



Impressora HP Latex 1500

Guia do usuário

© Copyright 2016–2020 HP Development Company, L.P.

Edição 5

Avisos legais

As informações contidas neste documento estão sujeitas a alteração sem aviso prévio.

As únicas garantias para produtos e serviços HP são descritas na declaração de garantia expressa que acompanha tais produtos e serviços. Nenhuma informação aqui descrita deve ser utilizada para criar uma garantia adicional. A HP não se responsabiliza por erros ou omissões editoriais ou técnicas aqui contidas.

Avisos de segurança

Leia e siga as instruções de operação e segurança antes de ligar a impressora.

Marcas comerciais

Microsoft® e Windows® são marcas registradas da Microsoft Corporation nos EUA.

Conteúdo

1 Introdução	1
Bem-vindo à sua impressora	1
Documentação	1
Precauções de segurança	2
Principais componentes	11
Software da impressora	13
Ligar a impressora pela primeira vez	14
Como ligar e desligar a impressora	14
Mover a impressora	15
Sinalizador de status da impressora	16
2 HP Internal Print Server	17
Iniciar o Internal Print Server	17
Alterar o idioma do Internal Print Server	18
Alterar as unidades de medida do Internal Print Server	18
Definir as preferências do Internal Print Server	18
Menus do Internal Print Server	21
Status da impressora e alertas	22
Atualizar o firmware e o Internal Print Server	23
3 Distribuição RIP	25
4 Integração dos fluxos de trabalho de impressão	26
Introdução JDF	26
Trabalhando com a JDF	26
5 Manipulação de substrato	32
Tipos de substrato suportados	32
Substratos HP suportados	34
Dicas do substrato	37
Configurações do substrato	39
Preparar para imprimir	40
Os suportes de borda do substrato	42
Carregar um rolo no eixo	44

Carregar um rolo na impressora	45
Imprimir em frente e verso	54
Imprima um trabalho frente e verso com rolo duplo	58
Exibir informações sobre o substrato carregado	59
Descarregar um rolo	59
Luz do cilindro de saída	60
Predefinições de substrato	60
Exportar várias predefinições	61
Usar um novo substrato	62
Otimizar para a disposição Lado a lado	62
Preparar a impressora para um novo substrato	66
Criar uma nova predefinição de substrato com o assistente Adicionar novo substrato	66
Editar uma predefinição de substrato	68
Remover uma predefinição de substrato	75
Gerenciador de substratos on-line	75
Definir a posição do feixe do carro	78
6 Criar e gerenciar trabalhos de impressão	79
Adicionar um novo trabalho de impressão	79
Girar um trabalho de impressão	84
Gerenciar a fila de impressão	84
Excluir um trabalho de impressão	85
Composição da imagem	86
7 Manipular o sistema de tinta	98
Componentes do sistema de tintas	98
Como trabalhar com os componentes do sistema de tintas	100
8 Calibração da impressora	121
Alinhar os cabeçotes de impressão	121
Possíveis dificuldades com o alinhamento do cabeçote de impressão	125
Calibração de cores	128
Consistência de cores entre diferentes impressoras HP Latex	130
Emulação de cores de outros modelos de impressora	130
Perfis de cores	133
Compensação do avanço de substrato	133
Calibrações específicas para uma predefinição de substrato	136
Calibrações recomendadas após eventos específicos	136
9 HP Print Care	137
Diagnósticos do Print Care	138

10 Acessórios	140
Tabelas de compatibilidade	140
Impressão em rolo duplo	140
Cortadores em linha	143
Protetor de substrato	144
Kit dia e noite de dois lados da HP Latex	149
Kit Roll-to-Free-Fall	149
Coletor de tinta	155
 11 Manutenção de hardware	 174
Precauções de segurança	174
Recursos de manutenção	174
Resumo dos kits de reparos e manutenções	178
Como executar operações de manutenção	183
Como desligar e ligar a impressora para as operações de manutenção	185
Manutenção semanal	188
Manutenção de 450 litros	218
Manutenção de 900 litros	232
Quando necessário	252
 12 Solução de problemas de substrato	 297
Problemas de carregamento	297
Problemas com a impressão	299
Problemas da impressão em rolo duplo	306
Problemas de comprimento de impressão	309
Problemas com o coletor	310
Baixa qualidade de corte do laminador	311
 13 Solução de problemas de qualidade de impressão	 313
Aviso geral	313
Impressão de inspeção da qualidade da imagem	315
Solução de problemas básica e avançada	318
Solução de problemas de qualidade de impressão avançada	319
 14 Solução de problemas do cartucho de tinta e dos cabeçotes de impressão	 336
Cartuchos de tinta	336
Cabeçotes de impressão	337
Erros do rolo de limpeza do cabeçote de impressão	342
 15 Solução de outros problemas	 343
A impressora não inicia	343
A impressora não imprime	343
A impressora não pode ser reiniciada a partir do Internal Print Server	343

A impressora parece lenta	343
Solicitação para reinicializar o carro	344
O Internal Print Server não pode detectar a impressora	344
O Print Care reinicia espontaneamente	344
Falha de calibração de cores	344
16 Quando a ajuda é necessária	345
Suporte proativo HP	345
Atendimento ao cliente HP	346
Informações de serviço	346
17 Especificações da impressora	348
Especificações funcionais	348
Especificações físicas	349
Especificações de memória	349
Especificações de energia	350
Requisitos de suprimento de ar (eixo pneumático)	350
Especificações ecológicas	350
Especificações ambientais	351
Especificações acústicas	351
Apêndice A Mensagens da impressora	352
Glossário	356
Índice	359

1 Introdução

Bem-vindo à sua impressora

A impressora HP Latex 1500 permite que você imprima letreiros e gráficos em uma ampla variedade de materiais flexíveis de até 3,20 m (126 pol) de largura e usa tintas de látex da HP à base de água para fornecer alta qualidade e saída durável.

- Saída de alta qualidade, com cores ricas, resolução de 1200 dpi e tamanho de gota de 12 picolitros
- Impressão em uma vasta gama de substratos, incluindo faixas de PVC, vinis autoadesivos, papéis, revestimentos de parede, filmes PET e tecidos
- Impressões duradouras com permanência de exibição externa de até três anos com substratos não laminados e de até cinco anos com substratos laminados
- Precisão e consistência na reprodução de cores, com calibração de cores automática (espectrofotômetro interno)
- Impressão interna de qualidade de até 45 m²/h (480 pés²/h)
- Programador de manutenção HP Print Care e alertas de manutenção proativos
- Monitoramento rápido em instalações de fábrica movimentadas com alertas do internal print server e sinalizadores de status.
- Kit diário para impressão frente e verso opcional para imprimir em frente e verso aplicativos de retroiluminação em papel e faixa de PVC
- Kit de rolo duplo opcional para maximizar a produtividade e a impressão não supervisionada no caso de SAV e outros substratos de até 1,6 m (63 pol)

Documentação

Os documentos a seguir podem ser baixados a partir de <http://www.hp.com/go/latex1500/manuals/>.

