensivreinigungsroutine die Leistung des Druckkopfs wiederherstellen.

Tropfendetektor-Diagnose

Führen Sie die Tropfendetektor-Diagnose über das Diagnosefenster aus. Dadurch werden in jedem Druckkopf die verstopften Düsen ermittelt.

Entscheidungstabelle

Die folgende Tabelle zeigt einen Überblick über die in jeder Diagnose angezeigten Daten, die möglichen Ursachen und die durchzuführenden Maßnahmen.

Düsenzustand	Tropfendetektor	Mögliche Ursache	Maßnahme
< 300 blockiert (alle Farben)	< 300 blockiert (alle Farben)	Andere	Mit Streifenbildung-Fehlerbehebung fortfahren
< 300 blockiert (alle Farben)	< 300 blockiert (alle Farben)	Druckmaterialvorschub oder andere	Druckmaterialvorschubsensor prüfen Mit Streifenbildung-Fehlerbehebung fortfahren
< 300 blockiert (diese Farbe)	< 300 blockiert (diese Farbe)	Andere	Mit Streifenbildung-Fehlerbehebung fortfahren
> 300 blockiert	> 300 blockiert	Druckkopffehler	Druckkopf-Intensivreinigung, ggf. zweimal Druckkopf austauschen
< 300 blockiert (mindestens ein Farbe)	> 300 blockiert (mindestens ein Farbe)	Fehler Tropfendetektor	An Kundendienst wenden

Neuer Druckkopf abgelehnt

Wenn ein neuer Druckkopf vom Drucker nicht akzeptiert wird, probieren Sie es mit den folgenden Schritten in der angegebenen Reihenfolge:

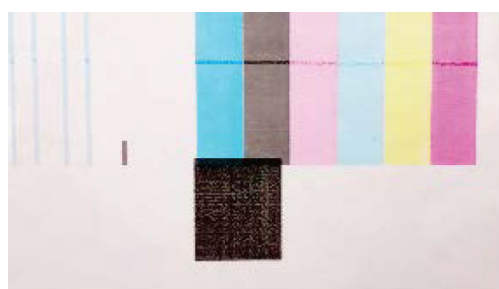
1. Stellen Sie sicher, dass der Druckkopf ordnungsgemäß in seiner orangefarbenen Verschlusskappe gelagert wurde.
2. Achten Sie darauf, dass die elektrischen Kontakte sauber sind.
3. Führen Sie die Primer-Systemdiagnose durch.
4. Gehen Sie davon aus, dass der Druckkopf fehlerhaft ist, und versuchen Sie es mit einem anderen.
5. Falls in diesem Schacht kein Druckkopf funktioniert, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Die automatische Druckkopfausrichtung ist fehlerhaft

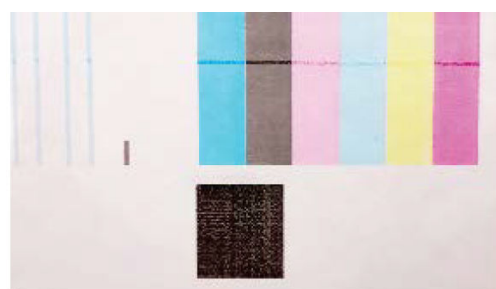
Die automatische Druckkopfausrichtung kann gelegentlich fehlschlagen. Es wird dann möglicherweise die Warnmeldung **Automatische Druckkopfausrichtung wegen Scanproblemen abgebrochen** angezeigt, die verschiedene Ursachen haben kann:

- Die Scans der gedruckten Blöcke können mit dem aktuellen Druckmaterial nicht zuverlässig durchgeführt werden. Die Scans der Muster sind unter Umständen bei Druckmaterialien, die nicht weiß, transparent oder lichtdurchlässig sind bzw. eine sehr raue oder strukturierte Oberfläche aufweisen, unzuverlässig oder überhaupt nicht möglich. Bei diesen Druckmaterialien ist die automatische Druckkopfausrichtung mit dem integrierten Liniensensor eventuell nicht möglich.
- Einige Muster des Testdruck für die automatische Ausrichtung sind fehlerhaft aufgrund von:

- Flecken oder Druckkopfkollisionsspuren auf dem Druckmaterial, die problemlos durch Sichtprüfung der drei Blöcke in diesem Testdruck festgestellt werden können. Vergewissern Sie sich vor der automatischen Druckkopfausrichtung, dass sich keine Flecken auf dem Druckmaterial befinden.
- Druckkopfkollisionsspuren entstehen, wenn sich Knitterfalten im Druckmaterial befinden. Informationen erhalten Sie unter [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 248](#).
- Allgemein schlechte Druckqualität aufgrund von verstopften Düsen. Siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#).
- Entweder funktioniert der integriert Liniensensor nicht korrekt oder ist nicht richtig kalibriert. Bei der automatischen Druckkopfausrichtung wird Schwarz als Referenz verwendet, an der sich die restlichen Farben ausrichten. Daher hat der Liniensensor eine bestimmte Kalibrierung, die den richtigen Abstand zwischen dem Liniensensor und dem schwarzen Druckkopf speichert (siehe „[Diagnose](#)“ auf Seite 241). Wird die LsTok-Kalibrierung (Liniensensor zu Schwarz) nicht durchgeführt, kann es durch eine Sichtprüfung des Musters gesehen werden. In diesem Fall überschneidet das schwarze Farbfeld die Prüfstreifen des ersten Blocks mit Mustern, wie hier gezeigt:



Incorrect calibration of LsToK



Successful calibration of LsToK

Tritt danach das Problem weiterhin auf, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Fehler bei der Druckkopfreinigungsrolle

Berühren Sie die Druckkopf-Reinigungswalze nur, wenn sie ausgetauscht werden muss.

Wenn die Druckkopfreinigungsrolle zur Neige geht, sollte sie ausgetauscht werden. Folgen Sie dazu immer den Anweisungen des Assistenten in Internal Print Server. Siehe [Komponenten des Druckkopf-Reinigungsrollenkits ersetzen auf Seite 104](#).

Jedes Anfassen der Rolle kann zu einer Verfälschung der druckerinternen Rollennutzungsdaten kommen, sodass unzutreffende Fehlermeldungen angezeigt und Druckaufträge unnötigerweise abgebrochen werden.

14 Sonstige Probleme

- [Der Drucker wird nicht gestartet](#)
- [Der Drucker druckt nicht](#)
- [Der Drucker kann über Internal Print Server nicht neu gestartet werden](#)
- [Der Druckvorgang erscheint langsam](#)
- [Anfrage zur Neuinitialisierung des Wagens](#)
- [Der Drucker wird von Internal Print Server nicht erkannt](#)
- [Farbkalibrierung schlägt fehl](#)

Der Drucker wird nicht gestartet

1. Vergewissern Sie sich, dass die Stromversorgung für den Drucker funktioniert.
2. Prüfen Sie, dass sowohl der Hauptstromschalter als auch der PC-Schalter eingeschaltet sind.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Hauptanzeigen für die Stromversorgung leuchten und dass sich die Schutzschalter in der oberen Stellung befinden.
4. Überprüfen Sie, dass der IPS aktiv ist und keine Warnmeldungen angezeigt.
5. Versuchen Sie, den Netzschalter auszuschalten (nicht den PC-Schalter) und ihn nach 10 Sekunden wieder einzuschalten.
6. Wenn einer der Schutzschalter während des Druckbetriebs auslöst (in die untere Stellung springt), schalten Sie den Drucker aus, und wenden Sie sich an den Kundendienst.

Der Drucker druckt nicht

Auch wenn alles in Ordnung ist (Druckmaterial ist geladen, alle Tintenkomponenten sind eingesetzt, keine Dateifehler), gibt es Gründe, warum eine vom Computer gesendete Datei nicht wie erwartet gedruckt wird:

- Es liegt ein Problem mit der Stromversorgung vor. Wenn weder der Drucker noch der integrierte Computer überhaupt nicht reagieren, überprüfen Sie, ob das Netzkabel richtig angeschlossen ist und an der Steckdose Spannung anliegt.
- Beim Auftreten ungewöhnlicher elektromagnetischer Phänomene (z. B. starker elektromagnetischer Felder) kann es zu Betriebsstörungen und sogar zum Ausfall des Druckers kommen. Schalten Sie in diesem Fall den Drucker aus, warten Sie, bis wieder normale Umgebungsbedingungen herrschen, und schalten Sie den Drucker wieder ein. Wenn die Probleme weiterhin auftreten, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Der Drucker kann über Internal Print Server nicht neu gestartet werden

In seltenen Fällen reagiert der Drucker nicht auf die Schaltflächen **Herunterfahren** und **Reaktivieren**. Schalten Sie in diesem Fall den Netzschalter aus, schalten Sie ihn wieder nach 10 Sekunden an, und starten Sie den integrierten Computer neu.

Der Druckvorgang erscheint langsam

Eventuell tritt eine kurzzeitige Verzögerung während des Aufwärmvorgangs des Trocknungs- und Aushärtungsmoduls des Druckers auf.

Unter bestimmten Bedingungen wird langsamer als üblich gedruckt, um eine Überhitzung der Druckköpfe zu verhindern. Die Überhitzung der Druckköpfe kann folgende Ursachen haben:

- Die Zimmertemperatur ist zu hoch.
- Die Düsen des Druckkopfs sind verstopft (siehe [Überprüfung und Reinigung der Druckköpfe auf Seite 103](#)).
- Der Druckkopf ist defekt und muss ersetzt werden.

Anfrage zur Neuinitialisierung des Wagens

In einigen Fällen können Sie aufgefordert werden, den Wagen neu zu initialisieren. Bei diesem Vorgang werden einige mechanische Teilsysteme neu gestartet, ohne dass der gesamte Drucker neu gestartet werden muss.

Der Drucker wird von Internal Print Server nicht erkannt

Wenn der Internal Print Server ohne ersichtlichen Grund oder nach dem Ändern von Windows-Eigenschaften keine Verbindung mit dem Drucker herstellen kann, führen Sie diese Schritte aus:

1. Versuchen Sie den Drucker mithilfe der Schaltfläche **Reaktivieren** im Menü **Extras** zu aktivieren.
2. Schalten Sie den Netzschalter des Druckers aus, schalten Sie ihn wieder nach 10 Sekunden an, und starten Sie den integrierten Computer neu.
3. Überprüfen Sie das Kabel, mit dem der integrierte Computer mit dem Drucker verbunden ist.
4. Überprüfen Sie, ob der Internal Print Server ordnungsgemäß eingerichtet ist.
5. Wenden Sie sich an den Kundendienst.

Farbkalibrierung schlägt fehl

Die automatische Farbkalibrierung kann gelegentlich fehlschlagen. Es wird dann möglicherweise die Warnmeldung **Farbkalibrierung wegen Scanproblemen abgebrochen** angezeigt, die verschiedene Ursachen haben kann.

- Die reflektierende Farbmessung kann mit dem aktuellen Druckmaterial nicht zuverlässig durchgeführt werden. Bei Druckmaterialien, die nicht weiß oder transparent (bzw. lichtdurchlässig) oder sehr glänzend sind bzw. eine sehr raue oder strukturierte Oberfläche aufweisen, ist die reflektierende Farbmessung unzuverlässig oder überhaupt nicht möglich. Bei diesen Druckmaterialien kann die Farbkalibrierung mit dem integrierten Spektrofotometer nicht möglich sein.
- Einige Farbmessungen der Farbkalibrierungs-Testgrafik sind aus folgenden Gründen fehlerhaft:
 - Flecken oder Druckkopfkollisionsspuren auf dem Druckmaterial, die problemlos durch Sichtprüfung der Testgrafik festgestellt werden können. Vergewissern Sie sich vor der Farbkalibrierung, dass sich keine Flecken auf dem Druckmaterial befinden. Druckkopfkollisionsspuren entstehen, wenn sich Knitterfalten im Druckmaterial befinden. Siehe [Auf dem Druckmaterial zeigen sich Knitterfalten und Tintenflecken auf Seite 248](#).
 - Knitterfalten oder Blasen im Druckmaterial, auch wenn es keine Druckkopfkollisionen gab.
 - Generell schlechte Druckqualität (z. B. Streifenbildung). Siehe [„Probleme mit der Druckqualität“ auf Seite 252](#).
- Entweder der integrierte Spektrofotometer oder der Liniensensor funktioniert nicht richtig. Tritt danach das Problem weiterhin auf, wenden Sie sich an den Kundendienst.

15 Wenn Sie Hilfe benötigen

- [Öffnen eines Support-Falls bei HP PrintOS](#)
- [Wenn Sie noch nicht bei HP PrintOS registriert sind](#)
- [HP Proactive Support](#)
- [HP Customer Care](#)

Öffnen eines Support-Falls bei HP PrintOS

Wenn Sie die Einladung zu HP PrintOS angenommen haben, die Ihnen während der Installation Ihres Druckers zugesandt wurde, und wenn „HP Proactive Support“ für Ihren Drucker aktiviert ist, können Sie einen Supportfall öffnen unter <http://www.printos.com>. Die Informationen über Ihren Fall befinden sich bereits im HP-Supportsystem, was die Supportaktivitäten vereinfacht und beschleunigt.

Wenn Sie die Einladung zu HP PrintOS während der Installation des Druckers nicht angenommen haben, können Sie sich jetzt unter <http://www.printos.com> registrieren.

Wenn Sie noch nicht bei HP PrintOS registriert sind

Wenn der Support für Ihren Drucker von einem von HP autorisierten Servicepartner bereitgestellt wird, ist dieser Ihr Ansprechpartner. Andernfalls wenden Sie sich bitte an den HP Support, der telefonisch oder per E-Mail erreichbar ist.

Bitte halten Sie Ihre Seriennummer, Produktnummer und Kontaktdaten bereit.

HP Proactive Support

Der HP Proactive Support hilft Ihnen bei der Vermeidung kostspieliger Betriebsunterbrechungen des Druckers, indem präventiv mögliche Probleme erkannt, analysiert und behoben werden, bevor sie zu einer Funktionsstörung führen. Das Tool „HP Proactive Support“ ermöglicht Unternehmen aller Größenordnungen, die Supportkosten zu verringern und die Produktivität zu optimieren – einfach durch Tippen auf den Bildschirm.

Proactive Support ist eine Komponente der HP Imaging- und Druckdienste, mit der Sie die vollständige Kontrolle über Ihre Druckumgebung erhalten und den Wert Ihrer Investition maximieren, die Druckerbetriebszeiten erhöhen sowie die Kosten der Druckerverwaltung verringern können.

HP empfiehlt die umgehende Aktivierung von Proactive Support, um Zeit zu sparen und Probleme vor deren Auftreten zu vermeiden, damit keine kostspieligen Betriebsunterbrechungen entstehen.

Sie können „Proactive Support“ im Internal Print Server aktivieren, indem Sie auf **Voreinstellungen** > **Konnektivität** > **Remote-Unterstützung** tippen.

Wenn der Proaktive Support ein mögliches Problem findet, benachrichtigt er Sie. In manchen Fällen wird die Lösung automatisch angewendet. Manchmal werden Sie auch aufgefordert, ein Verfahren auszuführen, um das Problem zu lösen.

HP Customer Care

Die preisgekrönte Supportpalette der HP Kundenunterstützung gewährleistet den optimalen Einsatz Ihres Druckers. Die Mitarbeiter verfügen über umfassende und bewährte Supportkenntnisse und setzen neue Technologien ein, um unseren Kunden einen ausgezeichneten Rundum-Support zu liefern. Wir bieten unter anderem Unterstützung bei Installation und Einrichtung, Tools zur Fehlerbehebung, Garantieverlängerungen, Reparatur- und Austauschdienste, telefonischen und webgestützten Support, Software-Aktualisierungen sowie Eigenwartungsdienste. Weitere Informationen zur HP Kundenunterstützung finden Sie unter:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

16 Zubehör

- [Upgrade-Kit „Weiß“](#)
 - [Weißes Druckkopf-Wartungsrad](#)
 - [Verfahren zum Einsetzen eines weißen Hilfsdruckkopfes](#)
 - [Vorbereitung eines weißen Jobs in Ihrer Konstruktionssoftware](#)
 - [Auftragsvorbereitung im RIP](#)
 - [Einen weißen Auftrag vom Internal Print Server aus drucken](#)
 - [Drosselfunktion](#)
 - [Wartungsverfahren für weiße Tinte](#)
- [Rollendruckkit](#)
 - [Laden von flexiblen Druckmaterialien mit der oberer Rollenhalterung des Tisches](#)
 - [Niederhalteplatte](#)
 - [So nutzen Sie die Niederhalteplatte](#)
 - [Wartungsaufgaben](#)
- [Erweiterungstische](#)
- [Entsorgungsanweisungen](#)

 **HINWEIS:** Abhängig von Ihrem Land gibt es möglicherweise gebündelte Konfigurationen des Zubehörs mit dem Drucker.

Upgrade-Kit „Weiß“





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

Das Upgrade-Kit „Weiß“ bietet die Möglichkeit, mit weißer Tinte zu drucken. Dies ist vor allem für den Druck auf nicht-weißen Druckmaterialien, wie z. B. dunklen, farbigen, metallischen oder transparenten Druckmaterialien, nützlich. Die folgenden grundlegenden Konstruktionstechniken können verwendet werden:

- **Unterfüllen:** Ein vollständig mit weißer Tinte gefülltes Rechteck (oder eine unregelmäßige Form) wird gedruckt und ausgehärtet und anschließend wird darüber ein Farbbild gedruckt. Wird diese Technik auf einer nicht-weißen oder reflektierenden Oberfläche angewendet, kann eine bessere Farbsättigung erzielt werden oder es können Farben ermöglicht werden, die der sichtbaren Druckmaterialfarbe ähnlich sind.
- **Überfüllen:** Ein Farbbild wird gedruckt und ausgehärtet und anschließend ein vollständig mit weißer Tinte gefülltes Rechteck (oder eine unregelmäßige Form) darüber gedruckt. Dieses Verfahren wird in den meisten Fällen bei transparenten Druckmaterialien für Schilder verwendet, die auf einem Leuchtkasten zu sehen sind (z. B. ein Plan eines Einkaufszentrums, Werbung am Flughafen oder Beschilderung an Bushaltestellen). Wenn die Betrachtung von der Seite, die der bedruckten Seite des Druckmaterials gegenüberliegt, erfolgt, muss das Bild vor dem Drucken im RIP oder in der Anwendungssoftware umgekehrt (gespiegelt) gedruckt werden.
- **Spot:** Eine beliebige weiße Form (einschließlich Text), die mit und in derselben Fläche wie die restliche Vorlage und nicht in einer separaten Fläche oder Schicht ausgehärtet wird. Beim herkömmlichen (analogen) Offset- oder Siebdruck kann dies als *Knockout* bezeichnet werden, da keine der Farben überdruckt wird.
- **Sandwich-Modus:** Eine weiße Ebene wird zwischen zwei verschiedenen Bildern eingebettet, sodass auf jeder Seite der Form ein anderes Bild zu sehen ist.