- Guia de preparação do local
- Lista de verificação de preparação do local
- Guia de instalação
- Informações iniciais
- Guia do usuário
- Informações legais
- Garantia limitada

Consulte o site Soluções da Web para obter informações sobre novos substratos, em <http://www.hp.com/go/latex1500/solutions/>. Um novo Localizador de mídia baseado na Web (<http://www.hp.com/go/>

[mediasolutionslocator](#)) foi desenvolvido para coletar as configurações de substratos disponíveis para impressoras látex.

As imagens do código da Resposta Rápida (QR) encontradas em algumas partes deste guia fornecem links para explicações adicionais em vídeo de tópicos específicos. Para obter um exemplo dessas imagens, consulte [Impressão em rolo duplo na página 140](#).

Precauções de segurança

Antes de usar a impressora, leia as precauções de segurança e as instruções operacionais a seguir para garantir o uso seguro do equipamento.

Você deve ter treinamento técnico apropriado e experiência necessária para conhecer os perigos aos quais pode estar exposto na realização de uma tarefa, além de tomar as medidas adequadas para minimizar riscos a você e outras pessoas.

As operações devem ser supervisionadas sempre.

Diretrizes gerais de segurança

⚠ AVISO! As informações fornecidas pela luz de status da impressora têm apenas propósitos funcionais e não estão relacionadas a nenhuma cláusula ou nenhum estado de segurança. As etiquetas de aviso na impressora sempre devem ser levadas em consideração ao se usar a impressora e prevalecer em relação a qualquer status indicado pela luz de status da impressora.

- Desligue a impressora usando os Disjuntores secundários localizados na PDU (Unidade de distribuição de energia) da instalação e entre em contato com o representante de serviço (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)) caso uma destas situações ocorra:
 - O fio de energia está danificado.
 - Os gabinetes de secagem e tratamento estão danificados.
 - A impressora foi danificada devido a um impacto.
 - Caiu líquido dentro da impressora.
 - Há fumaça ou cheiro incomum saindo da impressora.
 - O Disjuntor de corrente residual (Interruptor de circuito contra falhas do aterramento) interno da impressora caiu várias vezes seguidas.
 - Os fusíveis queimaram.
 - A impressora não está funcionando corretamente.
 - Há algum tipo de dano mecânico ou no gabinete.
- Desligue a impressora utilizando os Disjuntores secundários em um destes casos:
 - Durante uma tempestade.
 - Durante uma queda de energia
- Tome cuidado especial com as zonas marcadas com a etiqueta de aviso.

Risco de choque elétrico

⚠ AVISO! Os circuitos internos e os módulos de secagem e tratamento operam com tensões perigosas, que podem causar a morte ou ferimentos graves.

Desligue a impressora pelos Disjuntores secundários localizados na PDU da instalação antes de realizar a manutenção da impressora. A impressora deve estar conectada a tomadas aterradas.

Para evitar risco de choque elétrico:

- Não tente desmontar os módulos de secagem e tratamento ou o gabinete eletrônico durante tarefas de manutenção de hardware. Nesse caso, siga estritamente as instruções.
- Não remova nem abra tampas ou plugues de sistema fechado.
- Não insira objetos nos compartimentos da impressora.
- Teste a funcionalidade do RCCB (Disjuntor de corrente residual) a cada ano (veja o procedimento abaixo).



NOTA: Um fusível queimado pode indicar funcionamento incorreto dos circuitos elétricos dentro do sistema. Entre em contato com o representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)) e não tente substituir o fusível sozinho.

Verificando a funcionalidade dos RCCBs (Disjuntores de corrente residual)

De acordo com as orientações padrão do RCCB, recomenda-se o teste do RCCB anualmente. Estes são os procedimentos:

1. Desligue o computador integrado usando o botão de **Desligamento** do Internal Print Server (ou, em Print Care, selecione **Ferramentas da impressora > Opções de energia > Desligamento**). Não desligue a impressora dos switches principais ou dos disjuntores.



CUIDADO: O processo de encerramento pode demorar para ser concluído. Aguarde até que a luz verde da Energia ativada apague antes de prosseguir.

2. Quando o computador estiver desligado, teste se o RCCB está funcionando corretamente pressionando o botão de teste.
 - Se o RCCB não desligar ao pressionar o botão de teste, isso significa que o componente está com defeito. O RCCB deve ser substituído por motivos de segurança. Ligue para o seu representante de serviço para remover e substituir o RCCB.
 - Se o RCCB desligar, isso significa que ele está funcionando corretamente. Redefina o RCCB para o seu estado normal.

Perigo de queimadura

Os subsistemas de secagem e tratamento da impressora funcionam a altas temperaturas e, se tocados, podem causar queimaduras. Os suportes, feixe e compartimentos da matriz de LED podem atingir altas temperaturas. Para evitar risco de queimaduras, tome as precauções a seguir:

- Não toque nos compartimentos internos dos módulos de secagem e tratamento da impressora.
- Tenha cuidado especial quando acessar o caminho do substrato.
- Tome cuidado especial com as zonas marcadas com a etiqueta de aviso.
- Não coloque objetos cobrindo os suportes, o feixe e os compartimentos da matriz de LED.
- Não tente modificar os suportes, feixe e compartimentos da matriz de LED;
- Lembre-se de deixar a impressora resfriar antes de executar algumas operações de manutenção.

Perigo de incêndio

Os subsistemas de secagem e tratamento da impressora funcionam a altas temperaturas. Ligue para seu representante de serviço, caso o Disjuntor de corrente residual (Interruptor de circuito contra falhas do aterramento) caia várias vezes seguidas.

Para evitar risco de incêndios, tome as precauções a seguir:

- Use a voltagem de fonte de alimentação especificada na placa de identificação.
- Conecte os fios de energia às linhas dedicadas, cada qual protegida por um disjuntor de linha secundária como descrito nas informações da documentação Preparação do local.
- Não insira objetos nos compartimentos da impressora.
- Não derrube líquidos na impressora. Após a limpeza, certifique-se de que todos os componentes estejam secos antes de usar a impressora novamente.
- Não use produtos aerossóis que contenham gases inflamáveis no interior nem em volta da impressora. Não utilize a impressora em um ambiente com risco de combustão.
- Não bloqueie nem cubra as aberturas da impressora.
- Não tente modificar o módulo de secagem ou tratamento, nem o gabinete eletrônico.
- Certifique-se de que a temperatura de operação do substrato carregado não exceda a temperatura recomendada pelo fabricante. Se essa informação não estiver disponível, solicite ao fabricante. Não carregue substratos que não podem ser usados a uma temperatura de funcionamento superior a 125 °C (257 °F).
- Não carregue substratos com temperaturas de autoignição abaixo de 250°C (482°F). Veja as notas a seguir. Não há fontes de ignição próximas ao substrato.



NOTA: Teste o método com base em EN ISO 6942:2002; Avaliação de materiais e conjuntos de materiais quando exposto a fonte de calor radiante, método B. As condições de teste para determinar a temperatura quando o substrato inicia a ignição (inflamam ou brilham) são: Densidade do fluxo de calor: 30 kW/m², Copper calorimeter, K type thermocouple.