Weißer Druckköpfe müssen regelmäßig manuell gereinigt werden, zusätzlich zur automatischen Wartung, die alle Druckköpfe erhalten.

 **WICHTIG:** Weiße Tintenpatronen und entweder weiße Druckköpfe oder weiße Hilfsdruckköpfe sollten dauerhaft installiert bleiben, auch wenn Sie derzeit keine weiße Tinte in Ihren Aufträgen verwenden. Die weiße Umwälzung erfordert ein Minimum an Tinte in der Patrone, um das weiße System zu erhalten.

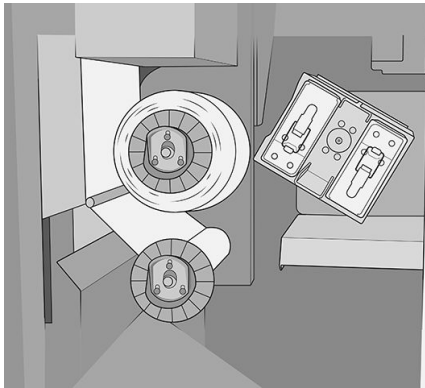
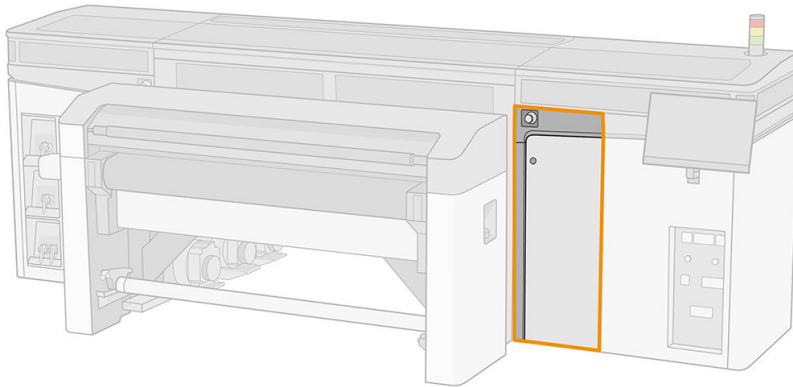
 **HINWEIS:** Beim Druck eines CMYK- oder CMYKcm-Bildes ohne weiße Unterfüllung auf nicht-weißem Druckmaterial, kann die Farbsättigung abhängig von der Farbe des verwendeten Druckmaterials reduziert sein.


 **HINWEIS:** Weiße Tinte hat eine maximale Lagerdauer von 7 Monaten ab dem Herstellungsdatum.

 **HINWEIS:** Weiße Tinte neigt dazu, sich mit der Zeit zu setzen.

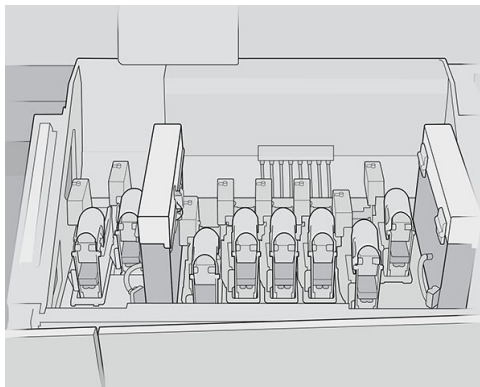
Weißes Druckkopf-Wartungsrad

Das weiße Druckkopf-Wartungsrad ermöglicht es Ihnen, die Lebensdauer von weißen Druckköpfen zu verlängern, wenn sie nicht verwendet werden. Das Rad befindet sich in der Nähe der Druckkopf-Reinigungswalze.



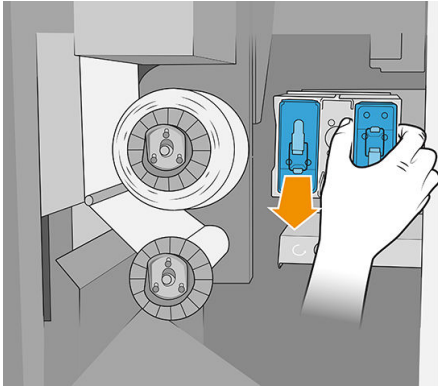
 **WICHTIG:** Wenn Sie keine weiße Tinte verwenden möchten, sollten Sie die weißen Druckköpfe entfernen und im Wartungsrad aufbewahren. Andernfalls wird bei der routinemäßigen Wartung etwas weiße Tinte verschwendet.

1. Verhindern Sie, dass ein Auftrag gedruckt wird, indem Sie die Auftragswarteschlange anhalten.
2. Tippen Sie im Bedienfeld auf der Vorderseite im Hauptfenster des Internal Print Servers im Druckkopfbereich auf **Ersetzen**.
3. Entfernen Sie die beiden weißen Druckköpfe aus dem Wagen.

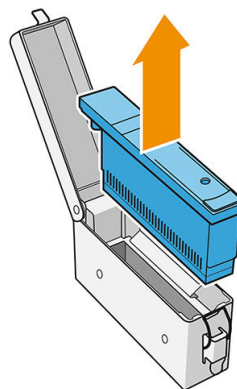
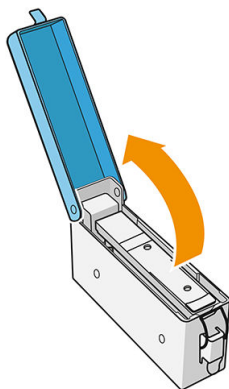


4. Überprüfen Sie die Unterseite der weißen Druckköpfe. Wenn Sie Tinte sehen (was durch die automatische Rezirkulation passieren kann), reinigen Sie diese vorsichtig mit einem weichen Tuch und destilliertem Wasser.

5. Entfernen Sie die beiden Druckkopf-Aufbewahrungsboxen vom Rad.

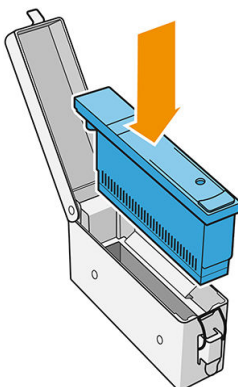


6. Öffnen Sie jede Aufbewahrungsbox und nehmen Sie den weißen Hilfsdruckkopf heraus.



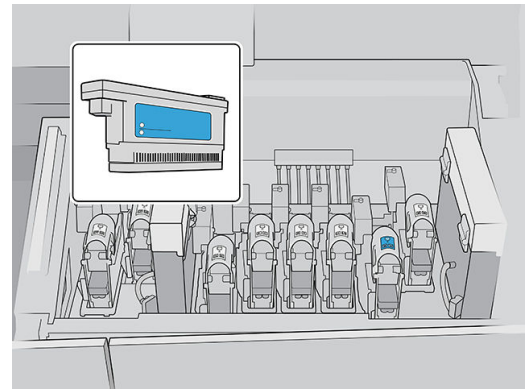
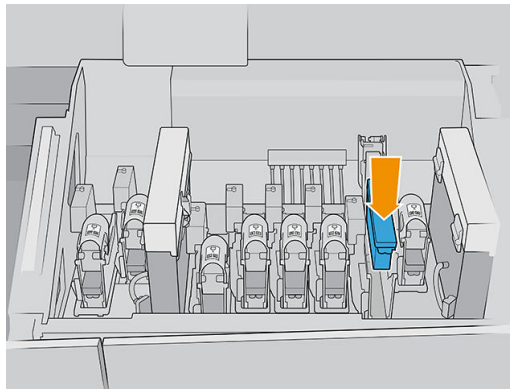
7. Überprüfen Sie die Bodenplatte jedes weißen Druckkopfes. Wenn Tinte darauf ist (was durch die automatische Umwälzung passieren kann), reinigen Sie sie vorsichtig mit einem weichen, mit destilliertem Wasser angefeuchteten Tuch.
8. Legen Sie den weißen Druckkopf in die entsprechende Aufbewahrungsbox und stecken Sie die Aufbewahrungsbox wieder in das Rad.

 **WICHTIG:** Die Aufbewahrungsboxen sind beschriftet. Achten Sie darauf, den weißen Druckkopf in die Box mit dem weißen Etikett zu stecken.



9. Setzen Sie den weißen Hilfsdruckkopf anstelle des weißen Druckkopfes in den Schlitten ein.

 **WICHTIG:** Achten Sie darauf, dass der weiße Hilfsdruckkopf in den Schlitz im Schlitten mit dem weißen Etikett eingesetzt wird.

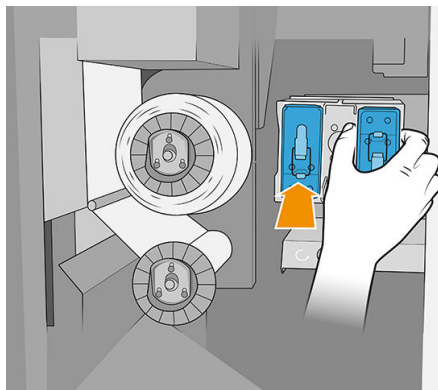


WICHTIG: Versuchen Sie nicht, ohne einen vollständigen Satz Druckköpfe im Wagen zu drucken.

WICHTIG: Wenn eine Komponente aus dem weißen Upgrade-Kit defekt ist oder eine weiße Patrone leer ist, kann der Rezirkulationsprozess beeinträchtigt werden. Es wird empfohlen, diese Komponenten bei Bedarf umgehend auszutauschen.

10. Wenn sich beide Aufbewahrungsboxen mit weißen Druckköpfen im Rad befinden, drücken Sie die Taste, um das Rad zu starten.

HINWEIS: Falls Sie vergessen haben, das Rad einzuschalten, ist es so programmiert, dass es sich nach einer Weile selbst einschaltet.



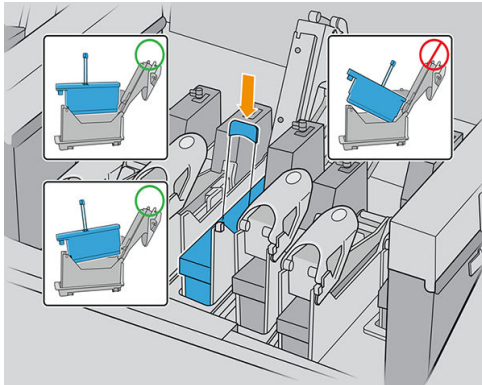
Sie können die weißen Druckköpfe so lange im Wartungsrad lassen, wie Sie möchten.

Um sie erneut zu verwenden, führen Sie das oben beschriebene Verfahren in umgekehrter Reihenfolge durch.

WICHTIG: Der Drucker sollte niemals ausgeschaltet werden, während das weiße Upgrade-Kit installiert ist. Siehe [Ein- und Ausschalten des Druckers auf Seite 19](#).

Verfahren zum Einsetzen eines weißen Hilfsdruckkopfes

Das Einsetzen und Entfernen des weißen Hilfsdruckkopfes sollte wie bei einem normalen Druckkopf erfolgen. Das heißt, er sollte vertikal, in der gleichen Richtung wie die Fluidverbindung, eingesetzt werden. Dadurch werden Schäden am Druckkopf und am Drucker vermieden.



Vorbereitung eines weißen Jobs in Ihrer Konstruktionssoftware

Auftragsvorbereitung mit Schichten Vor dem Senden an den RIP, sollten Sie sicherstellen, dass sich der Teil des Bildes, der in Weiß gedruckt werden soll, auf einer separaten Schicht mit dem Namen „Spot1“, welchen der Drucker erkennt, befindet.

Wenn Sie das Bild ohne weiße Ebene senden, füllt der Drucker die gesamte Fläche mit Weiß.

Wenn das Bild fertig ist, senden Sie es an das RIP.

Auftragsvorbereitung im RIP

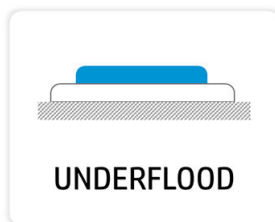
Wählen Sie im RIP den gewünschten Druckmodus. Diese Auswahl setzt die in der Anwendung definierte weiße Schicht an die gewünschte Position: Überfüllen, Unterfüllen oder Spot (auf der gleichen Ebene wie die Farbenen). Die Zuordnung eines Druckmodus mit weißer Tinte zu einem Auftrag ohne weiße Schicht deckt den gesamten Druckbereich mit Weiß ab. Wenn Sie bereit sind, senden Sie den Auftrag an den Drucker.

Die wählbaren Optionen und ihre Auswirkungen sind wie folgt.



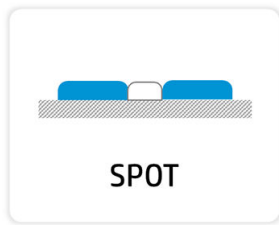
OVERFLOOD

Überfüllen: Die weiße Ebene wird auf die Farbschicht gedruckt, so dass Sie neue Farben erzeugen können, indem Sie mit der Durchsichtigkeit der weißen Tinte spielen. Dieser wird verwendet, um auf transparente Substrate wie Acryl, transparente Folie oder Glas zu drucken.

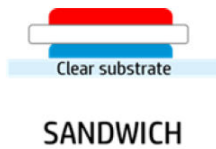


UNDERFLOOD

Unterfüllen: Weiße Tinte wird auf das Substrat gedruckt, so dass Sie Farbe auf ein nicht-weißes oder transluzentes Substrat drucken können.



Spot: Weiße Tinte wird wie jede andere Farbe gedruckt.



Sandwich: Eine weiße Ebene wird zwischen zwei verschiedenen Bildern eingebettet, sodass auf jeder Seite der Form ein anderes Bild zu sehen ist.

Einen weißen Auftrag vom Internal Print Server aus drucken

Sobald der Auftrag den Drucker erreicht hat, können Sie ihn wie jeden anderen Auftrag behandeln.

Wenn Sie möchten, können Sie in den Auftragseigenschaften nachsehen, welche Auswahl im RIP für die weiße Tinte getroffen wurde, und diese eventuell ändern. Dadurch werden die im RIP getroffenen Entscheidungen überschrieben und die weiße Ebene an die neu gewählte Position verschoben.

White

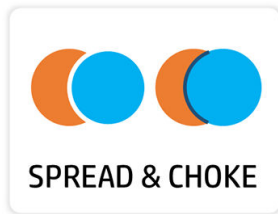
The screenshot shows the 'White' settings panel in a printing software interface. The panel is titled 'White' and contains various options for configuring white ink printing. On the left side, there are two expandable menus. The first menu has three options: 'Color + white', 'Color', and 'Color + white', with 'Color + white' selected. The second menu has three options: 'Under flood', 'Under flood', and 'Over flood', with the first 'Under flood' option selected. Below these menus, there is a 'Spot' checkbox which is checked. The main panel contains the following settings:

- Printable:** A checkbox that is checked.
- Job name:** A text field with 'Name/Value' and an edit icon.
- Copies:** A numeric field set to '3' with minus and plus buttons.
- Substrate type:** A text field with 'Name/Value' and a selection icon.
- Printing method:** A dropdown menu set to 'Color + white'.
- White mode:** A dropdown menu set to 'Under flood'.
- Printmode:** A dropdown menu set to 'PrintmodeName/Value name/value'.
- WHITE OPTIONS:** A section containing a 'White opacity' slider set to 50.
- ADVANCED OPTIONS:** A section containing 'Margins (mm)' fields for Left, Right, Top, and Bottom, all set to 0.
- Alignment on media:** A dropdown menu set to 'Left'.
- Annotations:** A checkbox that is unchecked.
- Special marks:** A checkbox that is checked.

On the right side of the panel, there is a preview window showing a poster for '12 WHITERS ST. LOUIS FILMMAKERS BUSINESS' with a date of '2017-12-18' and a website 'WWW.CINEMASTLOUIS.ORG'. Below the preview window are 'Save as', 'Save', and 'Done' buttons. A 'Print proof' button is located at the top right of the panel.

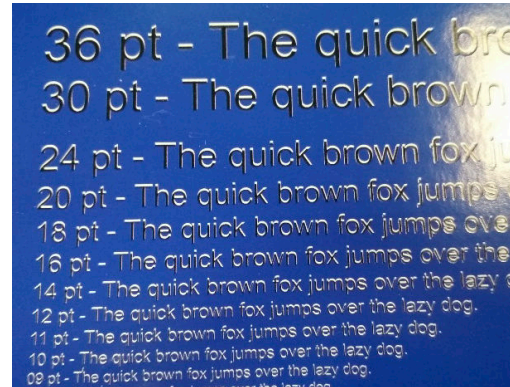
Sie können auch einige Effekte in einem Auftrag erstellen, der ohne weiße Ebene angekommen ist, oder Sie können die weiße Ebene von einem Auftrag abrufen.

Manchmal verhält sich weiße Tinte bei manchen Substraten unerwartet. Er kann sich beispielsweise über die ihm zugewiesenen Grenzen hinaus ausbreiten. Sie können die weiße Ebene leicht verändern, indem Sie die Option Spread and Choke aktivieren und die Ränder des weißen Bereichs verkleinern oder vergrößern, um dem Effekt entgegenzuwirken.



Drosselfunktion

Mit der Drosselung kann die weiße Schicht verkleinert werden, wenn zwischen der Farbschicht und der weißen Schicht auf der gedruckten Fassung eine Abweichung aufgetreten ist, wie bei den folgenden Beispielen:



Falls erforderlich, können Sie im Fenster „Auftrageigenschaften“ die Option „Drosselung“ auswählen.

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 +

- 0 +

Size: 1400.01 x 1004.27 mm

Resolution: 600 dpi

Close Save as Save

Es gibt drei verschiedene Einstellungen:

- Drosselung weißer Tinte

- Wenn der Standardwert deaktiviert ist, wird die Drosselung nicht angewendet, und die folgenden beiden Einstellungen sind nicht anwendbar.
- Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Drosselung angewendet: Einige Pixel werden von der weißen Schicht entfernt.
- **Intelligente Drosselung**
 - Wenn der Standardwert deaktiviert ist, wird die Drosselung für die gesamte weiße Schicht angewendet. Kleinere Details können verschwinden.
 - Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Drosselung nur auf Teile des Bildes angewendet, bei denen die Farbe über oder unter der weißen Schicht liegt. Kleine Details werden geschützt.
- **Zu verkleinernde Pixel**

Die Anzahl der Pixel, die aus der weißen Schicht entfernt werden sollen. HP empfiehlt, mit 4 Pixel (bei 600 dpi) zu beginnen und die Anzahl bei Bedarf zu ändern.

 **HINWEIS:** Die Anzahl der Pixel, die entfernt werden sollen, hängt von der Bildauflösung ab: 4 Pixel bei 600 dpi entsprechen 2 Pixel bei 300 dpi.

Wartungsverfahren für weiße Tinte

Siehe [Übersicht der Wartungsaufgaben auf Seite 140](#).


Rollendruckkit

Das Rollendruckkit ermöglicht das Bedrucken von flexiblen Druckmaterialrollen mit zwei Spindeln für lange Aufträge oder mit der Rollenhalterung des Tisches für kürzere Aufträge. Es werden Drucke von bis zu 10 m Länge unterstützt.

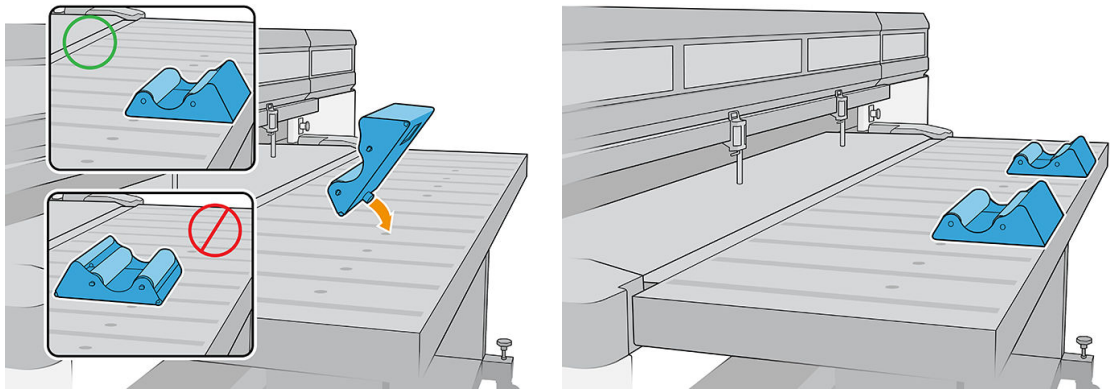
Informationen zum Laden mit zwei Spindeln finden Sie unter [Flexibles Druckmaterial einlegen auf Seite 58](#).

Laden von flexiblen Druckmaterialien mit der oberen Rollenhalterung des Tisches


Wenn das optionale Versorgungs- und Aufwickelsystem für flexible Druckmaterialien mit der oberen Rollenhalterung des Tisches am Drucker installiert ist, können Sie flexible Druckmaterialien wie folgt bedrucken.


 **ACHTUNG:** Flexible Druckmaterialien werden bis zu einer maximalen Breite von 1,63 m, einer maximalen Länge von 10 m und einem maximalen Gewicht von 20 kg unterstützt. Siehe auch [„Von HP unterstützte flexible Druckmaterialien“ auf Seite 334](#).

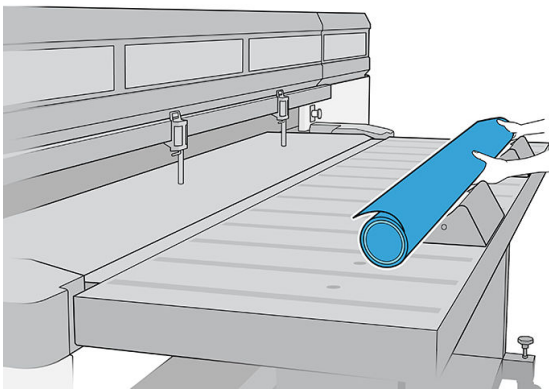
1. Sofern vorhanden, nehmen Sie den Tisch für die Ausgabe starrer Druckmaterialien vom Drucker ab, und stellen Sie ihn beiseite.
2. Stellen Sie sicher, dass die Eingangserweiterungstabelle korrekt installiert ist. Siehe [Erweiterungstische auf Seite 297](#).
3. Installieren Sie die oberen Rollenhalterungen des Tisches in den Öffnungen am Eingabetisch, sodass das Druckmaterial mittig in den Drucker geladen werden kann.



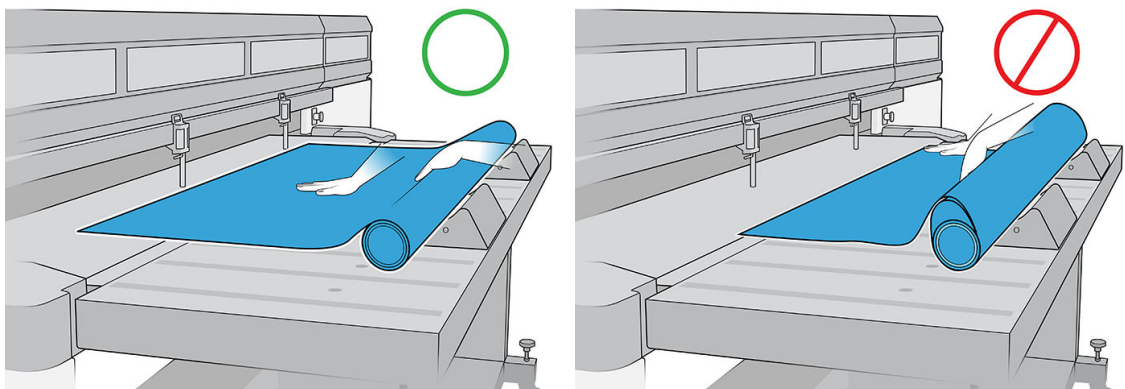
4. Laden Sie das Druckmaterial in die obere Rollenhalterung des Tisches. Wickeln Sie es von oben her ab, wobei das Druckmaterial mittig platziert ist.

 **HINWEIS:** Die obere Rollenhalterung des Tisches unterstützt nur Drucken mit der Druckseite nach außen.

 **HINWEIS:** Tragen Sie beim Anfassen von Druckmaterialien Handschuhe, damit keine Fingerabdrücke auf der Druckausgabe zu sehen sind.



 **WICHTIG:** Achten Sie darauf, dass die Rolle frei von Teleskopen und Durchhängen ist.

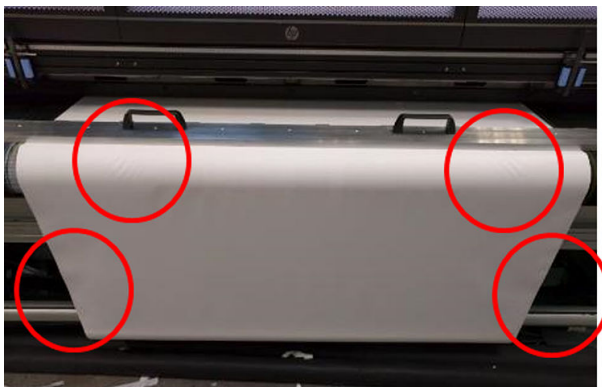


5. Bewegen Sie das Substrat nach vorne, bis es die Ausrichtleiste erreicht.
6. Verwenden Sie den Internal Print Server, um das Druckmaterial zu konfigurieren, wie in [Druckmaterialkonfiguration auf Seite 47](#) erklärt. Tippen Sie am Ende des Konfigurationsprozesses auf **Blatt bereit**.

Niederhalteplatte

Falten im Druckmaterial können Druckkopfabstürze verursachen. Die Niederhalteplatte dient dazu, das Eindringen von Falten in den Druckbereich zu verhindern.

Das Auftreten von Falten kann von einer Rolle zur anderen schwanken. Sie können durch den Herstellungsprozess oder das Ausbeulverhalten des Druckmaterials verursacht werden.



HP empfiehlt, die Niederhalteplatte für die folgenden Druckmaterialsarten, insbesondere bei breiten Rollen, zu verwenden:

- PVC-Banner
- Papier
- Leinwände
- Sonstiges

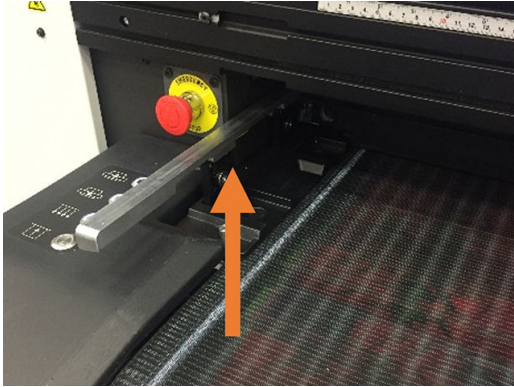
So nutzen Sie die Niederhalteplatte

Halten Sie die Niederhalteplatte über der mittleren oberen Abdeckung des Druckers.

1. Laden Sie das Druckmaterial.



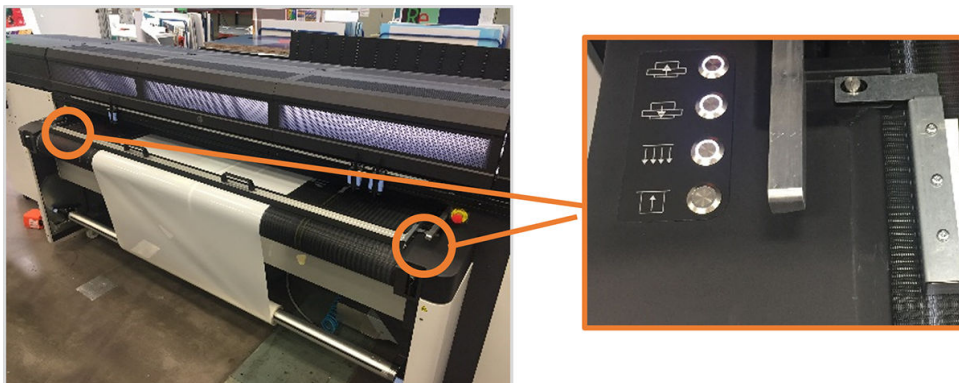
2. Heben Sie die seitlichen Ausrichtungsleisten an beiden Seiten an.



3. Setzen Sie die Niederhalteplatte auf das Druckmaterial.



4. Vergewissern Sie sich, dass die Stifte in die Löcher an den Kanten der Halterungen passen.



5. Drucken Sie wie gewohnt.



Wartungsaufgaben

Samtstoffersatz

Nach einiger Benutzung kann der Samtstoff der Niederhalteplatte beschädigt werden oder verschleißen, wobei möglicherweise Spuren auf der bedruckten Seite des Druckmaterials hinterlassen werden.

Ersetzen Sie den Samtstoff


1. Legen Sie die Niederhalteplatte auf eine ebene Fläche.



2. Nehmen Sie einen der seitlichen Halterungen mit einem T20-Schraubenzieher heraus.



3. Entfernen Sie die schwarzen Steckplatzabdeckungen, mit denen der Samtstoff am Träger befestigt ist.

 **TIPP:** Sie können für dafür einen flachen Schraubenzieher verwenden.



4. Entfernen Sie den Samtstoff aus dem Träger.



5. Entfernen Sie beide Stäbe vom Samtstoff.



6. Setzen Sie die Stäbe in den neuen Samtstoff ein.



7. Setzen Sie den neuen Samtstoff mit den Stäben in die Trägerschlitze ein.



8. Setzen Sie die schwarzen Steckplatzabdeckungen in den ersten Steckplatz ein.
9. Setzen Sie die schwarzen Steckplatzabdeckungen in den zweiten Steckplatz ein, damit der Samtstoff flach unter dem Träger bleibt.

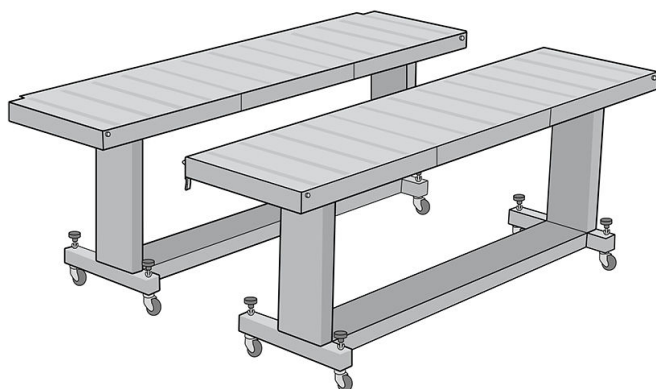


10. Setzen Sie die Halterung wieder ein, die Sie zuvor entfernt haben.

Austausch der seitlichen Halterung

Die seitlichen Halterungen können während der Bearbeitung beschädigt werden. Wenn sich die Halterung verformt, kann Sie problemlos durch ein neues Teil mit einem T20-Schraubenzieher ersetzt werden.

Erweiterungstische



Ein zusätzliches Paar Ein- und Ausgangstabellen für die Handhabung von starren Substraten kann als Zubehör erworben werden. Bei richtiger Montage und Fixierung an den Enden der Standardtische ermöglichen die Erweiterungstische eine sichere und zuverlässige Handhabung großer Druckmaterialblätter.

⚠ ACHTUNG: Das Druckmaterialgewicht darf 60 kg nicht überschreiten.

⚠ ACHTUNG: Verwenden Sie die Tische nicht als Aufbewahrungsort für das Substrat.

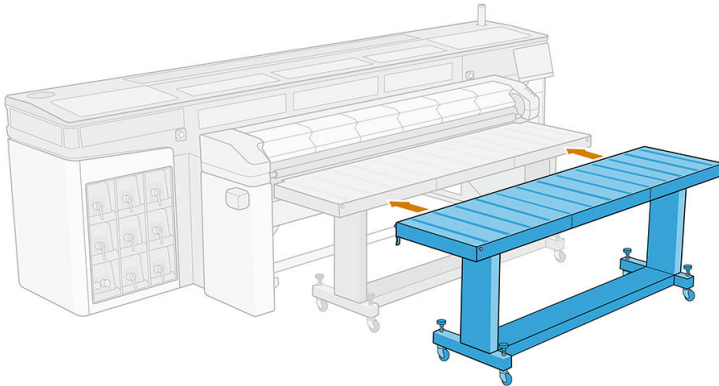
⚠ ACHTUNG: Standard- und Zubehör-Erweiterungstische dürfen nur wie in diesen Anweisungen beschrieben verwendet werden, wenn sie mit dem Drucker verbunden sind. Wenn die Tische nicht verwendet werden, sollten sie mit der Tischplatte in Lagerposition aufbewahrt werden. Lassen Sie beim Umgang mit den Tischplatten und beim Verschieben der Tische Vorsicht walten, um Verletzungen oder Sachschäden zu vermeiden.

📝 HINWEIS: Wenn die Zubehörtische bei ihrer Montage richtig nivelliert wurden, ist kein erneutes Nivellieren erforderlich. Wenn Probleme bei der Druckmaterialzufuhr auftreten, stellen Sie sicher, dass die Zubehörtische fest mit den Standardtischen verriegelt sind, und überprüfen Sie, ob die Tische waagrecht sind. Überprüfen Sie zuerst, ob die feste Stütze waagrecht ist, und anschließend die klappbare Stütze. Passen Sie die Tischräder gegebenenfalls nach oben oder unten an.

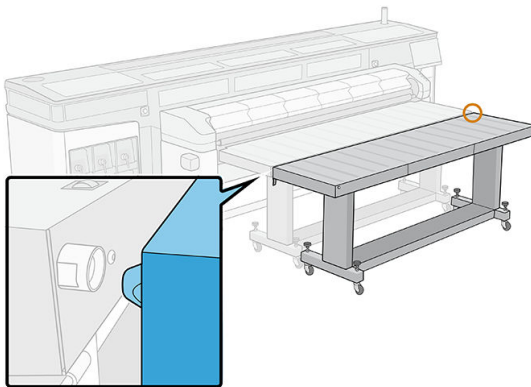
Während des Einsatzes müssen die Verlängerungstische mit den Standardtischen verriegelt werden, um Sicherheit und beste Druckqualität zu gewährleisten.


Verbinden und Nivellieren von Tischen

1. Um die Nebentische mit den Standardtischen zu verbinden, nehmen Sie einen Nebentisch und stellen Sie ihn vor den bereits auf dem Drucker installierten.