- A manutenção adequada e os produtos originais da HP são necessários para garantir que a impressora funcione com segurança. O uso de produtos que não são da HP (espumas, filtros, rolo de limpeza do cabeçote de impressão e tintas) pode apresentar risco de incêndio.

Os suportes, feixe e compartimentos da matriz de LED podem atingir altas temperaturas. Para evitar risco de incêndios, tome as precauções a seguir:

- Tome cuidado especial com as zonas marcadas com a etiqueta de aviso.
- Não coloque objetos cobrindo os suportes, o feixe e os compartimentos da matriz de LED.
- Não derrube líquidos na no acessório. Após a limpeza, certifique-se de que todos os componentes estejam secos antes de usar a impressora.
- Não tente modificar os suportes, feixe e compartimentos da matriz de LED.

Perigo mecânico

A impressora contém peças móveis que podem causar lesões. Para evitar lesões, tome estas precauções quando trabalhar perto da impressora e dos laminadores em linha (opcionais).

- Mantenha sua roupa e todas as partes de seu corpo longe das peças móveis da impressora.
- Não use correntes, pulseiras nem outros objetos pendurados.

- Se seu cabelo for comprido, prenda-o para que ele não entre na impressora.
- Cuidado para que mangas e luvas não fiquem presas nas peças móveis da impressora.
- Não fique parado perto dos ventiladores, pois pode causar lesões e afetar a qualidade de impressão (devido à obstrução do fluxo de ar).
- Não toque nas engrenagens nem nos rolos móveis durante a impressão.
- Não utilize a impressora com as tampas abertas.
- Não toque nos laminadores em linha durante a impressão.
- Manuseie laminadores em linha com cuidado e armazene-os com segurança em suas respectivas caixas quando não utilizados com a impressora.
- Risco de cortar os dedos! Desinstale os laminadores em linha ao manipular o módulo de tratamento ou acessar o caminho do substrato.
- Tome cuidado ao usar a pistola de ar. Quando utilizada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.

 **AVISO!** Tome cuidado ao abrir a mesa de carregamento e **NUNCA** a deixe com as duas travas na posição aberta se você não estiver por perto. Elas podem abrir e causar graves lesões. Sempre verifique se as duas travas estão fechadas corretamente.

Perigo devido à radiação de luz

A matriz de LED pode emitir radiação UV em conformidade com os requisitos de isenção do grupo de UV 62471:2006, segurança fotobiológica das lâmpadas e sistemas de lâmpada. Entretanto, recomenda-se que você não olhe diretamente por muito tempo para as luzes de LED de saída enquanto elas estiverem ligadas.

Nível de pressão do som

O nível de pressão sonora pode exceder 70 dB(A) em alguns modos de impressão. A utilização de protetores de ouvido pode ser necessária.

Perigo de substância química

Consulte as folhas de dados de segurança disponíveis em <http://www.hp.com/go/msds/> para identificar os ingredientes químicos de seus produtos. Deve ser fornecida ventilação suficiente para garantir que a potencial exposição por ar a essas substâncias seja controlada adequadamente. Consulte um especialista em condicionamento de ar ou EHS para obter orientações sobre as medidas apropriadas para seu local. Para obter informações mais detalhadas, consulte as seções "Ventilação" e "Ar condicionado" do guia de preparação do local, disponível em: <http://www.hp.com/go/latex1500/manuals/>.

Perigo devido a substrato pesado

Tome cuidado especial para evitar lesão pessoal quando trabalhar com substratos pesados.

- Duas pessoas, no mínimo, são necessárias para o manuseio dos rolos pesados de substrato. Tome cuidado para evitar problemas de coluna e/ou lesões.
- Use sempre uma empilhadeira, porta-paletes ou outro equipamento de manuseio para puxar os substratos. A impressora foi desenvolvida para ser compatível com muitos desses dispositivos.
- Use sempre equipamentos de proteção pessoal, incluindo botas e luvas.

Manipulação de tinta e condensados

A HP recomenda que você use luvas ao manusear os componentes do sistema de tinta e condensados.

Ventilação

É necessária ventilação de ar fresco para manter os níveis de conforto.

Para obter uma abordagem mais prescritiva à ventilação adequada, consulte a norma ANSI/ASHRAE (American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers) 62.1- 2013: *Ventilação para qualidade de ar aceitável em ambientes fechados*. Como exemplo, é especificada uma taxa mínima de exaustão de 2,5 L/s.m² de purificação de ar para "salas de cópia, impressão".

Siga as recomendações de ventilação no guia de preparação do local.

 **CUIDADO:** As unidades de ventilação não devem soprar o ar diretamente sobre a impressora.

 **NOTA:** O sistema de ventilação deve respeitar as regras e orientações locais de segurança, de saúde e ambientais (SMS).

Ar condicionado

O ar condicionado na área de trabalho deve levar em conta que a impressora produz calor.

Além da ventilação de ar fresco para evitar riscos à saúde, você deverá manter as condições operacionais especificadas em [Especificações ambientais na página 351](#) para evitar desconforto do operador e mau funcionamento dos equipamentos. Geralmente, a dissipação de energia da impressora é de 10 kW.

 **NOTA:** O ar condicionado deve respeitar as regras e orientações locais de segurança, meio ambiente e saúde (SMS).

Uso de ferramentas e chaves

- **Usuários:** As operações diárias, incluindo configurações da impressora, impressão, carregamento de substrato, substituição de reservatórios de tinta e verificações diárias. Não requer nenhuma chave de manutenção ou ferramenta.
- **Equipe de manutenção:** Tarefas de manutenção de hardware e substituição de cabeçotes de impressão, filtros, recipientes de resíduos de tinta, espumas e rolo do cabeçote de limpeza. Requer a chave de manutenção e a chave de fenda.
- **Equipe de serviço:** Qualquer operação de reparo ou manutenção, execução de diagnóstico e solução de problemas. Requer a chave de manutenção, a chave do gabinete eletrônico, a chave do switch principal, a chave do Internal Print Server e o conjunto de chaves de fenda Torx.



Chave de manutenção



Chave do gabinete eletrônico



Chave do interruptor principal



Chave do Internal Print Server



Conjunto de chaves de fenda Torx

 **NOTA:** Durante a instalação da impressora, a equipe designada recebe treinamento para fazer a manutenção e operar a impressora de forma segura. Não é permitido utilizar a impressora sem esse treinamento.

 **NOTA:** Após o uso da chave de manutenção para abrir uma porta, lembre-se de trancar a porta depois e devolver a chave a um local seguro.

Avisos e cuidados

Os símbolos a seguir são usados neste manual para garantir o uso correto da impressora e evitar que ela seja danificada. Siga as instruções marcadas com estes símbolos.

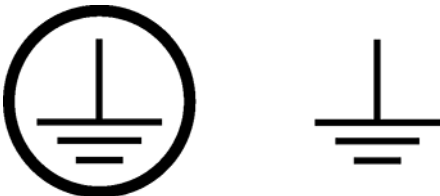
 **AVISO!** O não cumprimento das orientações marcadas com esse símbolo pode resultar em ferimentos graves ou morte.

 **CUIDADO:** O não cumprimento das orientações marcadas com esse símbolo pode resultar em ferimentos leves ou danos ao produto.

Etiquetas de aviso

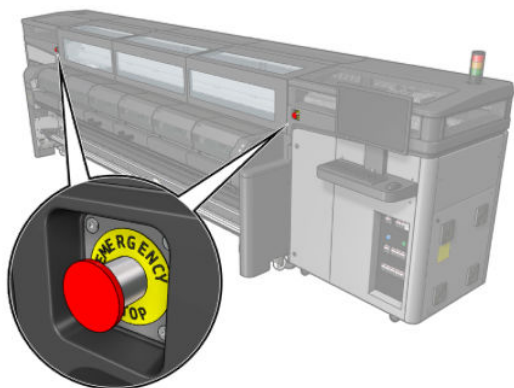
Etiqueta	Explicação
 Localizada no gabinete eletrônico.	Risco de choque elétrico Os módulos de aquecimento operam a uma tensão perigosa. Desconecte as fontes de energia antes do reparo. Cuidado! Chave bipolar. Fusão neutra. Contate o pessoal de serviço qualificado para manutenção. No caso da operação de fusível, peças da impressora que permanecerem energizadas podem representar uma situação de risco durante a manutenção. Desligue a impressora pelos Disjuntores secundários localizados na PDU da instalação antes de realizar a manutenção. Aviso Alto vazamento atual. O vazamento atual pode exceder 3,5 mA. É fundamental ter uma conexão aterrada antes de conectar a fonte. Apenas equipamentos que serão conectados às tomadas aterradas. Consulte as instruções de instalação antes de conectar a impressora à fonte de alimentação. Certifique-se de que a tensão de entrada esteja dentro dos limites de tensão da impressora. A impressora precisa de até duas linhas dedicadas, protegidas por um disjuntor de linha secundária como descrito nos requisitos de preparação do local. Leia e siga as instruções de operação e segurança antes de ligar a impressora.
 Localizada nos módulos de tratamento e no feixe do suporte universal	Risco de queimaduras. Não toque nos compartimentos internos dos módulos de secagem e tratamento da impressora, no feixe do suporte universal e nos compartimentos e na matriz de LED ao acessar o caminho do substrato.
 Localizada nas laterais do caminho do substrato, próximo à engrenagem PPS	Perigo de esmagamento. Não toque nas engrenagens PPS enquanto elas estiverem em movimento. Quando o substrato for carregado, o carro desce à sua posição normal e pode esmagar a mão ou qualquer objeto abaixo dele.
 Localizada nas laterais do caminho do substrato e próximo à engrenagem PPS	Risco de prender os dedos. Não toque nas engrenagens enquanto elas estiverem em movimento. Perigo de suas mãos ficarem presas entre as rodas dentadas.

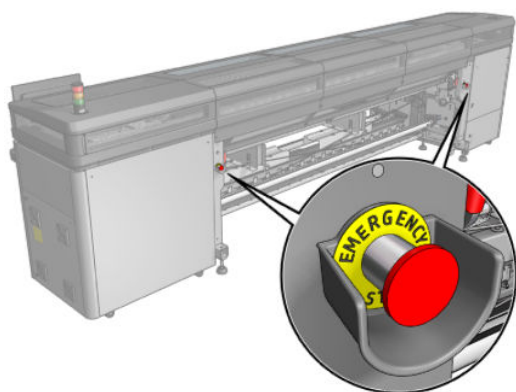
Etiqueta	Explicação
	Peça móvel perigosa. Mantenha-se afastado do cabeçote/carro de impressão em movimento. Durante a impressão, o carro do cabeçote de impressão faz o percurso para trás e para frente pelo substrato.
Localizada no interior do caminho do substrato e no rolo de limpeza do cabeçote de impressão (conjunto Web); somente a equipe de manutenção/serviços	
	É recomendável usar luvas ao manusear o cartucho de manutenção, o cilindro, o coletor de tintas, os condensados e os componentes do sistema de condensação.
Localizada no recipiente de resíduos de tinta e no rolo de limpeza do cabeçote de impressão	
	O nível de pressão do som pode exceder 70 dB(A) em alguns modos de impressão. A utilização de protetores de ouvido pode ser necessária.
Localizada no lado traseiro da tampa esquerda	
	Risco de choque elétrico. Desconecte a alimentação antes de iniciar a manutenção. Os módulos de aquecimento e os gabinetes eletrônicos operam com tensões perigosas.
Localizado no interior dos módulos de aquecimento e gabinetes eletrônicos; somente a equipe de manutenção/serviços	
	As peças móveis são perigosas. Mantenha-se afastado das pás do ventilador em movimento. Interna, perto das pás do ventilador a vácuo e do ventilador do secador PCA.
Localizada no interior, perto das pás do ventilador a vácuo e do ventilador do secador PCA; somente a equipe de manutenção/serviços	

Etiqueta	Explicação
 Localizada nas laterais dos laminadores em linha e perto da faixa do codificador do carro	Risco de cortar os dedos. Não toque nos laminadores em linha durante a impressão. Manuseie os laminadores em linha com cuidado e armazene-os com segurança em suas respectivas caixas quando não estiverem sendo utilizados com a impressora.
	Identifica apenas o terminal do Protective Earth (PE) para eletricitas qualificados e os terminais de fusão para equipes de manutenção/serviço. É fundamental ter uma conexão aterrada antes de conectar a fonte.
	Identifica apenas o terminal do Protective Earth (PE) para eletricitas qualificados e os terminais de fusão para equipes de manutenção/serviço. É fundamental ter uma conexão aterrada antes de conectar a fonte.
WARNING! 6kA Short-circuit breaking capacity of printer's built-in supplementary circuit breakers	Identifica a capacidade dos disjuntores complementares na impressora ao lado do terminal de entrada elétrica para eletricitas qualificados e para equipes de manutenção/serviço. É fundamental ter uma conexão aterrada antes de conectar a fonte.

Botões de parada de emergência

Existem quatro botões de parada de emergência distribuídos pela impressora. Se uma emergência ocorrer, basta pressionar um dos botões de parada de emergência para interromper todos os processos de impressão. Uma mensagem de erro do sistema é exibida e os ventiladores começam a girar com velocidade máxima. Verifique se todos os botões de parada de emergência foram liberados antes de reiniciar a impressora.