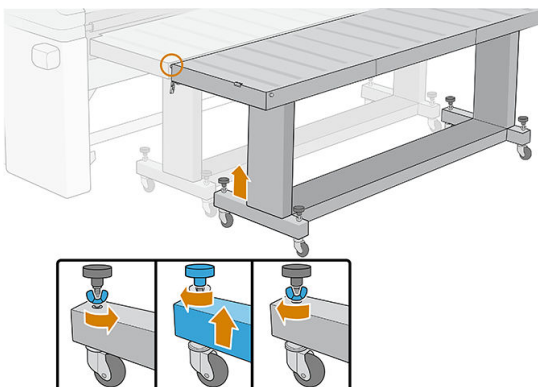


2. Suchen Sie das Docking-Element an jedem Ende der Tische.

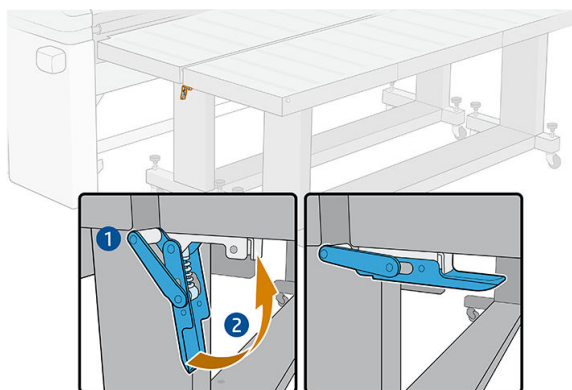


 **HINWEIS:** Sie können auf beiden Seiten des Druckers einen Verlängerungstisch verwenden, aber immer an einen Standardtisch angeschlossen, der nicht direkt an den Drucker angeschlossen ist.

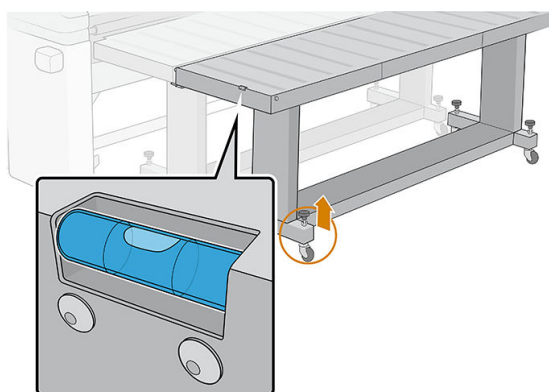
3. Drehen Sie den vorderen Drehknopf, bis die Docking-Elemente ausgerichtet sind.



4. Sobald der Anschluss eingesetzt ist, schließen Sie die Verriegelung, um ihn zu fixieren. Wiederholen Sie die Schritte auf der anderen Seite des Tisches.

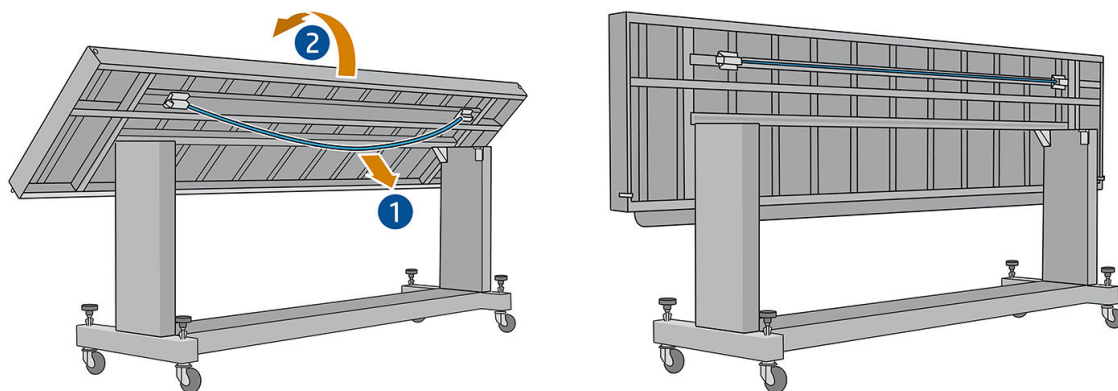


5. Sobald die Vorderseite des Tisches am Drucker befestigt ist, können Sie den Tisch mit dem hinteren Drehknopf nivellieren. Verwenden Sie die Wasserwaage an jedem Ende des Tisches als Referenz.



TIPP: Wenn Sie auf die eingegebene Druckzone zugreifen müssen, können Sie eine Seite des Nebentisches entriegeln und diese Seite wegbewegen. Legen Sie den Tisch zurück und verriegeln Sie ihn, um wie gewohnt weiter zu arbeiten.

Erweiterungstische müssen eingeklappt werden, wenn sie nicht benutzt werden. Ziehen Sie an dem blauen Seil an der Unterseite des Tisches, um ihn zu bewegen und den Tisch aufrecht zu stellen.



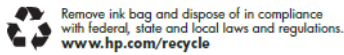
Entsorgungsanweisungen

HP bietet viele kostenlose und bequeme Möglichkeiten, Ihr gebrauchtes Original HP Verbrauchsmaterial für Tintensystem zu recyceln. HP bietet zusätzlich ein kostenloses Programm für Geschäftskunden für die Rückgabe von Schildern, die mit ausgewählten recycelbaren HP Großformat-Druckmaterialien gedruckt wurden. Weitere Informationen zu diesen HP-Programmen finden Sie unter <http://www.hp.com/recycle>.

Für Ihren Drucker können die folgenden Elemente vom HP Verbrauchsmaterialien-Recyclingprogramm wiederverwendet werden:

- HP 886 Latex Druckköpfe
- Recycelbare HP Großformat-Druckmaterialien

HP 3- und 5-Liter-Latex-Tintenpatronen müssen gemäß den Anweisungen auf der Patronenverpackung entsorgt werden. Der Tintenbeutel sollte entfernt und gemäß den nationalen, regionalen und örtlichen Anforderungen entsorgt werden. Die anderen Tintenpatronenteile (Kunststoffhalterung und Verpackungskarton) können über allgemein verfügbare Recyclingprogramme recycelt werden.



Entsorgen Sie andere Verbrauchsmaterialien und Zubehör gemäß den Vorschriften von Bund, Ländern und Gemeinden.

HP empfiehlt, die Komponenten des Tintensystems nur mit Handschuhen anzufassen.

17 Bestellen von Verbrauchsmaterial und Zubehör

Sie können Verbrauchsmaterial und Zubehör für den Drucker auf zwei Arten bestellen:

- Besuchen Sie die Website <http://www.hp.com/go/latexR1000/accessories> oder <http://www.hp.com/go/latexR2000/accessories>. Dort finden Sie auch eine aktuelle Liste des Verbrauchsmaterials und Zubehörs für Ihren Drucker.
- Wenden Sie sich an den HP Support (siehe „[Wenn Sie Hilfe benötigen](#)“ auf Seite 281), und prüfen Sie, ob der gewünschte Artikel in Ihrem Land/Ihrer Region zur Verfügung steht.

Im Folgenden finden Sie eine Zusammenstellung des verfügbaren Verbrauchsmaterials und Zubehörs mit den dazugehörigen Teilenummern (Stand zum Zeitpunkt der Verfassung dieses Dokuments).

Bestellen von Tintenverbrauchsmaterial

Sie können das folgende Tintenverbrauchsmaterial für den Drucker bestellen.

Tintenpatronen

Tintenpatrone	Teilenummer
HP 872 3-l-Latex-Tintenpatrone, Cyan	G0Z01A
HP 872 3-l-Latex-Tintenpatrone, Magenta	G0Z02A
HP 872 3-l-Latex-Tintenpatrone, Gelb	G0Z03A
HP 872 3-l-Latex-Tintenpatrone, Schwarz	G0Z04A
HP 872 3-l-Lt-Latex-Tintenpatrone, Cyan	G0Z05A
HP 872 3-l-Lt-Latex-Tintenpatrone, Magenta	G0Z06A
HP 872 3-l-Latex-Tintenpatrone, Optimizer	G0Z07A
HP 872 3-l-Latex-Tintenpatrone, Deckschicht	G0Z08A
HP 886 3-l-Latex-Tintenpatrone, Weiß	G0Z09A
HP 882 5-l-Latex-Tintenpatrone, Cyan	G0Z10A
HP 882 5-l-Latex-Tintenpatrone, Magenta	G0Z11A
HP 882 5-l-Latex-Tintenpatrone, Gelb	G0Z12A
HP 882 5-l-Latex-Tintenpatrone, Schwarz	G0Z13A
HP 882 5-l-Lt-Latex-Tintenpatrone, Cyan	G0Z14A
HP 882 5-l-Lt-Latex-Tintenpatrone, Magenta	G0Z15A
HP 882 5-l-Latex-Tintenpatrone, Optimizer	G0Z16A
HP 882 5-l-Latex-Tintenpatrone, Deckschicht	G0Z17A

Druckköpfe

Druckkopf	Teilenummer
HP 886 Weißer Latex Druckkopf	G0Z21A
HP 886 Latex-Druckkopf, Optimizer	G0Z22A
HP 886 Latex-Druckkopf	G0Z24A

Weiteres Verbrauchsmaterial

Komponente	Teilenummer
HP Latex-Druckkopf, Reinigungskit	G0Z00A

Bestellen von Zubehör

Die folgenden Zubehörteile können je nach Druckermodell für Ihren Drucker bestellt werden: siehe [Druckerzubehör und Verbrauchsmaterialien auf Seite 3](#).

Zubehör

Name	Teilenummer
Upgrade-Kit Weiß für die Serie HP Latex R	T7V19A
HP Latex R1000, Rollendruckkit	T7V20A
HP Latex R1000 Erweiterungstische	T7V21A
HP Latex R2000, Rollendruckkit	T7V22A
HP Latex R2000 Erweiterungstische	T7V23A
Kantenhalterkit für die Serie HP Latex R	Y6V16A

18 Technische Daten des Druckers

- [Funktionsbeschreibung](#)
- [Maße und Gewicht](#)
- [Speicherspezifikationen](#)
- [Technische Daten der Stromversorgung](#)
- [Druckluftanforderungen \(Druckluftspindel\)](#)
- [Umweltschutzinformationen](#)
- [Umgebungsbedingungen](#)
- [Belüftung](#)
- [Klimatisierung](#)
- [Geräuschparameter](#)

Funktionsbeschreibung

Tintenverbrauchsmaterial

Druckköpfe	Universal, Optimierer, weiß
Tintenpatronen	Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Cyan hell, Magenta hell, Optimizer, Deckbeschichtung, Weiß

Druckmaterialformate

	Minimum	Maximal (R1000)	Maximal (R2000)
Blattgröße	297 × 420 mm	Breite: 1,63 m	Breite: 2,49 m
Blattgewicht		60 kg	60 kg
Flexible Blattstärke		0,5 mm	0,5 mm
Steife Blattstärke		50 mm	50 mm
Rollenbreite	635 mm	1,63 m	2,49 m
Rollendurchmesser	80 mm (Kerndurchmesser)	250 mm	250 mm
Rollengewicht		68 kg	100 kg220 Pfund
Rollengewicht mit Tischrollenhalterung		20 kg	20 kg

 **HINWEIS:** Schmales Druckmaterial kann beim Drucken beschädigt werden, wenn es sehr empfindlich ist.

Maße und Gewicht

Druckerabmessungen

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Gewicht	1382 kg (3046,8 lb)	1587 kg (3498,7 lb)
Breite	4,21 m (13 Fuß, 9,75 Zoll)	5,10 m (16 Fuß, 8,79 Zoll)
Tiefe	2,04 m (6 Fuß, 8,31 Zoll)	2,04 m (6 Fuß, 8,31 Zoll)
Höhe	1,747 m (5 Fuß, 8,78 Zoll)	1,747 m (5 Fuß, 8,78 Zoll)

Speicherspezifikationen

Speicherausstattung des Internal Print Server-Computers

Standardspeicher (DRAM)	8 GB
Festplatte	500 g/m ²

Technische Daten der Stromversorgung

Die Trocknungs- und Aushärtungskomponenten werden über eine Dreiphasen-Wechselstromleitung versorgt, für die ein Stromverteiler erforderlich ist.

Technische Daten der Stromversorgung für Trocknungs- und Aushärtungskomponenten

Netzspannung, Eingangsnennstrom	
3-phasig (Außenleiterspannung)	200–240 V AC ($\pm 10\%$), 50/60 Hz, 56 A max
3-phasig (Außenleiterspannung)	380–415 V AC ($\pm 10\%$), 50/60Hz, 35 A max
PC-Power (optional) und White-Ink Low-Power-Modus, Eingangsnennstrom	
1-phasig	100–127 V AC ($\pm 10\%$), 50/60Hz, 10 A max
1-phasig	200–240 V AC ($\pm 10\%$), 50/60Hz, 10 A max

Druckluftanforderungen (Druckluftspindel)

Druckluftzufuhr

Für die Druckluftspindel wird ein Druckluftkompressor oder eine Druckluftleitung benötigt (nicht im Lieferumfang des Druckers enthalten).

 **TIPP:** Wir empfehlen die Verwendung eines Manometers, das den Druck in Bar anzeigt.

Spezifikationen für die Druckluftzufuhr

Luftdruck	6 Bar
Minimaler Luftfluss	Empfohlene Maßnahme: 30 l/min
Schmiervorrichtung	Nicht empfohlen
Luftfilter (empfohlen)	Empfohlene Maßnahme: 5 μm , automatischer Ablass, 99,97 % Koaleszenzeffizienz
Regler (erforderlich)	Regler mit Manometer

Druckluftanschluss

Der Drucker wird mit einer Druckluftpistole geliefert, die an die Druckluftzufuhr angeschlossen werden muss. Beim Anschluss an die Druckluftzufuhr müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt werden:

- 9,84 mm-Anschluss (weiblich), BSP- oder NPT-Gewinde
- Klebeband zum Sichern der Verbindung und Vermeiden von Luftverlusten

Umweltschutzinformationen

Die neuesten Umweltschutzinformationen erhalten Sie unter <http://www.hp.com/>. Suchen Sie dort nach dem Begriff „ecological specifications“.

Umgebungsbedingungen

Umgebungsbedingungen

	Temperaturbereich	Luftfeuchtigkeitsbereich	Temperaturgefälle
Betriebsbedingung für optimale Druckqualität	20 bis 25 °C	30 bis 60 % relative Luftfeuchtigkeit	10 °C/h oder weniger
Betriebsbedingung für Standarddruck	15 bis 30°C	20 bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit	10 °C/h oder weniger
Nicht in Betrieb, in Transport oder Lagerung, Tinte in Zuleitungen	5 bis 55°C	90 % relative Luftfeuchtigkeit bei 55 C (131 F)	10 °C/h oder weniger
Nicht in Betrieb, in Transport oder Lagerung, keine Tinte in Zuleitungen*	- 25 bis 55 °C	90 % relative Luftfeuchtigkeit bei 55 C (131 F)	10 °C/h oder weniger

* Wenn der Drucker bei einer Temperatur unter 5°C gelagert werden soll, wenden Sie sich an den Kundendienst, um die Tinte aus den Schläuchen zu leeren.

Maximale Betriebshöhe: 3000 m

Der Drucker sollte nicht direktem Sonnenlicht oder anderen starken Lichtquellen ausgesetzt sowie nicht in einer staubigen Umgebung verwendet werden.

Belüftung

Stellen Sie sicher, dass der Raum, in dem das System installiert ist, die lokalen Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsrichtlinien (EHS) und Vorschriften erfüllt.

Eine Frischluftbelüftung ist erforderlich, um geeignete Werte aufrechtzuerhalten. Einen standardisierten Ansatz für geeignete Belüftung bietet zur Orientierungshilfe die neueste Ausgabe von ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) Dokument 62.1: *Ventilation for Acceptable Indoor Air Quality* (Belüftung für akzeptable Raumluftqualität).

Es muss für angemessene Belüftung gesorgt sein, um sicherzustellen, dass eine mögliche Exposition über die Luft gemäß den Datensicherheitsblättern angemessen kontrolliert wird. Siehe Sicherheitsdatenblätter unter <http://www.hp.com/go/msds> zur Identifizierung der chemischen Bestandteile Ihrer Tintenverbrauchsmaterialien.

Luftgetragene Materialien können mithilfe von etablierten Prüfprotokollen für die Raumluftqualität leicht identifiziert und quantifiziert werden. HP führt diese Bewertungen während der Entwicklungsphase für alle Produkte durch.

HP Testverfahren zeigen, dass während des Betriebs des Druckers die Konzentrationen von luftgetragenen Verunreinigungen, die im Arbeitsbereich gemessen werden, durchgängig weit unter den Grenzwerten berufsbedingter Exposition liegen. Diese Beobachtung basiert auf Expositionsbewertungen, die beispielhaft für eine sehr aktive Produktivität in Kundeneinrichtungen sind. Die Kunden müssen verstehen, dass die tatsächlichen Werte in ihren Einrichtungen von Arbeitsbereich-Variablen abhängen, die sie kontrollieren, wie beispielsweise Raumgröße, Entlüftungsleistung und Dauer des Geräteeinsatzes.

Die Beurteilung von HP hat basierend auf den verfügbaren wissenschaftlichen Informationen ergeben, dass nicht zu erwarten ist, dass luftgetragene Materialien eine Gesundheitsgefahr darstellen, wenn mindestens 10 Luftwechsel pro Stunde für Frischluftzufuhr gewährleistet sind sowie folgende Mindest-Raumvolumina vorhanden sind:

- 120 m³ (4238 Kubikfuß) für HP Latex R1000 Drucker
- 185 m³ (6533 Kubikfuß) für HP Latex R2000 Drucker

Diese Spezifikationen gelten für die folgenden Bedingungen: einen HP Drucker, der ein gefülltes Plotten für einen schwarzen Bereich mit 100 m²/h (1076 Quadratfuß/h), 3 Durchgängen, 80% der Tinte verwendet und eine angenommene Druckerexposition von 8 Stunden. Wenn sich weitere Geräte im Raum befinden oder unter abweichenden Bedingungen sollte die Belüftungsrate entsprechend angepasst werden.