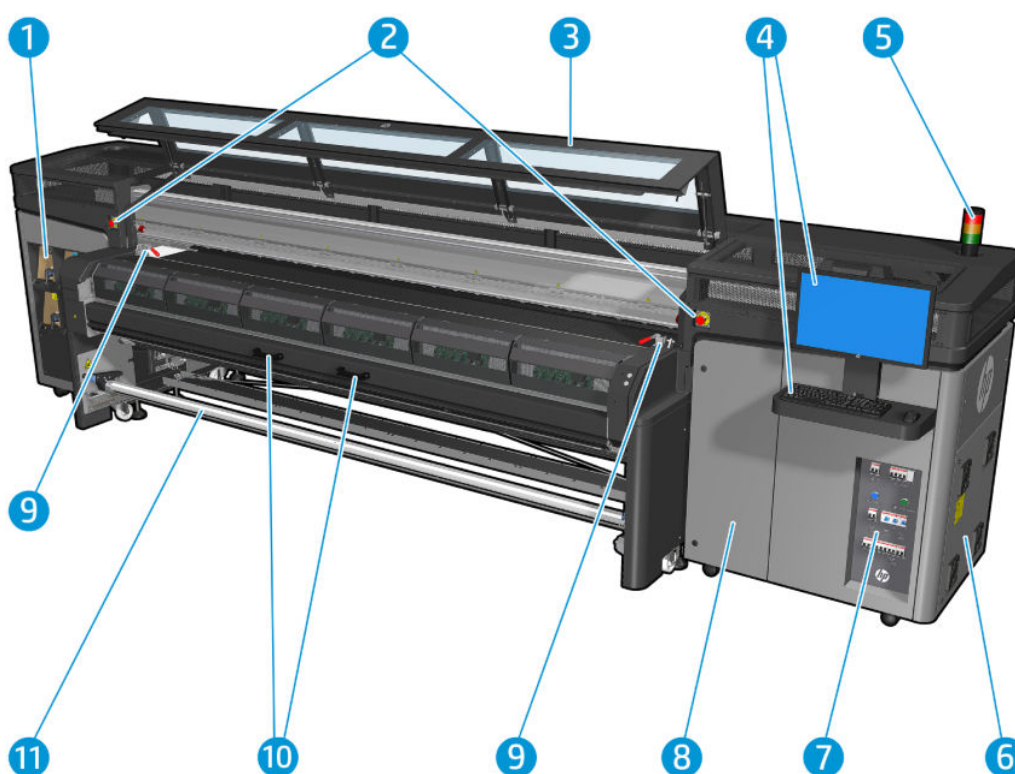


Por motivos de segurança, o acesso à zona de impressão não é permitido durante a impressão. Portanto, se a janela ou a mesa de carregamento estiverem abertas, a alimentação do carro e dos módulos de secagem e de tratamento será desconectada. A impressão é cancelada e um erro de sistema pode ser exibido.

Principais componentes

As visualizações da impressora a seguir ilustram os componentes principais.

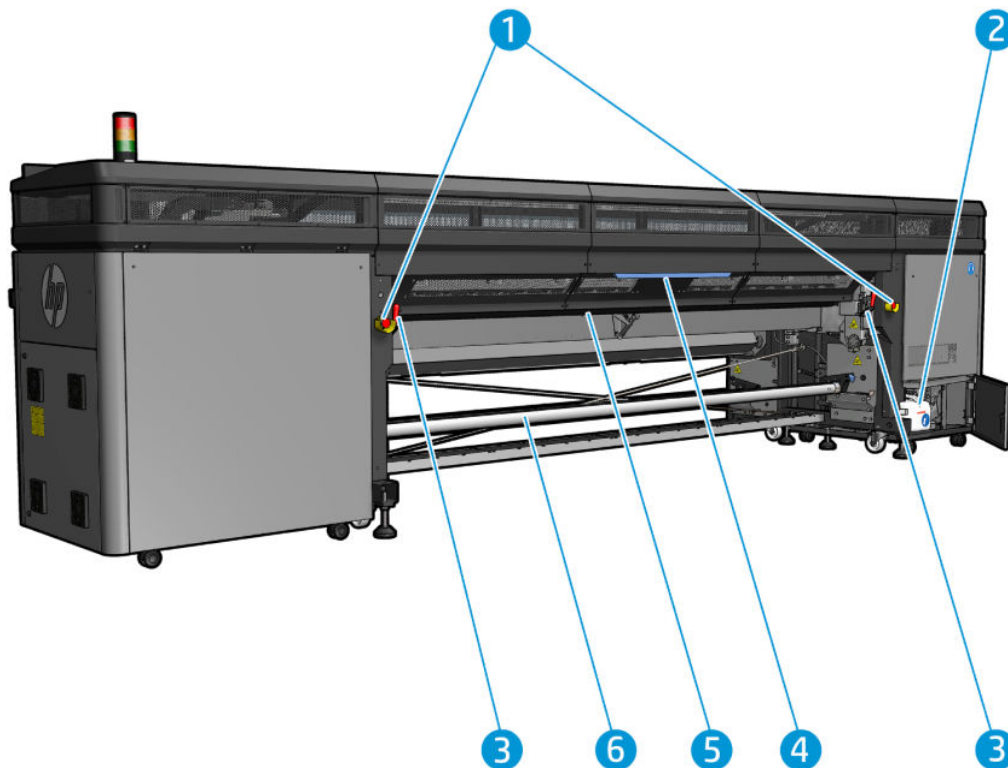
Visão frontal



1. Cartuchos de tinta
2. Botões de parada de emergência
3. Janela frontal para obter acesso ao carro e à zona de impressão
4. Computador integrado
5. Sinalizador de status da impressora
6. Gabinete eletrônico
7. Interruptores de alimentação, luzes e disjuntores
8. (não listado)
9. (não listado)
10. (não listado)
11. (não listado)

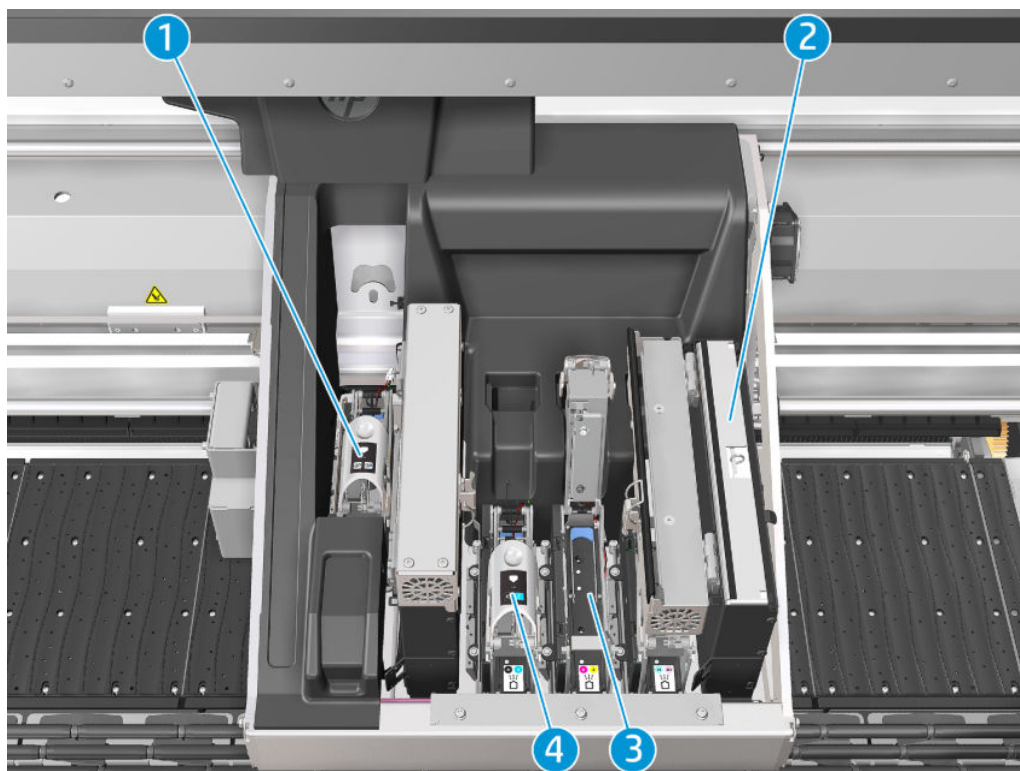
- 8. Porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão
- 9. Travas do módulo de tratamento, uma de cada lado
- 10. Alças do módulo de tratamento
- 11. Eixo de saída do substrato

Visão traseira



- 1. Botões de parada de emergência
- 2. Recipiente do coletor de condensação
- 3. Travas da mesa de carregamento, uma de cada lado
- 4. Mesa de carregamento
- 5. Rolete da unidade
- 6. Eixo de entrada do substrato

Exibição do carro



1. Trava do cabeçote de impressão do otimizador
2. Filtros do aerossol
3. Cabeçote de impressão
4. Trava do cabeçote de impressão colorido

Software da impressora

A impressora requer os seguintes softwares:

- O HP Internal Print Server vem de fábrica e já está instalado no computador integrado à impressora. Ele exibe os alertas da impressora e um resumo do status da impressora, gerencia os trabalhos de impressão e deve ser utilizado para interagir com a impressora em várias formas. Consulte [HP Internal Print Server na página 17](#).
- O programa HP Print Care vem de fábrica e já está instalado no computador integrado à impressora. Ele mostra o status da impressora e o histórico em detalhes, além de ajudar você na manutenção da impressora e a resolver os problemas que possam surgir. Consulte [HP Print Care na página 137](#).
- Um Raster Image Processor (RIP - Processador de conversão de imagens) deve ser executado em um computador separado; ele não pode ser instalado no computador integrado à impressora. Ele não é fornecido com a impressora e deve ser obtido separadamente. A impressora está pronta para JDF. Se o RIP for compatível com essa interface, poderá recuperar e exibir o status do trabalho e da impressora.

Ligar a impressora pela primeira vez

1. Verifique se os disjuntores das duas linhas inferiores à direita da frente da impressora estão todos na posição para cima.



2. Coloque o interruptor principal na posição de ligado e ligue também o botão do PC ao lado dele.



3. Verifique se todas as três luzes verdes estão acesas. Em operação normal, essas luzes sempre devem estar acesas. Se uma delas estiver apagada, verifique se há algum erro de sistema no Internal Print Server e consulte o [Mensagens da impressora na página 352](#) ou fale com o seu eletricitista.
4. Aguarde o Internal Print Server informar que a impressora está aguardando para rearmar.
5. Realize uma inspeção visual na impressora.
6. Pressione o botão rearmar azul à direita da parte frontal da impressora. Isso ativa todos os subsistemas de alta tensão da impressora.
7. Verifique se a luz verde informando que a impressora está pronta acendeu. Em operação normal, essa luz sempre deve estar acesa. Se essa luz estiver apagada, verifique se há algum erro de sistema no Internal Print Server e consulte [Mensagens da impressora na página 352](#).
8. Aguarde o Internal Print Server indicar que a impressora está pronta. Isso pode levar vários minutos. Quando a inicialização for concluída, o Internal Print Server exibirá uma mensagem Pronto. Se uma mensagem de erro do sistema for exibida, consulte [Mensagens da impressora na página 352](#).

Como ligar e desligar a impressora

A impressora tem três níveis de desligamento. Cada um deles é mais profundo, até chegar no desligamento completo no nível 3.

Nível	Desligar	Ligar
1: Componentes eletrônicos de energia principais e desligamento do mecanismo.	Aguarde até o Internal Print Server indicar que a impressora está pronta, em seguida, desative os subsistemas de alta potência pressionando o ícone de encerramento perto do canto superior esquerdo da tela. Aguarde até que o Internal Print Server informar que perdeu a conexão com a impressora. NOTA: Depois que os componentes eletrônicos da impressora forem desativados no Internal Print Server, os ventiladores começarão a girar com velocidade máxima, por motivos de segurança. Esse é um comportamento normal e não uma causa para preocupação.	Clique no botão Ativar no canto superior esquerdo da janela do Internal Print Server e aguarde até que a impressora ligue os sistemas de alta potência. Quando solicitado, pressione o botão rearmar azul à direita da parte frontal da impressora.
2: Todos os sistemas da impressora desligados (recomendado).	Depois de concluir o nível 1, desligue o interruptor principal. Os ventiladores devem parar.	Depois de concluir o nível 1, ligue o interruptor principal e verifique se o disjuntor ao lado dele está ligado. Quando solicitado, pressione o botão rearmar azul e aguarde até que o Internal Print Server anuncie que a impressora está pronta.
3: Todos os sistemas da impressora e o Internal Print Server desligados.	Depois de concluir o nível 2, desligue o Internal Print Server usando o botão Iniciar do Windows e aguarde a exibição de uma tela preta com a mensagem Nenhum sinal de entrada CUIDADO: O computador poderá ser danificado se for desligado incorretamente. Quando o Internal Print Server estiver totalmente desligado e a mensagem Nenhum sinal de entrada aparecer na tela, desligue o botão de alimentação do computador.	Depois de concluir o nível 2, consulte Ligar a impressora pela primeira vez na página 14 .

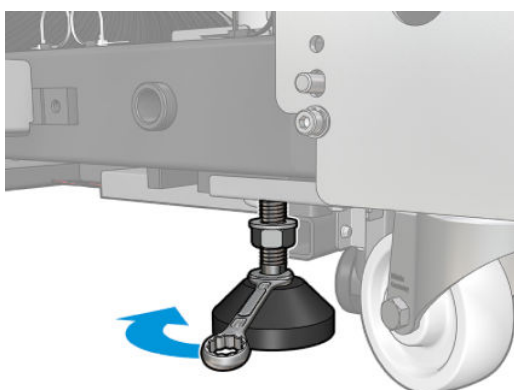
Mover a impressora

Se você desejar deslocar a impressora por uma pequena distância no mesmo local, em um chão horizontal sem degraus ou declives de mais de 3% de inclinação, consulte as instruções a seguir. Para saber mais sobre operações de deslocamento difíceis, ligue para seu representante de serviço (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

⚠ CUIDADO: Declives mais íngremes que 3% podem causar sérios danos à impressora.