Zusätzlich zu dem Vorteil, den eine allgemeine Raumbelüftung für den Arbeitsplatz bietet, kann die intensive Verwendung dieses Druckersystems in einigen Kundeneinrichtungen die Verwendung einer lokalisierten Belüftung erfordern, um ein zulässiges Arbeitsumfeld zu bieten. Diese Installation einer lokalisierten Entlüftung für einen Drucker ermöglicht häufig die Erfassung von luftgetragenen Verunreinigungen in der Nähe ihres Entstehungsorts und ermöglicht folglich ihre effiziente Entfernung aus dem Gebäude durch einen eingeschlossenen Luftstrom mit relativ niedrigem Volumen. Ein Sicherheitsfachmann am Arbeitsplatz kann Hinweise zum Design und zur Verwendung dieser zusätzlichen Lüftungsanlage geben.

Klimatisierung

Zusätzlich zu der Frischluftbelüftung zur Vermeidung von Gesundheitsgefahren muss auch die Einhaltung der in diesem Handbuch angegebenen klimatischen Betriebsbedingungen gewährleistet werden (siehe [Umgebungsbedingungen auf Seite 307](#)), um Bedienerbeschwerden und Fehlfunktionen der Geräte zu vermeiden. Bei der Verwendung einer Klimaanlage im Arbeitsbereich muss berücksichtigt werden, dass die Drucker Hitze erzeugen. Bei Normalbetrieb beträgt die Verlustleistung des Druckers:

- 9 kW für den HP Latex R1000
- 11 kW für den HP Latex R2000

Die Klimaanlage muss den geltenden Richtlinien und Vorschriften für Umweltschutz und Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen.



HINWEIS: Der Luftstrom der Klimaanlage darf nicht direkt auf den Drucker gerichtet sein.

Geräuschparameter

Geräuschparameter

	HP Latex R1000	HP Latex R2000
Umgebungsschalldruck im Ruhezustand gemäß ISO 11202	58 dBA	58 dBA
Umgebungsschalldruck bei Betrieb gemäß ISO 11202	69 dBA	71 dBA

A Starre Untergrundempfehlungen

Die in diesem Anhang beschriebenen starren Substrattypen sind mit Ihrem Drucker kompatibel.

- [Empfohlene Druckmodi \(Einführung\)](#)
- [Sensitive Mode mit wärmeempfindlichen Substraten verwenden](#)
- [Vordefinierte Einstellungen für Druckmaterial](#)
- [Acrylglas \(PMMA\)](#)
- [Aluminiumverbundplatte](#)
- [Komprimierte Pappe oder Kartonagen](#)
- [Wellpappe](#)
- [Wellkunststoff](#)
- [Schaumstoffplatte](#)
- [PVC-Schaum](#)
- [Glas und Keramik](#)
- [Holz](#)
- [Polykarbonatblatt](#)
- [Polystyrolblatt](#)
- [Polypropylenblatt](#)
- [Steifes PVC-Blatt \(U-PVC\)](#)
- [Steifes PET-Blatt \(A-PET, PET-G\)](#)
- [Steifes PE-Blatt \(LDPE, HDPE\)](#)
- [Wabenplatten](#)
- [Metallplatten](#)

Empfohlene Druckmodi (Einführung)

Die in diesem Kapitel empfohlenen Druckmodi umfassen die von HP für eine Substratfamilie empfohlenen Standarddruckmodi. Diese Empfehlung basiert auf den internen Tests von HP und stellt in den meisten Fällen einen guten Ausgangspunkt für das Bedrucken von Druckmaterialien innerhalb einer bestimmten Druckmaterialfamilie dar.

Obwohl HP-Tests auf einem umfangreichen Satz von Substraten durchgeführt werden, gibt es keine Garantie, dass diese Einstellungen für jedes Substrat geeignet sind. Zusätzliche, optimierte Druckmodi für bestimmte Substrate können durch Klonen und Modifizieren eines vorhandenen erstellt werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#).

Sensitive Mode mit wärmeempfindlichen Substraten verwenden

Um im Sensitiv-Modus zu drucken, aktivieren Sie den Aushärtungshebel. Wenn Sie den Druckvorgang im Sensitiv-Modus abgeschlossen haben, deaktivieren Sie den Aushärtungshebel.

Einige Substrate können aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung oder Dicke besonders empfindlich auf die vom Aushärtemodul erzeugte Wärme reagieren. Beispiele hierfür sind PVC-Schäume und Vollkunststoffe, die dünner als 3 mm sind.

Nachdem ein solches Substrat in den Drucker geladen wurde, informiert Sie der Internal Print Server innerhalb des Substrat-Widgets darüber, dass das Substrat potenziell empfindlich ist und dass Sie die Aushärtung in den Sensitiv-Modus schalten sollten. Nicht alle Druckmodi können in diesem Modus verwendet werden; Prüfen Sie vor dem Drucken, ob der Druckmodus für den Auftrag im Sensitive Mode unterstützt wird.

Wenn sie auf **Drucken** tippen, gibt der Drucker bei Bedarf eine letzte Erinnerung aus, den Sensitiv-Modus einzustellen und einen geeigneten Druckmodus zu wählen. aber Sie können die Erinnerung ignorieren.

Vordefinierte Einstellungen für Druckmaterial

Druckmaterialsorte	Zufuhrmethode	Gewicht	Vom Drucker erkennbar	Laufrollen verwenden	Leitend	Vakuumentilatorstufe	Beispiele
Aluminiumverbund	Einzelblatt	Leicht	Nein	Ja	Ja	Mittel	Alumacore, Alupalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond
Transparentes Blatt	Einzelblatt	Leicht	Nein	Ja	Nein	Mittel	Acryl, Plexiglas, Glas, Polycarbonat
Komprimierte Pappe oder Kartonagen	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Hoch	Schildertafel, Postertafel
Wellpappe	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Hoch	Karton, Pappe, Wellpappe
Wellkunststoff	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Mittel	Coroplast, Correx, Corflute, Polypropylen
Schaumstoffplatte	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Hoch	Foame Core, Mighty Core
PVC-Schaum	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Mittel	Sintra, Komatex, Celtec, Forex
Magnetisch	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Ja	Mittel	Promag
Sperrholz	Einzelblatt	Schwer	Ja	Ja	Nein	Aus	MDO, MDF
Polystyrol	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Mittel	Styrol
Schaumstoffplatte aus Polystyrol	Einzelblatt	Leicht	Ja	Ja	Nein	Mittel	Gatorplast, Ultraboard

Acrylglass (PMMA)

Beispiele für Markennamen: Plexiglas, Acrylit, Optix, Crylon, Crylux, Plexiglas, Lucit, Marcryl, Altuglas


Vorbereitung

- Stellen Sie sicher, dass das Blatt plan ist. Bleche, die entlang einer Achse (von links nach rechts oder von vorne nach hinten) verformt sind, können dazu führen, dass der Druckkopf auf das Substrat trifft.
- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Gehen Sie mit Beispielen vorsichtig um. Kratzer auf dem Substrat vor dem Druck sind nach dem Druck sichtbar.
- Gegossene Acrylsubstrate können aufgrund der Art und Weise, wie sie hergestellt werden, besondere Sorgfalt beim Bedrucken erfordern. Achten Sie beim Beladen eines Bleches auf Dickenunterschiede innerhalb desselben Bleches, die bis zu $\pm 10\%$ betragen können. HP empfiehlt, die Dicke an verschiedenen Stellen zu messen und den höchsten gemessenen Dickenwert manuell einzugeben.

Druckvorgang läuft

- Diese Materialien sind in großen Größen schwer. Blätter dürfen 60 kg nicht überschreiten.
- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn es keine spezifische Substratvoreinstellung für Ihr Substrat gibt, verwenden Sie eine verfügbare generische Voreinstellung. Für vorderseitig beleuchtbare Anwendungen laden Sie das Druckmaterial als **generischer fester Kunststoff**. Für rückseitig beleuchtbare Anwendungen laden Sie das Druckmaterial als **generischer, rückseitig beleuchtbarer fester Kunststoff**.
- Sowohl Frontlit- als auch Backlit-Acrylglas haben generische Unterfüllungs-, Überfüllungs- und Spotdruckmodi für den Weißdruck.

Empfohlene Druckmodi

 **WICHTIG:** Bei Druckmaterialien mit einer Stärke von unter 3 mm empfiehlt HP die Verwendung des Sensitiv-Modus. Siehe [Sensitive Mode mit wärmeempfindlichen Substraten verwenden auf Seite 310](#).

 **HINWEIS:** Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie für Anwendungen, die aus kurzer Entfernung betrachtet werden sollen, den Druckmodus **Beschilderung im Innenbereich**. Für eine höhere Sättigung verwenden Sie **Hohe Qualität**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)				
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität	Wärmeempfindlich
Generisches Solid Plastic	N/V	N/V	6p-100%	12p-120%	12p-110%
Generisches Backlit Vollkunststoff	N/V	N/V	N/V	14p-200%	18p-180%

- Zum Drucken von Bildern, die weiße Tinte benötigen, stehen die folgenden Druckmodi zur Verfügung:
 - **Überfüllen:** Verwenden Sie diesen weißen Modus bei Anwendungen, die auf der zweiten Oberfläche gedruckt und durch das Substrat hindurch betrachtet werden. In diesem Modus wird zuerst eine Farbschicht und danach eine weiße Farbschicht gedruckt. Dieser Modus wird in der Regel auf klaren Substraten verwendet und erfordert das Spiegeln des Bildes in der RIP- oder Bildbearbeitungssoftware.
 - **Unterfüllen:** Verwenden Sie diesen Weiß-Modus in Anwendungen, die farbige Substrate verwenden und realistische Farben benötigen. In diesem Modus wird zuerst eine weiße Farbschicht gedruckt und dann eine Farbschicht darüber gelegt.
 - **Spot:** Dieser Modus wird normalerweise sowohl auf transparenten als auch auf farbigen Substraten verwendet, wenn weiße Tinte nicht mit anderen Farben im gleichen Bereich gemischt wird.
 - **Sandwich:** Eine weiße Ebene wird zwischen zwei verschiedenen Bildern eingebettet, sodass auf jeder Seite der Form ein anderes Bild zu sehen ist.

Alle generischen weißen Druckmodi verwenden die gleiche Menge an farbiger Tinte. Die Modi für Weißdruck **W100**, **W160** und **W260** unterscheiden sich lediglich in der Menge der verwendeten weißen Tinte.

Wählen Sie für normale Anforderung an die Weiß-Opazität **Weiß-Überfüllung W100**. Für eine höhere Weiß-Opazität wählen Sie **Weiß-Überfüllung W160**. Für maximale Weiß-Opazität wählen Sie **Weiß-Überfüllung W260**.

Generische Druckmaterialprofile	Druckmodi für Farb- und Weißdruck									
	Weiß-Unterfüllungsmodi			Weiß-Überfüllungsmodi				Weiß-Spotmodi		
	Weiß-UF W100	Weiß-UF W160	Weiß-UF W260	Weiß-Überfüllung W100	Weiß OF W100 wärmeempfindlich	Weiß-Überfüllung W160	Weiß-Überfüllung W260	Weiß-Spot W100	Weiß-Spot W160	Weiß-Spot W260
Generisches Solid Plastic	N/V	N/V	33p-120%	16p-120%	24p-110%	24p-120%	N/V	N/V	11p-110%	18p-120%
Generisches Backlit Vollkunststoff	N/V	N/V	N/V	26p-200%	N/V	N/V	N/V	N/V	N/V	N/V

Handhabung der Ausgabe

- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie Blätter vom Tisch laden oder abheben, da der Bedruckstoff und die Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Beim Stapeln von Proben empfiehlt HP, etwas Material zwischen die Acrylplatten zu legen, um sie vor Kratzern zu schützen.
- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- HP empfiehlt insbesondere die Verwendung von Handschuhen bei der Handhabung von frisch bedruckten Bögen, da diese heiß sind (wenn auch nicht heiß genug, um sich die Hände zu verbrennen).

Bekannte Inkompatibilität

- Extrudierte Acrylglasplatten, die dünn und breit sind, neigen zur Verformung und haben ein hohes Risiko für Druckkopfabstürze. Verwenden Sie Blätter mit einer maximalen Breite von 1,5 m, wenn Sie auf extrudierten Acryldruckmaterialien mit einer Stärke von bis zu 3 mm drucken.

Mögliche Lösungen: Schneiden Sie Beispiele auf 1,5 m vor, verwenden Sie beim Druck auf dünnen Blättern gegossene Acryl- oder Polycarbonatblätter anstelle von extrudierten oder verwenden Sie dickere Blätter: 5 mm .

Aluminiumverbundplatte

Beispiele für Markennamen: Alumacore, Alupalite, Dibond, Graphic-AL, Omega-Bond

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Stellen Sie sicher, dass der Untergrund eben ist und keine beschädigten Ecken, Kanten oder Enden vorhanden sind. Wenn die Kanten gebogen sind, sollten sie vor dem Druck abgeflacht werden. Möglicherweise ist eine höhere Kopfhöhe als die Standardhöhe von 1,8 mm erforderlich, um beschädigte oder gebogene Ecken, die den Wagenpfad beeinträchtigen, zu vermeiden.

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden und das Risiko zu vermeiden, sich mit den Rändern des Tuches zu schneiden.
- Gehen Sie mit Beispielen vorsichtig um. Kratzer auf dem Substrat vor dem Druck sind nach dem Druck sichtbar.

Druckvorgang läuft

- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn für das Druckmaterial kein spezifisches Druckmaterialprofil vorhanden ist, verwenden Sie das Profil **Generische Aluminiumverbundplatte**.
- Aluminium-Verbundplatten verfügen über generische Unterfüllungs- und Spotdruckmodi für den Weißdruck.

Empfohlene Druckmodi



HINWEIS: Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie für Anwendungen, die aus kurzer Entfernung betrachtet werden sollen, den Druckmodus **Beschilderung im Innenbereich**. Für eine höhere Sättigung verwenden Sie **Hohe Qualität**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)			
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität
Generische Aluminiumgemischplatte	N/V	N/V	6p-100%	12p-120%

- Zum Drucken von Bildern, die weiße Tinte benötigen, stehen die folgenden Druckmodi zur Verfügung:
 - **Unterfüllen:** Verwenden Sie diesen weißen Modus auf Substraten wie gebürstetem oder farbigem Aluminium, wenn Sie realistische Farben benötigen. In diesem Modus wird zuerst eine weiße Farbschicht gedruckt und dann eine Farbschicht darüber gelegt.
 - **Spot:** Dieser Modus wird normalerweise auf Substraten wie gebürstetem oder farbigem Aluminium verwendet, wenn weiße Tinte nicht mit anderen Farben im gleichen Bereich gemischt wird.

Generische Druckmaterialprofile	Druckmodi für Farb- und Weißdruck								
	Weiß-Unterfüllungsmodi			Weiß-Überfüllungsmodi			Weiß-Spotmodi		
	Weiß-UF W100	Weiß-UF W160	Weiß-UF W260	Weiß-OF W100	Weiß-OF W160	Weiß-OF W260	Weiß-SP W100	Weiß-SP W160	Weiß-SP W260
Generische Aluminiumgemischplatte	N/V	N/V	33p-120%	N/V	N/V	N/V	N/V	N/V	18p-120%

Handhabung der Ausgabe

- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie Blätter vom Tisch laden oder abheben, da der Bedruckstoff und die Farbe leicht zerkratzt werden können.
- HP empfiehlt die Verwendung von Handschuhen beim Umgang mit frisch bedruckten Bögen, da diese heiß sind (wenn auch nicht heiß genug, um sich die Hände zu verbrennen).

Komprimierte Pappe oder Kartonagen

Auch bekannt als Umschlagmaterial, Karton, Pappe, Pappe und Tagboard.

Vorbereitung

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum. Temperatur- oder Feuchtigkeitsänderungen führen zum Verziehen des Materials und können zum Absturz des Druckkopfes führen.
- Einige beschichtete Bögen können mit der Farbe interagieren, was zu einer schlechten Druckqualität führt. Testen Sie beschichtete Materialien auf Verträglichkeit, bevor Sie größere Mengen kaufen.
- Mit einem fusselfreien Tuch reinigen, um Staub und Schmutz zu entfernen.
- Verwenden Sie beim Umgang mit dem Substrat Handschuhe, um die Übertragung von Fingerabdrücken und Ölen auf die Druckoberfläche zu vermeiden.
- Der Untergrund kann sich leicht biegen und knittern. Achten Sie auf Kanten, die auf den Schlitten treffen können.

Druckvorgang läuft

- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn für das Druckmaterial kein spezifisches Druckmaterialprofil vorhanden ist, verwenden Sie das Profil **Generische Presspappe**.
- Einige Kartonsubstrate, insbesondere unbeschichtete, sind porös und können die Tinte aufnehmen, was zu einem ausgewaschenen Aussehen führt. Verwenden Sie das Verfahren [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#), um die Tintenmenge zu erhöhen oder einen Unterfüllungs-Weißdruckmodus zu erzeugen, um die Farbsättigung zu erhöhen.

Empfohlene Druckmodi



HINWEIS: Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie für Anwendungen, die aus einer mittleren bis großen Entfernung betrachtet werden sollen, den Druckmodus **Beschilderung im Außenbereich**. Für eine höhere Sättigung verwenden Sie **Beschilderung im Innenbereich** oder **Hohe Qualität**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)			
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität
Generische Presspappe	N/V	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Es gibt keine weißen generischen Voreinstellungen für komprimierte Kartons. Falls weiße Tinte erforderlich ist (für farbige oder unbeschichtete Pappe), siehe [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#).