1. Desligue a impressora.
2. Desconecte todos os cabos de alimentação e rede da impressora.
3. Levante os pés gradativamente aplicando dois giros de cada vez para cada pé de forma que as rodas (A) toquem no chão. Para elevar um pé:
 - a. Utilize uma chave de boca de 24 mm (15/16 pol) para soltar a porca da parte superior do pé.
 - b. Gire a porca manualmente pelo parafuso. Deixe aproximadamente 2 cm (0,8 pol) de espaço livre na parte inferior entre a porca e o pé.
 - c. Utilize uma chave de boca de 16 mm (5/8 pol) para girar o pé para cima. Utilize as faces hexagonais lisas na parte inferior do parafuso para ajustar a chave.
 - d. Eleve o pé até onde o parafuso permite.
 - e. Utilize a chave de boca de 24 mm (15/16 pol) para apertar a porca novamente.

⚠ CUIDADO: Tome cuidado para elevar os pés o mais alto possível. Eles poderão quebrar se tocarem no chão quando a impressora estiver em movimento.



4. Empurre a impressora pelos cantos externos do corpo principal. Lembre-se de evitar declives mais íngremes que 3 %.
5. Uma vez que o destino desejado seja alcançado, reverta o processo descrito acima para estabelecer a impressora na posição.

Depois de mover a impressora, em alguns casos poderá ser necessário um eletricista para reconectar os cabos de alimentação. Você também poderá precisar reconfigurar a rede a partir do computador integrado da impressora e do computador RIP. Consulte o *Guia de instalação* para obter mais detalhes, incluindo o espaço mínimo exigido ao redor da impressora.

Sinalizador de status da impressora

⚠ CUIDADO: As informações fornecidas pelo sinalizador de status da impressora têm apenas propósitos funcionais e não estão relacionadas a nenhuma cláusula ou nenhum estado de segurança. As etiquetas de aviso na impressora sempre devem ser levadas em consideração ao se usar a impressora e prevalecer em relação a qualquer status indicado pelo sinalizador de status da impressora.

Significado das mensagens do sinalizador de status da impressora:

Cor	Descrição
Vermelho	Interrupção inesperada da impressão. Um trabalho cuja impressão havia sido iniciada inesperadamente parou e aparece como Falha. Requer atenção. É exibida uma confirmação do usuário na janela do IPS. Após respondida, a cor vermelha do sinalizador é alterada para refletir o estado da impressora.
Laranja	Alerta de aviso presente no IPS
Verde	Ocioso
	Impressão

2 HP Internal Print Server

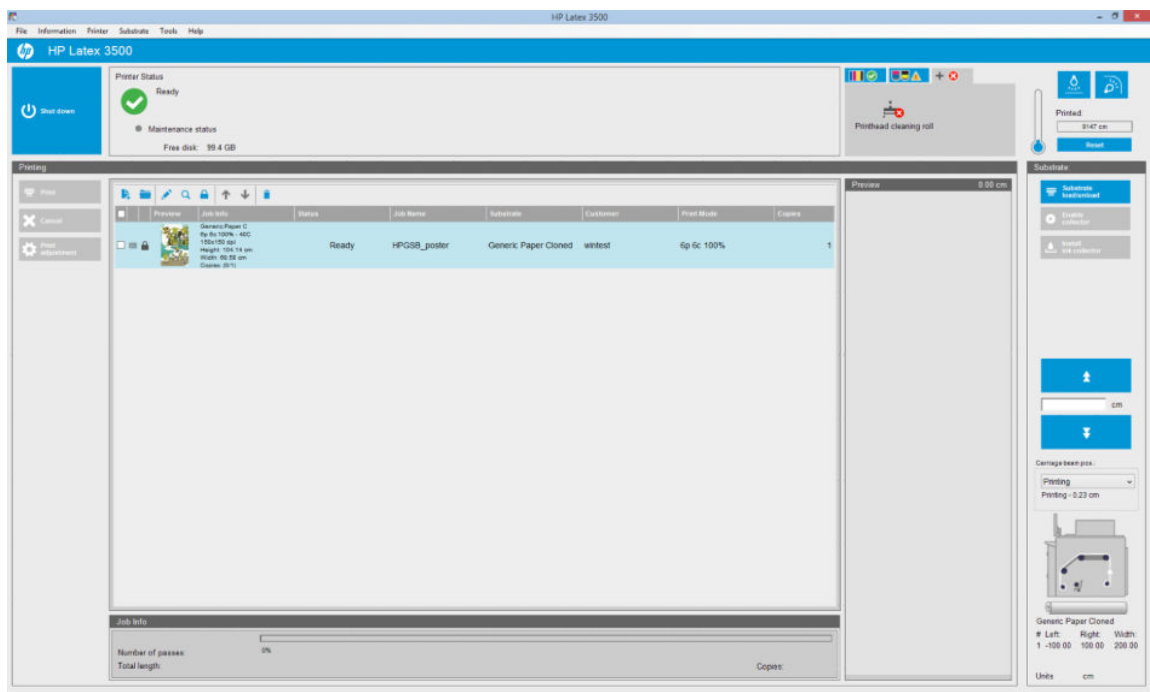
Iniciar o Internal Print Server

O Internal Print Server será iniciado automaticamente com o Windows e será executado continuamente em segundo plano se não estiver no primeiro plano.

Se por algum motivo ele parar de ser executado ou a sua janela não estiver visível, será possível iniciá-lo a partir do menu Iniciar do Windows ou clicando duas vezes no seu ícone na área de trabalho.



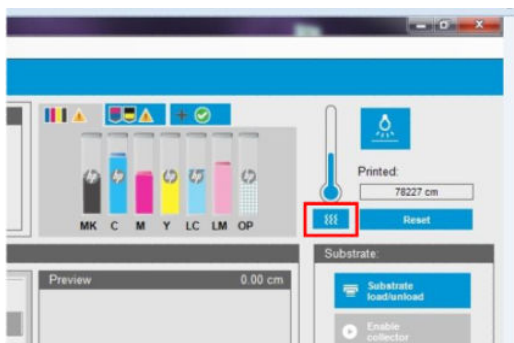
Após reiniciar o Windows, a tela principal será exibida.



Na tela principal

- Você pode desligar a impressora pressionando o botão **Desligar** na parte superior esquerda.
- O painel central superior mostra o status de manutenção e o status da impressora. Consulte [Status da impressora e alertas na página 22](#).
- O termômetro à direita do painel de status mostra a temperatura de tratamento.
- À direita do termômetro, você pode ver um resumo do status dos cartuchos de tinta, dos cabeçotes de impressão e do rolo do cabeçote de limpeza.

- O botão de **pré-aquecimento do sistema** preaquece o sistema inteiro no status **pronto** na impressora. Ele é útil para ambientes com temperatura baixa para evitar erros de tempo limite durante o aquecimento. Ativa secagem e tratamento para preaquecer lentamente o sistema. A duração de aquecimento pode ser definida de 1 a 60 minutos em **Ferramentas > Preferências > Configurações adicionais**.



- O painel de impressão ocupa a maior parte da janela e inclui:
 - Os botões **Imprimir**, **Cancelar** e **Ajuste de impressão**
 - A fila de trabalhos
 - As configurações de visualização de impressão e de trabalho
- O painel Substrato inclui os botões **Carregar/descarregar substrato**, **Ativar coletor** e mover o feixe do carro, bem como informações sobre como o substrato atual é carregado.