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie Handschuhe, um die Übertragung von Fingerabdrücken und Ölen auf die Druckoberfläche zu vermeiden.
- In einigen Fällen, insbesondere bei Beispielen mit geringer Stärke (dünner als 1,5 mm) kann es während des Druckprozesses zu einem Verziehen des Druckmaterials kommen. Lassen Sie die Proben nach dem Druck 10-15 Minuten ruhen, um ihre ursprüngliche Form wiederherzustellen.

Wellpappe

Auch bekannt als Wellpappe und Wellpappe

Vorbereitung

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum. Empfohlene Lagerbedingungen: 19–23°C, 55–65 % RH. Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen führen zum Verziehen des Materials.
- Nach der Entnahme der Bretter von der Palette die Palette mit der Originalverpackung abdecken und wenn möglich wieder umreifen.
- Der Untergrund kann sich leicht biegen und knittern. Achten Sie auf Kanten, die auf den Schlitten treffen können.
- Konkav gebogene Bretter sind den konvexen vorzuziehen. Die Bestellung von Brettern mit dem gleichen Liner auf beiden Seiten ermöglicht es Ihnen, die Seite zu wählen, die besser zum Halten geeignet ist.
- Für einige sehr gebogene Proben werden ggf. Klebeband und Kantenhalter benötigt.

Druckvorgang läuft

- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn für das Druckmaterial kein spezifisches Druckmaterialprofil vorhanden ist, verwenden Sie das Profil **Generische Wellpappe**.
- Kartonsubstrate, insbesondere unbeschichtete, sind porös und können die Tinte aufnehmen, was ein ausgewaschenes Aussehen ergibt. Verwenden Sie das Verfahren [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#), um die Tintenmenge zu erhöhen oder einen Unterfüllungs-Weißdruckmodus zu erzeugen, um die Farbsättigung zu erhöhen.

Empfohlene Druckmodi



HINWEIS: Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie den Druckmodus **Beschilderung im Außenbereich** für Anwendungen, die aus einer Entfernung von mindestens 3 m betrachtet werden sollen. Für eine höhere Sättigung verwenden Sie **Beschilderung im Innenbereich** oder **Hohe Qualität**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)			
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität
Generische Wellpappe	N/V	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Für Wellpappe gibt es keine weißen Voreinstellungen. Falls weiße Tinte erforderlich ist (für farbige oder unbeschichtete Pappe), siehe [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#).

Handhabung der Ausgabe

- In einigen Fällen können sich Muster während des Druckvorgangs verziehen. Lassen Sie die Proben nach dem Druck 10-15 Minuten ruhen, um ihre ursprüngliche Form wiederherzustellen.

Bekanntes Inkompatibilität

- Sehr gebogene Proben können nicht bedruckt werden.

Wellkunststoff

Auch bekannt als gewelltes oder geriffeltes Polypropylen

Beispiele für Markennamen: Corflöte, Coroplast, Correx, Akyplac, Akylite, Cor-X

Vorbereitung

- Die Qualität von gewelltem Polypropylen kann sehr unterschiedlich sein. Bei der Herstellung wird in der Regel eine Koronabehandlung durchgeführt, um die Oberflächenspannung für eine bessere Farbhaftung zu erhöhen. Diese Koronabehandlung wird mit der Zeit abnehmen. Bedruckstoffe, die über längere Zeiträume transportiert oder gelagert wurden, haben mehr Probleme mit der Farbhaftung.
- Dieses Substrat neigt zu statischer Aufladung. Vermeiden Sie es, es vom Stapel zu schieben oder über Teppichböden zu tragen.
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Die Substrate werden oft in nicht-rechteckiger Form geliefert, so dass für einige Anwendungen, wie z.B. den Druck von Kante zu Kante, ein Beschnitt auf Rechteck erforderlich sein kann. Stellen Sie sicher, dass alle Kanten sauber und frei von Graten und/oder überschüssigem Untergrund sind.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.

Druckvorgang läuft

- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn für das Druckmaterial kein spezifisches Druckmaterialprofil vorhanden ist, verwenden Sie das Profil **Generischer Wellkunststoff**.
- Höhere Druckgeschwindigkeiten können ohne merkliche Bänderolierung erreicht werden, indem das Substrat mit den Rillen parallel zur Bewegung des Druckkopfschlittens zugeführt wird.

Empfohlene Druckmodi



HINWEIS: Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie den Druckmodus **Schnell** für Anwendungen, die aus einer Entfernung von mindestens 3 m betrachtet werden sollen und keine gesättigten Farben benötigen. Für eine höhere Farbsättigung verwenden Sie **Beschilderung im Außenbereich** oder **Beschilderung im Innenbereich**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)			
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität
Generisches Plastic Corrugated	3p-70%	4p-90%	6p-110%	N/V

- Es gibt keine weißen generischen Voreinstellungen für gewellte Kunststoffe. Falls weiße Tinte erforderlich ist, siehe [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#).

Handhabung der Ausgabe

- Obwohl sich die Haftung der Tinte über 24 Stunden verbessern kann, bilden Latex-Tinten eine dünne und flexible Schicht, die es der Tinte nicht erlaubt, sich mit der Zeit von der Oberfläche zu lösen.
- In einigen Fällen können sich Muster während des Druckvorgangs verziehen. Lassen Sie die Proben nach dem Druck 10-15 Minuten ruhen, um ihre ursprüngliche Form wiederherzustellen. Wenn die ursprüngliche Form nicht wiederhergestellt werden kann, kann eine Absenkung der Aushärtungstemperatur helfen.

Schaumstoffplatte

Beispiele für Markennamen: Fome-Cor, Kapa, Gator, MightyCore, Airplac, Gatorplast, Kapa plast, Ultraboard, unendlich

Vorbereitung

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum. Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen führen zum Verziehen des Untergrundes.
- Schaumstoffplatten mit Kunststoffeinslagen neigen zur statischen Aufladung. Vermeiden Sie es, den Untergrund vom Stapel zu gleiten oder über Teppichböden zu tragen. Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Bei Schaumstoffplatten mit Kunststoffeinslagen kann, wenn kein antistatisches Tuch zur Verfügung steht, ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Der Untergrund ist anfällig für Dellen und Beschädigungen. Achten Sie auf Ecken und Kanten, die auf den Schlitten treffen können.

Druckvorgang läuft

- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn für das Druckmaterial kein spezifisches Druckmaterialprofil vorhanden ist, verwenden Sie für Druckmaterialien mit einem Träger aus Zellulose das Profil **Generische Papier-Schaumplatte** oder **Generische Kunststoff-Schaumplatte** für Druckmaterialien mit einem Träger aus Kunststoff.
- Diese Druckmaterialien sind wärmeempfindlich, und HP empfiehlt eine Aushärtungstemperatur von 70 °C nicht zu überschreiten, um Verformungen, die Ablösung der Träger und eine Erhöhung der Druckmaterialdicke zu vermeiden.

Empfohlene Druckmodi



HINWEIS: Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie den Druckmodus **Beschilderung im Außenbereich** für Anwendungen, die aus einer Entfernung von mindestens 3 m betrachtet werden sollen und keine gesättigten Farben benötigen. Für eine höhere Farbsättigung verwenden Sie **Beschilderung im Innenbereich** oder **Hohe Qualität**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)			
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität
Generische Schaumstoffplatte	N/V	4p-80%	6p-100%	8p-110%

- Es gibt keine weißen generischen Voreinstellungen für Schaumstoffplatten. Falls weiße Tinte erforderlich ist (für farbige Platten), siehe [Hinzufügen eines Druckmaterialprofils auf Seite 80](#).

Handhabung der Ausgabe

- Normalerweise kann man sich von der Hitzeverwerfung erholen, indem man das Substrat flach legt und abkühlen lässt.
- Verwenden Sie beim Schneiden immer eine sehr scharfe Klinge.
- Der Untergrund ist anfällig für Dellen und kann leichter beschädigt werden als die meisten anderen Untergründe. Gehen Sie mit Beispielen vorsichtig um.
- Substrate mit Papiereinlage haben eine empfindliche Oberfläche, die Glanzveränderungen aufweisen kann, wenn sie vom Stapel geschoben werden. Behandeln Sie Papier-Liner-Substrate mit besonderer Sorgfalt.

PVC-Schaum

Auch bekannt als geschlossenzellige PVC-Schaumplatte

Beispiele für Markennamen: Celtec, Forex, Komatex, Sintra, Palight, Trovicel

Vorbereitung

- Wenn der Untergrund mit einer Schutzfolie versehen ist, ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Einige Schaumstoffe haben eine glatte und weiche Oberfläche, die leicht zerkratzt oder beschädigt werden kann. Gehen Sie mit dem Druckmaterial vorsichtig um.

Druckvorgang läuft

- Prüfen Sie unter <https://www.printos.com/ml/#/homeMediaLocator>, ob das Druckmaterialprofil für das jeweilige Druckmaterial verfügbar ist. Wenn ja, laden Sie es herunter und installieren Sie es in Ihrem Drucker und RIP.
- Wenn für das Druckmaterial kein spezifisches Druckmaterialprofil vorhanden ist, verwenden Sie das Profil **Generischer PVC-Schaum**.

Empfohlene Druckmodi



HINWEIS: Zum Zeitpunkt der Einführung des Druckers sind möglicherweise nicht alle Druckmodi verfügbar.

- Für den Druck von Farbbildern, die keine weiße Tinte benötigen, wählen Sie den Druckmodus **Schnell** für Anwendungen, die aus einer Entfernung von mindestens 3 m betrachtet werden sollen. Für eine höhere Farbsättigung verwenden Sie **Beschilderung im Außenbereich** oder **Beschilderung im Innenbereich**.

Generische Druckmaterialprofile	Nur-Farbdruckmodus (kein Weiß)			
	Schnell	Beschilderung im Außenbereich	Beschilderung im Innenbereich	Hohe Qualität
Generischer PVC-Schaum	3p-70%	4p-90%	6p-110%	N/V

- Zum Drucken von Bildern, die weiße Tinte benötigen, stehen die folgenden Druckmodi zur Verfügung:
 - **Unterfüllen:** Verwenden Sie diesen weißen Modus auf farbigem Schaumstoff, wenn Sie realistische Farben benötigen. In diesem Modus wird zuerst eine weiße Farbschicht gedruckt und dann eine Farbschicht darüber gelegt.
 - **Spot:** Dieser Modus wird auf farbigen Schaumstoffsubstraten verwendet, wenn weiße Tinte nicht mit anderen Farben im gleichen Bereich gemischt wird.

Generische Druckmaterialprofile	Druckmodi für Farb- und Weißdruck								
	Weiß-Unterfüllungsmodi			Weiß-Überfüllungsmodi			Weiß-Spotmodi		
	Weiß-UF W100	Weiß-UF W160	Weiß-UF W260	Weiß-OF W100	Weiß-OF W160	Weiß-OF W260	Weiß-SP W100	Weiß-SP W160	Weiß-SP W260
Generischer PVC-Schaum	N/V	N/V	33p-120%	N/V	N/V	N/V	N/V	N/V	18p-120%

Substrate, die dünner als 2,5 mm sind, können eine höhere Verformungsneigung aufweisen als dickere Substrate. Für dünne Substrate empfiehlt HP die Verwendung der verfügbaren wärmeempfindlichen Druckmodi. Wärmeempfindliche Druckmodi sorgen für eine gleichmäßigere Temperaturrampe, die die Planlage des Bogens verbessert.

Generische Druckmaterialprofile	Wärmeempfindliche Druckmodi Farbe + Weiß		
	Schnell hitzeempfindlich	Wärmeempfindlich	Wärmeempfindlich mit Weiß
Generischer PVC-Schaum	8p-80%	12p-110%	

Handhabung der Ausgabe

- Keine besondere Handhabung erforderlich.
- Bei ungenügender Farbhafteung 24 Stunden vor der Weiterverarbeitung warten.
- Verwenden Sie beim Schneiden immer eine scharfe Klinge.

Glas und Keramik

Was zu beachten ist

- Die glatte, porenfreie Oberfläche von Glas bietet keine gute Haftfläche für die Tinte und macht sie anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.
- Die Haftung kann durch eine Vorbehandlung oder Grundierung verbessert werden.

Vorbereitung

- Verwenden Sie ein fusselfreies Tuch mit einem Glasreiniger, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Verwenden Sie kein Spülmittel.
- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Wird ein Vorbehandlungsprimer verwendet, so ist dieser entsprechend der Anleitung aufzutragen und vor dem Druck trocknen zu lassen.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.
- Für Anwendungen, die feine Details erfordern, verwenden Sie die Option **Feiner Text** und/oder verringern Sie die Sollwerteneinstellung der Druckkopfhöhe von 2,2 mm.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Verwenden Sie Schutzhandschuhe, um die Gefahr von Verbrennungen an den Händen zu vermeiden.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Holz

Beispiele: Rohes, grundiertes oder lackiertes Holz, MDO, MDF

Vorbereitung

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum. Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen führen zum Verziehen des Untergrundes.
- Da die Substrate oft nicht rechteckig geliefert werden, kann es bei einigen Anwendungen, wie z.B. beim Drucken von Kante zu Kante, notwendig sein, sie auf rechteckig zu trimmen. Stellen Sie sicher, dass alle Kanten sauber und frei von Graten und/oder überschüssigem Untergrund sind.
- Verwenden Sie Druckluft, um Staub und Schmutz von der Druckoberfläche zu blasen.

Empfohlene Druckmodi

- Je nach Anwendung, Farbdeckung, Bildinhalt und Holzoberfläche können alle Druckmodi akzeptiert werden.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Holz** aus.
- Einige Oberflächen sind poröser und absorbieren die Tinte, was ein ausgewaschenes Aussehen ergibt. Um die Sättigung zu erhöhen, verwenden Sie in der RIP-Software die Option **Gesättigte Renderpriorität**.

- Nicht-weiße Substrate können von der Onboard-Kamera nicht erkannt werden. Wenn dies der Fall ist, erstellen Sie mithilfe des Druckmaterial-Wizards eine Kopie des **Holz**-Druckmaterials und ändern Sie die Option **Vom Drucker erkennbar** zu **Nein**.
- Aufgrund der Festigkeit und des Formgedächtnisses von Holzprodukten kann es vorkommen, dass der Drucker nicht in der Lage ist, einige verzogene Blätter zuzuführen.
- Es kann eine Kopfhöhe über der normalen Einstellung von 2,2 mm erforderlich sein, um zu vermeiden, dass der Wagen an den unebenen Materialien schabt.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Holz-Substrat.

Handhabung der Ausgabe

- Diese Substrate sind in großen Größen schwer. 68 kg dürfen nicht überschritten werden.

Polykarbonatblatt

Beispiele für Markennamen: Lexan, Makrolon, Tuffak

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhaftung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Polystyrolblatt

Beispiele: Schlagfestes Polystyrolblatt

Vorbereitung

- Dieses Substrat neigt zu statischer Aufladung. Vermeiden Sie es, es vom Stapel zu schieben oder über Teppichböden zu tragen.
- Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Polystyrol** aus.
- Diese Substrate sind wärmeempfindliche, insbesondere dünnere Platten: dünner als 0,4 mm. Sie erfordern möglicherweise eine höhere Unterdruckeinstellung, schnellere Druckmodi, eine Druckkopfhöhe über der Standardhöhe und Druckverzögerungen für einige Kombinationen, damit eine optimale Leistung erzielt wird.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Polystyrolsubstrat.

Handhabung der Ausgabe

- Wenn die Farbhaftung nicht ausreicht, drucken Sie in einer höheren Qualität und/oder warten Sie 24 Stunden vor der Weiterverarbeitung.
- Verwenden Sie beim Schneiden immer eine scharfe Klinge.

Polypropylenblatt

Beispiele für Markennamen: Akyplen, Polygraph.ics.P

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhaftung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Steifes PVC-Blatt (U-PVC)

Beispiele für Markennamen: Akyplen, Polygraph.ics.P

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).

- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhafung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Steifes PET-Blatt (A-PET, PET-G)

Beispiele für Markennamen: Lumex, Vivak

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca.

5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.

- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhaftung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Steifes PE-Blatt (LDPE, HDPE)

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhaftung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Wabenplatten

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhafung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

Metallplatten

Was zu beachten ist

- Im Allgemeinen ist die Haftung der Tinte auf Polycarbonat besser als auf Acryl oder Glas.
- Die glatte, porenfreie Oberfläche macht sie jedoch anfällig für Kratzer und Kratzer. Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind bei der Handhabung und Darstellung des Druckerzeugnisses erforderlich, um es vor Abrieb zu schützen.

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Dieses Material neigt zu statischer Aufladung. Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Die Verwendung einer Polycarbonat-Grundierung kann die Farbhaftung verbessern.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Transparentes Blatt** aus.
- Die Erkennung der Substratplatzierung ist bei Verwendung dieser Substrate deaktiviert. Beim Laden ist es notwendig, die Lage der linken (Benutzerseite) und rechten (Serviceseite) Kanten des Druckmaterials entsprechend der **Option „Druckmaterialbemessung“** einzugeben.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Je nach Verwendungszweck kann eine Behandlung nach dem Druck erforderlich sein, um das Risiko einer Oberflächenbeschädigung zu minimieren.

B Flexible Substratempfehlungen

Die in diesem Anhang beschriebenen flexiblen Substrattypen sind mit Ihrem Drucker kompatibel, wenn das Roll-to-Roll Upgrade Kit installiert und aktiviert wurde.



HINWEIS: HP empfiehlt die Benutzung der Niederhalteplatte, um das Druckmaterial während des Druckens besser zu steuern. Siehe [Niederhalteplatte auf Seite 293](#).

- [Vordefinierte Einstellungen für Druckmaterial](#)
- [Selbstklebende Vinylfolien](#)
- [PVC-Banner](#)
- [Papier](#)
- [Textilien](#)
- [Flexible Folien](#)

Vordefinierte Einstellungen für Druckmaterial

Druckmaterialsorte	Zufuhrmetrolle	Gewicht	Vom Drucker erkennbar	Laufrollen verwenden	Leitend	Vakuumventilatorstufe	Beispiele
Rückseitig beleuchtbare Banner	Rolle	–	Nein	Ja	Nein	Mittel	Transluzente Backlit-Folie, Backlit-Banner
Vorderseitig beleuchtbare Banner	Rolle	–	Ja	Ja	Nein	Mittel	Scrim-Banner Vinyl, PVC-Flexfolie
Leinwand	Rolle	–	Ja	Ja	Nein	Mittel	HP Leinwand satiniert
Transparentfolie, klar	Rolle	–	Nein	Ja	Nein	Mittel	Polyesterfolie, Haftvinyl
Fotobasis	Rolle	–	Ja	Ja	Nein	Mittel	HP Premium UV-Fotopapier
Selbstklebende Vinylfolie	Rolle	–	Ja	Ja	Nein	Mittel	Kalandriertes Vinyl, Gegossenes Vinyl
Textil	Rolle	–	Ja	Ja	Nein	Mittel	HP Textilbanner schwer

 **HINWEIS:** Um im Sensitiv-Modus zu drucken, aktivieren Sie den Aushärtungshebel. Wenn Sie den Druckvorgang im Sensitiv-Modus abgeschlossen haben, deaktivieren Sie den Aushärtungshebel.

Selbstklebende Vinylfolien

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.

Druckvorgang läuft

- Diese Substrate sind in großen Größen schwer. 68 kg dürfen nicht überschritten werden.
- Abhängig von der Endanwendung kann die Haftung der Tinte ein Problem sein. Darüber hinaus können bei Überfüllungsanwendungen mit weißer Tinte kleine lokale Adhäsionsverluste auftreten. Die Verwendung einer Acrylgrundierung kann die Haftung der Tinte insgesamt verbessern.
- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Fester Kunststoff**.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Substrat für transparente Blätter.

Handhabung der Ausgabe

- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Verwenden Sie saubere Baumwollhandschuhe, um Fingerabdrücke zu vermeiden.
- Verwenden Sie Schutzhandschuhe, um die Gefahr von Verbrennungen an den Händen zu vermeiden.

PVC-Banner

Vorbereitung

- Ziehen Sie die Schutzfolie von einer Seite ab und lassen Sie die andere Seite bis zur Fertigstellung oder Montage der fertigen Grafik geschützt.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.
- Stellen Sie sicher, dass der Untergrund eben ist und keine beschädigten Ecken, Kanten oder Enden vorhanden sind.

Handhabung der Ausgabe

- Seien Sie vorsichtig beim Laden oder Abheben von Bogen vom Tisch, da Substrat und Farbe leicht zerkratzt werden können.
- Verwenden Sie Schutzhandschuhe, um die Gefahr von Verbrennungen an den Händen zu vermeiden.

Bekannte Inkompatibilität

- Vermeiden Sie die Verwendung von Aluminiumverbundmaterialien, wie Alucobond, die mit einer Polyvinylidenfluorid (PVDF)-Oberflächenbeschichtung versehen sind. PVDF-beschichtete Materialien haben eine reduzierte Farbhafung und funktionieren bei manchen Anwendungen nicht.

Papier

Auch bekannt als: Abdeckmaterial, Karton, Pappe, Karton, Tagboard

Vorbereitung

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum. Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen führen zum Verziehen des Materials.
- Einige beschichtete Bögen können mit der Farbe interagieren, was zu einer schlechten Druckqualität führt. Testen Sie beschichtete Materialien auf Verträglichkeit, bevor Sie größere Mengen kaufen.
- Mit einem fusselfreien Tuch reinigen, um Staub und Schmutz zu entfernen.
- Verwenden Sie beim Umgang mit dem Substrat Handschuhe, um die Übertragung von Fingerabdrücken und Ölen auf die Druckoberfläche zu vermeiden.
- Der Untergrund kann sich leicht biegen und knittern. Achten Sie auf Kanten, die auf den Schlitten treffen können.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Karte** aus.
- Verwenden Sie ein von der RIP-Software voreingestelltes Card Stock-Substrat.
- Einige Materialien sind poröser und absorbieren die Tinte, was ein ausgewaschenes Aussehen ergibt. Um die Sättigung zu erhöhen, verwenden Sie in der RIP-Software die Option **Gesättigte Renderpriorität**.

Handhabung der Ausgabe

- Verwenden Sie Handschuhe, um die Übertragung von Fingerabdrücken und Ölen auf die Druckoberfläche zu vermeiden.
- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie ihn vom Tisch heben, um Falten zu vermeiden.

Textilien

Auch bekannt als: Wellpappe, Wellpappe, Boxkarton

Vorbereitung

- Lagern Sie Druckmaterialien flach, in einer sauberen Umgebung mit der gleichen oder einer ähnlichen Temperatur und Luftfeuchtigkeit wie im Druckerraum. Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen führen zum Verziehen des Materials.
- Mit einem fusselfreien Tuch reinigen, um Staub und Schmutz zu entfernen.
- Der Untergrund kann sich leicht biegen und knittern. Achten Sie auf Kanten, die auf den Schlitten treffen können.

Empfohlene Druckmodi

- Je nach Anwendung, Farbdeckung und Bildinhalt können alle Druckmodi akzeptiert werden. Schnellere Druckmodi sind weniger anfällig für Verformungen des Bedruckstoffes durch Hitze.

Druckvorgang läuft

- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Wellpappe** aus.
- Einige farbige Substrate können von der Onboard-Kamera nicht erkannt werden. In diesem Fall erstellen Sie mithilfe des Druckmaterial-Wizards eine Kopie des Karten-Druckmaterials und ändern Sie die Option **Vom Drucker erkennbar** zu **Nein**.
- Verwenden Sie beim Laden von nicht planen Druckmaterialien die Option **Verzogene Medien**. Mit dieser Option wird der verfügbare Druckbereich verkleinert.
- Verwenden Sie die niedrigstmögliche UV-Lampenleistung, um die Tinte auszuhärten.
- Verwenden Sie ein aus der RIP-Software voreingestelltes Wellpappensubstrat.
- Einige Materialien sind poröser und absorbieren die Tinte, was ein ausgewaschenes Aussehen ergibt. Um die Sättigung zu erhöhen, verwenden Sie in der RIP-Software die Option **Gesättigte Renderpriorität**.

Handhabung der Ausgabe

- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie ihn vom Tisch heben, um Falten zu vermeiden.

Flexible Folien

Auch bekannt als: geriffeltes oder geriffeltes Polypropylen

Vorbereitung

- Die Qualität von gewelltem Polypropylen kann sehr unterschiedlich sein. Bei der Herstellung wird in der Regel eine Koronabehandlung durchgeführt, um die Oberflächenspannung für eine bessere Farbhaftung zu erhöhen. Diese Koronabehandlung wird mit der Zeit abnehmen. Bedruckstoffe, die über längere Zeiträume transportiert oder gelagert wurden, haben mehr Probleme mit der Farbhaftung.
- Dieses Substrat neigt zu statischer Aufladung. Vermeiden Sie es, es vom Stapel zu schieben oder über Teppichböden zu tragen.
- Befolgen Sie die Anweisungen in [Statische Elektrizität auf Seite 46](#).
- Stellen Sie sicher, dass die Substrattabellen am Drucker befestigt und gesichert sind, um einen Erdungspfad für statisch geladene Substrate zu schaffen.
- Die Substrate werden oft in nicht-rechteckiger Form geliefert, so dass für einige Anwendungen, wie z.B. den Druck von Kante zu Kante, ein Beschnitt auf Rechteck erforderlich sein kann. Stellen Sie sicher, dass alle Kanten sauber und frei von Graten und/oder überschüssigem Untergrund sind.
- Wischen Sie die Druckoberfläche mit einem antistatischen Tuch ab, um statische Aufladung und Staub oder Schmutz zu entfernen.
- Wenn kein antistatisches Tuch verfügbar ist, kann ein Allzweck-Industriereiniger (z. B. Simple Green) auf einem fusselfreien Tuch verwendet werden, um Staub oder Schmutz zu entfernen. Lassen Sie die Folie ca. 5 Minuten auf dem Eingangstisch liegen, damit das Reinigungsmittel verdunstet und die Statik abgeleitet werden kann.

Empfohlene Druckmodi

- Je nach Anwendung, Farbdeckung und Bildinhalt können alle Druckmodi akzeptiert werden.
- Höhere Druckgeschwindigkeiten können ohne merkliche Bänderolierung erreicht werden, indem das Substrat mit den Rillen parallel zur Bewegung des Druckkopfschlittens zugeführt wird.

Druckvorgang läuft



- Wählen Sie bei der Konfiguration und dem Laden dieser Druckmaterialien **Wellkunststoff** aus.
- Nicht-weiße Substrate können von der Onboard-Kamera nicht erkannt werden. In diesem Fall erstellen Sie mithilfe des Druckmaterial-Wizards eine Kopie des Wellkunststoff-Druckmaterials und ändern Sie die Option **Vom Drucker erkennbar** zu **Nein**.
- Diese Substrate sind wärmeempfindlich. Sie können eine höhere Vakuumeinstellung, schnellere Druckmodi, größere als die Standardkopfhöhe und Druckverzögerungen in einigen Kombinationen erfordern, um eine optimale Leistung zu erzielen.
- Verwenden Sie ein aus der RIP-Software voreingestelltes Wellkunststoffsubstrat.






















Handhabung der Ausgabe





- Die Farbhaftung verbessert sich über 24 Stunden. Manchmal ist es vorteilhaft, 24 Stunden zu warten, bevor man vollflächige Drucke schneidet.

C Von HP unterstützte flexible Druckmaterialien

Die in diesem Anhang beschriebenen flexiblen Substrattypen sind mit Ihrem Drucker kompatibel, wenn das Roll-to-Roll Upgrade Kit installiert und aktiviert wurde.

Kategorie	Druckmaterial	Automatische Druckkopfausrichtung	Farbkopie	Anwendungen
HP Banner	HP Everyday Polypropylen matt, 3-Zoll-Kern  203 µm (8 mil) • 120 g/m ² • 61 m (200 ft)	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP-/ Einzelhandelsplakate, Poster und Fotovergrößerungen, Banner
Selbstklebende HP Druckmedien	HP Vinylfolie selbstklebend gegossen glänzend mit blasenfreiem Klebstoff Ohne Papierträger: 50 µm • 100 g/m ² • 45,7 m Mit Papierträger: 241 µm • 260 g/m ² • 45,7 m	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, Flottengrafiken und Fahrzeugbeklebungen, Beschilderung
	HP Schaufenster-Vinylfolie selbstklebend perforiert opak Ohne Papierträger: 165 µm (6,5 mil) • 155 g/m ² • 50 m (164 ft) Mit Papierträger: 406 µm (16 mil) • 288 g/m ² • 50 m (164 ft)	NEIN	NEIN	Flottengrafiken und Fahrzeugbeklebungen, Fenster-Grafiken, POP- und Einzelhandelsplakate
	HP Vinylfolie, permanent, selbstklebend, glänzend  Ohne Papierträger: 121 µm (4,8 mil) • 150 g/m ² • 100 g/m ² • 45,7 m Mit Papierträger: 266 µm (10,5 mil) • 280 g/m ² • 45,7 m	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, Beschilderung, POP- und Einzelhandelsplakate
	HP Vinylfolie, permanent, selbstklebend, matt  Ohne Papierträger: 121 µm (4,8 mil) • 150 g/m ² • 45,7 m Mit Papierträger: 266 µm (10,5 mil) • 280 g/m ² • 45,7 m	JA	JA	
	HP Premium Vinylfolie, selbstklebend, glänzend, abnehmbar  Ohne Papierträger: 96 µm (3,8 mil) • 136 g/m ² • 45,7 m Mit Papierträger: 284 µm (11,2 mil) • 298 g/m ² • 45,7 m	JA	JA	
	HP Everyday Polypropylen selbstklebend matt, 3-Zoll-Kern Ohne Papierträger: 180 µm (7,1 mil) • 120 g/m ² • 30,5 m (100 ft) Mit Papierträger: 215 µm (8,5 mil) • 168 g/m ² • 30,5 m (100 ft)	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, Beschilderung, POP- und Einzelhandelsplakate, Banner


Kategorie	Druckmaterial	Automatische Druckkopfsrichtung	Farbkopial.	Anwendungen
HP Folien	HP Rückseitig beleuchtbare Polyesterfolie  220 µm (8,7 mil) • 285 g/m² • 30,5 m (100 ft)	NEIN	NEIN	Messe- und Veranstaltungs-Displays, rückseitig beleuchtbare Anzeigen, POP-/ Einzelhandelsplakate, Poster und Fotovergrößerungen
HP Stoffe	HP Leichte Stoffe    381 µm (15 mil) • 218 g/m² (6,2 oz) • 45,7 m (150 ft)	NEIN	NEIN	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP- und Einzelhandelsplakate, Textilien (Stoffdrucke), Banner, Dekorationen für den Innenbereich
HP Papiere/ Fotopapiere	HP PVC-freies Papier für Wandplakate     177 µm • 175 g/m² • 30,5 m	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, Poster und Fotovergrößerungen, Dekorationen für den Innenbereich
	HP PVC-freies Papier für Wandplakate, langlebig, glatt     431 µm • 290 g/m² • 30,5 m	JA	JA	
	HP Plakatpapier, weiß, satiniert   165 µm • 136 g/m² • 61 m	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, rückseitig beleuchtbare Anzeigen, POP-/ Einzelhandelsplakate, Poster und Fotovergrößerungen, Billboards
	HP Foto-realistisches Plakatpapier  205 µm • 205 g/m² • 61 m	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP-/ Einzelhandelsplakate, Plakate und Fotovergrößerungen
	HP Premium-Plakatpapier   228 µm • 200 g/m² • 61 m	JA	JA	
	HP Billboard-Papier mit blauer Rückseite 165 µm • 123 g/m² • 80 m	JA	JA	POP- und Einzelhandelsplakate, Textilien (Stoffdruck), Billboards
	HP Beschichtetes Universalpapier, schwer, 3-Zoll-Kern   172 µm • 131 g/m² • 61 m	JA	JA	POP- und Einzelhandelsplakate, Plakate und Fotovergrößerungen
	HP Plus Papier, extraschwer, matt, 3-Zoll-Kern   264 µm • 210 g/m² • 61 m	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP-/ Einzelhandelsplakate, Plakate und Fotovergrößerungen

Kategorie	Druckmaterial	Automatische Druckkopfsrichtung	Farbkopie	Anwendungen
	HP Professionelles Fotopapier, hochglänzend 	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP-/ Einzelhandelsplakate, Poster und Fotovergrößerungen, Dekorationen für den Innenbereich
	248 µm • 275 g/m ² • 30,5 m			
	HP Professional Fotopapier seidenmatt 	JA	JA	
	248 µm • 275 g/m ² • 30,5 m			
	HP Everyday Fotopapier seidenmatt 	JA	JA	
	187 µm • 180 g/m ² • 30,5 m			
	HP Litho-realistisches Papier matt, 3-Zoll-Kern 	JA	JA	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP-/ Einzelhandelsplakate, Poster und Fotovergrößerungen, Kunstdrucke, Dekorationen für den Innenbereich
	307 µm • 269 g/m ² • 30,5 m			
HP Leinwandmaterial	HP Premium Leinwand satiniert	NEIN	NEIN	Messe- und Veranstaltungs-Displays, POP-/ Einzelhandelsplakate, Poster und Fotovergrößerungen, Kunstdrucke.
	462 µm • 381 g/m ² • 22,9 m			
	HP Everyday Leinwand satiniert	NEIN	NEIN	
	444 µm • 340 g/m ² • 22,9 m			

- Informationen zu Drittanbieter-Druckmateriallösungen mit ColorPRO-Technologie finden Sie unter <http://ColorPROtechnology.com/>.
- 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-freies Papier für Wandplakate, das mit HP Latex-Tinten bedruckt wird, ist besitzt nach *Émissions dans l'air intérieur* die Einstufung A+. „Émissions dans l'Air Intérieur“ ist eine Erklärung über den Ausstoß flüchtiger Substanzen in der Raumluft, die ein Risiko für die Gesundheit darstellen, wenn sie eingeatmet werden - auf einer Skala von A+ (sehr schadstoffarm) bis C (hoher Schadstoffgehalt).

* HP PVC-freies Papier für Wandplakate, das mit HP Latextinten bedruckt wird, hat die GREENGUARD Children & Schools-Zertifizierung erhalten. Siehe <http://www.greenguard.org/>.

* Mit HP Latexfarben bedrucktes HP PVC-freies Papier für Wandplakate erfüllt die AgBB-Kriterien für die gesundheitsbezogene Bewertung der VOC-Emissionen von Bauprodukten für den Innenbereich. Siehe <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

 Die Verfügbarkeit des Rücknahmeprogramms für großformatiges HP Druckmaterial ist unterschiedlich. Einige recycelbare HP Druckmaterialien können über allgemein übliche Recyclingprogramme recycelt werden. Eventuell gibt es solche Recyclingprogramme nicht in Ihrer Gegend. Einzelheiten finden Sie unter <http://www.hp.com/recycle/>.



D Übersichtstabelle zur Behebung von Druckqualitätsproblemen

Einstellungen	Druckqualitätsprobleme							
	Farbverlauf	Zusammenfließen	Sichtbare Markierungen	Vertikal glänzend gepunktete Banderolierung	Brünieren	Verwischen	Dezell	Kratzer
Vorbehandlung	▲ *	▲	▼ *	▼ *				
Trocknen läuft	▲ *	▼ *	▲ *		▲ *			
Aushärtung			▲ *		▲ *	▲ *		▲ *
Dichte	▼					▼		
Durchg.	▲		▲		▲	▲	▲	▲
Aushärtungshöhe				▲				
Deckschicht								▲
Weitere Tipps		Zusammengesetztes K verwenden					Bild drehen Prüfsteifen verwenden	

▲ Erhöhen der Einstellung verbessert die Druckqualität

▼ Verringern der Einstellung verbessert die Druckqualität

* Kann die Druckqualität auf andere Weise beeinflussen

Glossar

Aerosolfilter

Die Druckköpfe versprühen feine Tintentropfen, von denen die meisten genau auf dem Druckmaterial aufgebracht werden. Ein geringer Anteil dieser Tropfen entweicht jedoch auf der Seite. Daher werden die zwei Aerosolfilter auf den Seiten des Druckkopfwagens angebracht, um sie aufzufangen.

Ausbluten

Ein Druckqualitätsproblem, das auftritt, wenn sich die Tinte auf dem Druckmaterial über Bereichen in anderen Farben verteilt.

Aushärtung

Das Aushärten ist erforderlich, damit sich das Latex verbindet. Während des Vorgangs wird eine Polymerfolie als Schutzschicht erzeugt, und gleichzeitig werden die verbliebenen Zusatzlösungsmittel aus dem Druck entfernt. Das Aushärten ist äußerst wichtig, um die Dauerhaftigkeit der gedruckten Bilder sicherzustellen.

CSR

Vom Kunden austauschbare Teile

Druckkopf

Eine herausnehmbare Druckerkomponente, die von einem oder mehreren Tintenbehältern mit Tinte versorgt wird und diese über Düsen auf das Druckmaterial aufbringt.

Druckkopf-Reinigungswalze

Eine Rolle aus saugfähigem Material, mit der während des Druckens nach jedem Durchlauf die überschüssige Tinte von den Druckköpfen entfernt wird.

Druckmaterial

Ein dünnes, ebenes Material, das speziell zum Bedrucken hergestellt wird.

Druckmaterialvorschubband

Ein Förderband, das das Substrat vorwärts oder rückwärts bewegt.

Durchg.

Die Anzahl der Durchläufe gibt an, wie oft die Druckköpfe Tinte auf denselben Bereich des Druckmaterials aufbringen.

Düse

Eine der vielen kleinen Öffnungen des Druckkopfs, durch die Tinte auf das Druckmaterial aufgebracht werden.

E/A

Eingabe/Ausgabe: der Datenfluss zwischen zwei Geräten.

ESD

Elektrostatische Entladung Elektrostatische Entladungen sind im täglichen Leben allgegenwärtig. Sie bemerken sie, wenn Sie beim Anfassen der Autotür einen kleinen Schlag spüren, oder wenn bestimmte Kleidungsstücke aneinander haften. Kontrollierte statische Elektrizität kann nutzbringend angewendet werden, unkontrolliert gehören elektrostatische Entladungen aber zu den wichtigsten Gefahrenquellen für elektronische Produkte. Deshalb müssen bei der Einrichtung des Produkts und beim Umgang mit Geräten, die durch elektrostatische Entladungen beschädigt werden können, bestimmte Vorsichtsmaßnahmen beachtet werden. Diese Art von Schäden kann die Lebensdauer des Geräts verkürzen, oder es ist möglicherweise nicht mehr verwendbar. Um unkontrollierte elektrostatische Entladungen zu minimieren und damit Folgeschäden zu vermeiden, sollte ein externer geerdeter Teil des Produkts (vorzugsweise ein Metallteil) berührt werden,

bevor empfindliche Gerätekomponenten (wie Druckköpfe oder Tintenpatronen) ein- oder ausgebaut werden. Um die elektrostatische Aufladung Ihres Körpers zu reduzieren, sollten Sie sich beim Umgang mit diesen Geräten vorsichtig bewegen und möglichst nicht über Teppichboden laufen. Außerdem sollte die Luftfeuchtigkeit nicht zu niedrig sein.

Ethernet

Eine weit verbreitete Netzwerktechnologie für lokale Netzwerke (LANs).

Farbgenauigkeit

Unter diesem Begriff versteht man die möglichst originalgetreue Wiedergabe von Farben beim Drucken. Dabei ist zu berücksichtigen, dass alle Geräte einen begrenzten Farbraum besitzen und möglicherweise physisch nicht in der Lage sind, bestimmte Farben genau wiederzugeben.

Farbkonsistenz

Farbkonsistenz bedeutet, dass für einen bestimmten Druckauftrag von Druck zu Druck und auf verschiedenen Druckern immer dieselben Farben produziert werden.

Farbmodell

Ein System zur Darstellung von Farben mittels Nummern (wie RGB oder CMYK).

Farbraum

Ein Farbmodell, in dem jede Farbe mit einer bestimmten Zahlenfolge dargestellt wird. Unterschiedliche Farbräume können auf demselben Farbmodell basieren. Beispielsweise wird für Monitore normalerweise das RGB-Farbmodell verwendet. Die einzelnen Geräte besitzen aber verschiedene Farbräume, da eine bestimmte RGB-Zahlenfolge je nach Monitor unterschiedliche Farben ergibt.

Farbraum eines Geräts

Der Bereich der Farb- und Dichtewerte, der auf einem Ausgabegerät (wie Drucker oder Monitor) reproduziert werden kann.

Firmware

Software, über die der Drucker gesteuert wird und die semipermanent im Drucker gespeichert ist. Die Firmware kann aktualisiert werden.

ICC

ICC (International Color Consortium) ist eine Gruppe von Unternehmen, die sich auf einen einheitlichen Standard für Farbprofile geeinigt haben.

IP-Adresse

Eine Nummer, die einen bestimmten Knoten in einem TCP/IP-Netzwerk eindeutig kennzeichnet. Die IP-Adresse setzt sich aus vier Ganzzahlen zusammen, die durch Punkte getrennt sind.

LED

Abkürzung für „Light-Emitting Diode“ (Leuchtdiode): ein Halbleiterbaustein, der Licht abstrahlt, wenn Strom durch die Diode fließt.

Spannung

Das Druckmaterial wird auf der Einzugs- und auf der Ausgabeseite des Druckers gespannt. Die Spannung muss über die gesamte Breite des Druckmaterials gleichmäßig verteilt sein. Daher sollte das Druckmaterial sorgfältig geladen werden.

Spindel

Ein Stab, der die Rolle mit dem Druckmaterial während des Druckens hält.

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: die Kommunikationsprotokolle des Internet.

Tintenbeschränkungen

Eine Einstellung, mit der für jede Farbe die maximale Tintenmenge festgelegt wird, die auf ein bestimmtes Druckmaterial aufgebracht werden kann.

Tintendepot

Die Druckköpfe versprühen manchmal ein wenig Tinte in die Tintendepots, um den Zustand der Düsen zu überprüfen.

Tintendichte

Die relative Tintenmenge, die pro Flächeneinheit auf dem Druckmaterial aufgebracht wird.

Tintenlimits

Eine Einstellung, mit der die maximale Gesamttintenmenge aller Farben festgelegt wird, die auf ein bestimmtes Druckmaterial aufgebracht werden kann.

Tintenpatrone

Eine herausnehmbare Druckerkomponente, die farbige Tinte zur Weiterleitung an den Druckkopf enthält.

Trocknen läuft

Der Druckbereich wird erhitzt, um Wasser zu entfernen und das Bild auf dem Druckmaterial zu fixieren.

Unterdruck

Der im Druckbereich auf das Druckmaterial angewendete Unterdruck sorgt dafür, dass das Druckmaterial auf dem Band für den Druckmaterialvorschub festgehalten wird und der Abstand zu den Druckköpfen konstant bleibt.

Wagenträger

Der Träger, der den Druckkopfwagen abstützt, wenn sich dieser im Drucker vor- und zurückbewegt.

Welligkeit

Eine Bedingung, in der das Druckmaterial nicht vollkommen flach aufliegt, sondern kleine Wellen bildet.

Zusammenfließen

Ein Druckqualitätsproblem, das wie eine höhere weiße Körnungsstufe aussieht.

Index

- A**
- Abfallflasche
 - Informationen 94
 - Abgesicherter Modus 103
 - Aerosolfilter
 - ersetzen 109
 - Informationen 94
 - reinigen 148
 - Aerosollüftermodul
 - ersetzen 226
 - Anpressrad zur Druckkopfreinigung
 - reinigen 160
 - Aufwickelvorrichtung 76
 - Aushärten von Lochblech
 - reinigen 179
 - Aushärtungslüfter, Widerstandmodul
 - ersetzen 208
 - Ausrichtungsleiste
 - ersetzen 232
 - Automatische Erfassung 133
- B**
- Behebung von
 - Druckqualitätsproblemen
 - tabelle 338
 - Bestellen
 - Druckköpfe 302
 - Tintenpatronen 302
 - Weiteres Verbrauchsmaterial 302
 - Zubehör 303
 - Beutelbruch 180
- C**
- Crash-Sensorfüße
 - ersetzen 228
 - Crashsensors
 - reinigen 161
- D**
- Dokumentation 3
 - Druckaufträge 77
 - Druckbereichsbeleuchtung
 - ersetzen 233
 - drucken, Vorgehensweise 73
 - Drucker
 - Statussignal 17
 - transportieren 20
 - Drucker druckt nicht 279
 - Drucker ein-/ausschalten 19
 - Erstes Mal 18
 - Druckerkonfigurationen 46
 - Drucker nicht erkannt 280
 - Druckersoftware 18
 - Drucker startet nicht 279
 - Drucker startet nicht neu 279
 - Druckerstatus 25
 - Druckerstatussignal 17
 - Drucker transportieren 20
 - Druckerwartungskit 138
 - Druckkopf
 - ausrichten 120
 - Bestellen 302
 - einsetzen 100
 - einsetzen nicht möglich 272
 - Entfernen 98
 - Ersetzen des Hilfsdruckkopfs 239
 - Informationen 92
 - neu einsetzen 272
 - prüfen und reinigen 103
 - Technische Daten 305
 - warten 102
 - Weiß, Hilfsdruckkopf 288
 - Druckkopf abgelehnt 276
 - Druckkopfausrichtung fehlerhaft 276
 - Druckkopfausrichtungs-Prüfmuster 126
 - Druckkopfkontakte
 - reinigen 204
 - Druckkopf-Primer
 - schmieren 213
 - Druckkopfreinigung, Abfallflasche
 - ersetzen 235
 - leeren 216
 - Druckkopf-Reinigungsleiste
 - ersetzen 107
 - links ersetzen 215
 - links reinigen 146
 - Druckkopfreinigungsleisten
 - Informationen zu 93
 - Druckkopfreinigungsrolle
 - ersetzen 113
 - Fehlermeldungen 277
 - Druckkopf-Reinigungsrollenkit
 - Komponenten ersetzen 104
 - Druckkopfreinigungssystem
 - prüfen 171
 - Druckkopf-Reinigungswalze
 - Informationen 93
 - Druckluftanforderungen 306
 - Druckmaterial
 - Auf Spindel legen 58
 - Dialogfeld 48
 - Einstellung 79
 - Empfehlungen, starres
 - Druckmaterial 309
 - entnehmen 75
 - flexibel, HP 334
 - flexible Empfehlungen 329
 - Flexibles Druckmaterial einlegen 58
 - Flexible Sorten 42
 - Formate (max. und min.) 305
 - gestaut 245
 - getrennt von der
 - Aufwickelvorrichtung 246
 - gewellt 246
 - Informationen anzeigen 62
 - kantenhalter 62
 - Knitterfalten 248
 - laden 47
 - laden in den Drucker 50
 - Laden nicht möglich 245
 - Lagenverschiebung 248
 - neu 80
 - Parameter 47
 - physische Spuren 246

- Profil bearbeiten 86
 - Profil entfernen 89
 - Profil hinzufügen 80
 - Rolle in Drucker laden 60
 - Schräglauf 248
 - Schrumpfung 250
 - Spindelverriegelung öffnet sich 247
 - Starres Druckmaterial einlegen 51
 - Starre Sorten 41
 - Tintenflecken 250
 - Tintentropfen 250
 - Tipps 42
 - variable Schrumpfung 250
 - Vibrationsgeräusch 247
 - Vorschubkompensation 133
 - warten 42
 - wird nicht ausgemessen 245
 - zu nahe am Wagen 247
 - Druckmaterial auf Spindel legen 58
 - Druckmaterial entnehmen 75
 - Druckmaterial in Drucker laden 50
 - Druckmaterialvorschubband reinigen 159
 - Druckmaterialvorschubsensor reinigen 190
- E**
- Einzugsflächenlicht 16
 - Elektromagnetische Störungen 279
 - Erweiterungstische 297
- F**
- Farbemulation 132
 - Farbkalibrierung 129
 - Fehler 280
 - Farbkonsistenz 44
 - Farbkonsistenz zwischen Druckern 132
 - Farbprofil 133
 - Festplattenspezifikationen 305
 - Filter des Schaltschranklüfters reinigen 196
 - Filter für den PCA-Aushärtungslüfter ersetzen 193
 - reinigen 198
 - Filter für den Schaltschranklüfter ersetzen 219
 - Firmware-Aktualisierung 25
 - FI-Tower, reinigen 147
 - Flüssigkeitsspenderdüse des Druckkopfs überprüfen 173
- G**
- Funktionsbeschreibung 305
- H**
- Hauptkomponenten des Druckers 14
 - Hilfsdruckkopf ersetzen 239
 - reinigen 163
 - Hinzufügen eines Druckauftrags 78
 - HP Customer Care 282
 - HP PrintOS 282
 - HP Proactive Support 282
- I**
- Internal Print Server
 - Maßeinheiten 27
 - Sprache 27
 - starten 23
 - Steuerelemente 24
 - Upgrade 25
- J**
- JDF
 - Arbeiten mit 36
 - Einführung 36
 - JMF
 - Einführung 36
- K**
- Klimaanlagenspezifikationen 308
 - Komponenten des Druckers 14
 - Kundenunterstützung 282
- L**
- Laden von Druckmaterial
 - Laden nicht möglich 245
 - Langsamer Druckvorgang 279
 - Leisten
 - Informationen zu 93
 - Licht
 - Einzugsfläche 16
 - Liniensensor
 - reinigen 161
 - Links 3
- M**
- Maße und Gewicht 305
 - Mehrere Seiten pro Blatt 56
 - Merkmale des Druckers 2
- N**
- Notaustasten 13
- O**
- Ölfilze
 - ersetzen 183
- P**
- Plastiknadeln
 - ersetzen 236
 - prüfen 165
 - PrintOS 282
 - Proactive Support 282
 - Pro Blatt 56
 - Probleme mit der Druckqualität
 - Allgemein 253
 - erweiterte 256
- Q**
- QR Code 3
- R**
- Rasterbildprozessor 18
 - Reinigungskit 138
 - Reinigungsleisten
 - rechts ersetzen 167
 - RIP 18
 - Aufträge hinzufügen aus 78
 - RIP-Software
 - installieren 28
 - Rolle in Drucker laden 60
 - Rollendruckkit 291
- S**
- Scanachsen-Wellen
 - ersetzen 223
 - Schaltkastenlüfter, Filter
 - ersetzen 218
 - reinigen 201
 - Schnellzugriffstasten 17
 - Schwamm des Tropfendetektor-Tintenrestbehälters
 - ersetzen 112
 - Informationen 94
 - Servicestation-Kappe
 - ersetzen 181
 - Servicestations-Kappen
 - reinigen 155
 - Sicherheitshinweise 10
 - Sicherheitsvorkehrungen 4
 - Software 18
 - Speicherspezifikationen 305
 - Spektralfotometer
 - ersetzen 211
 - Spindelventil
 - ersetzen 207

Spurstangenrad
ersetzen 221
Streifenbildung 133
Supportdienste
HP Customer Care 282
HP PrintOS 282
HP Proactive Support 282

T

Tank mit destilliertem Wasser
Informationen 94
Technische Daten
Druckmaterialformat 305
Festplatte 305
Funktionale Daten 305
Geräusch 308
Klimatisierung 308
Luftzufuhr 306
Maße und Gewicht 305
Speicher 305
Stromversorgung 306
Tintenverbrauchsmaterial 305
Umgebung 307
Umweltschutz 306
Technische Daten der
Stromversorgung 306
Tintenpatrone
angewinkelter Anschluss 271
Bestellen 302
einsetzen 96
einsetzen nicht möglich 271
Entfernen 95
Informationen 91
Neu einsetzen 271
nicht erkannt 271
Status 97
Technische Daten 305
warten 97
Tintenrestbehälter
Informationen 94
Schwamm ersetzen 106
Tropfendetektor, Stangen
reinigen 157

U

Umgebungsbedingungen 307
Umlenkvorrichtung der
Reinigungsrolle
reinigen 152
Umweltschutzinformationen 306

V

Verbindungsbehälter
ersetzen 180

Verbrauchsmaterial 3
Verbrauchsmaterialien 3
Vorsicht 10

W

Wagen
neu initialisieren 279
Wagenlüftergitter
reinigen 177
Wagenschienen
reinigen 186
Wagenträgerposition 89
Warnhinweise, Etiketten 10
Warnmeldungen
Fehler 25
Warnmeldungen, Warnungen 25
Warnschilder 10
Warnung 10
Wartungsarbeiten
Aus/Ein 144
durchführen 142
Zusammenfassung 140
Wartungskits 136
Wartungswerkzeuge 139
Wassertank
Ersetzen 108
Weiße Hilfsdruckköpfe einlegen 288
weißer Druckkopf, Hilfskopf 288
Weiße Tinte
Auftrag drucken 289
Auftragsvorbereitung 288
Upgrade Kit 284
Wartungsrad für Druckkopf 284
Wichtigste Druckermerkmale 2
Willkommen 2

Z

Zubehör 3
Bestellen 303
Zwischentank
weiß ersetzen 163