Alterar o idioma do Internal Print Server

Quando o Internal Print Server for iniciado, ele usará o idioma selecionado nas Opções regionais e de idioma do Windows. Para alterar o idioma selecionado:

1. Abra o Painel de Controle no menu **iniciar**.
2. Se você estiver usando o Modo de exibição de categoria do Painel de Controle, abra a categoria **Relógio, Idioma e Região**.
3. Abra **Opções regionais e de idioma**.
4. Na guia **Formatos**, altere o formato atual para corresponder ao idioma desejado.
5. Pressione o botão **OK**.

A alteração entrará em vigor quando o Windows for reiniciado.

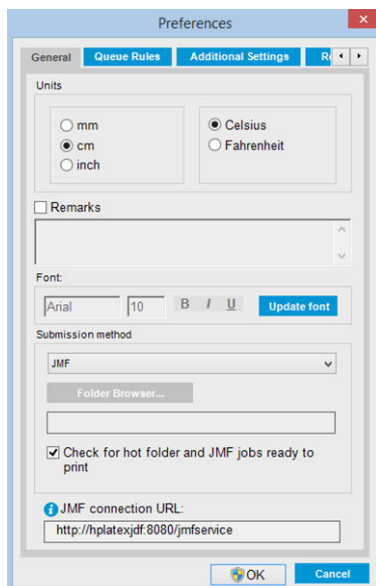
Alterar as unidades de medida do Internal Print Server

Para alterar as unidades de medida no Internal Print Server, selecione **Ferramentas > Preferências > Unidades**. Você pode alterar as unidades de comprimento e temperatura.

Definir as preferências do Internal Print Server

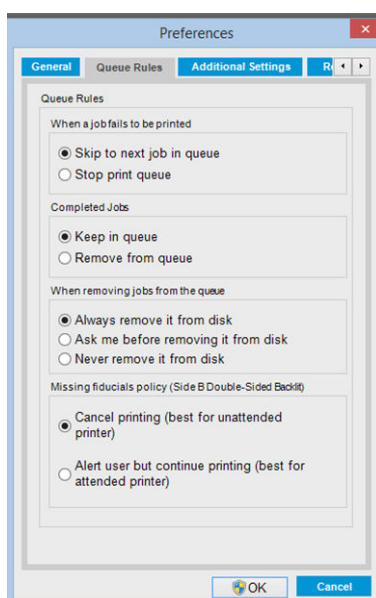
Para alterar as preferências do Internal Print Server, selecione **Preferências** no menu **Ferramentas**. Na janela Preferências, aparecerão quatro guias:

Guia General



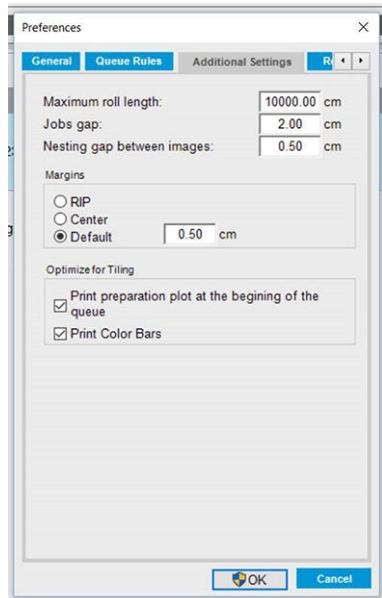
- Unidades de comprimento e temperatura
- Observações (para adicionar como rodapé no arquivo impresso)
- Fonte do texto de rodapé
- Hot folder
- URL da conexão JMF

Guia de regras da fila



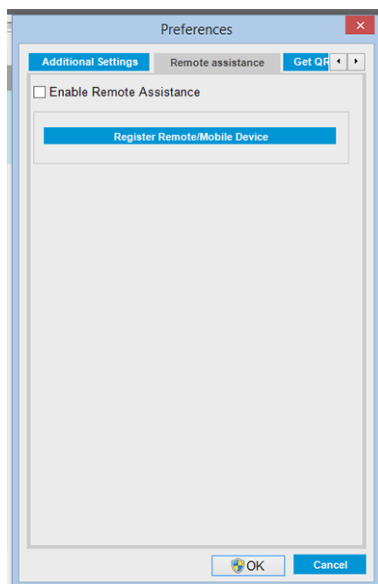
- Ação quando o trabalho falhar
- Ação quando o trabalho foi impresso
- Ação quando o trabalho for removido da fila

Guia de configurações adicionais



- Comprimento máximo do rolo
- Espaço entre trabalhos
- Intervalo de aninhamento entre imagens
- Margens:
 - RIP: Margens definidas como no RIP.
 - Centro: A imagem está horizontalmente centrada no substrato carregado.
 - Padrão: As margens padrão estão definidas como 5,0 mm. Você pode definir a margem esquerda padrão na janela Propriedades do trabalho.
- Duração do aquecimento
- Otimizar para a disposição Lado a lado:
 - Imprima a plotagem de preparação no início da fila.
 - Imprima barras de cores.

Guia de Assistência remota



- Ativar assistência remota
- Ativar servidor de proxy e fornecer detalhes
- Registrar dispositivo remoto/móvel

Menus do Internal Print Server

O Internal Print Server contém os menus a seguir.

Menu Arquivo

- Adicionar novo trabalho
- Adicionar trabalho existente
- Editar trabalho
- Excluir trabalho
- Sair

Menu Informações

- Alertas
- Suprimentos
- Informações de serviço

Menu Impressora

- Ajustes de impressão
- Alinhamento do cabeçote de impressão
- Limpeza de cabeçotes de impressão
- Substituir cabeçotes de impressão
- Substituir kit do rolo do dispositivo de limpeza
- Calibração do avanço
- Ativar/Desativar coletor

Menu Substrato

- Carregar/Descarregar
- Configurações
- Criar
- Editar
- Clonar
- Otimizar para a disposição Lado a lado
- Renomear
- Remover
- Calibração de cores
- Gerenciamento de predefinições
- Pesquisar substratos on-line

Menu Ferramentas

- Preferências
- HP Scitex Print Care
- Suporte proativo HP
- Atualização de firmware
- Ativar
- Desligar
- Reinicializar carro

Menu Ajuda

- Sobre
- Guia do usuário

Status da impressora e alertas

O Internal Print Server exibe o estado geral da impressora, o status de manutenção, o substrato carregado e o sistema de tintas.

A impressora pode comunicar os seguintes tipos de alertas:

Status da impressora

- **Erros:** Quando a impressora não for capaz de imprimir.
- **Alertas:** Quando a impressora precisar de ajustes, tais como calibração, manutenção preventiva ou substituição de cartucho de tinta.

Uma lista de resumo de alertas da impressora aparece na janela principal do Internal Print Server. Para exibir uma lista mais completa e detalhada, selecione **Informações > Alertas**.

Para obter mais informações sobre um determinado alerta, consulte [Mensagens da impressora na página 352](#).

Status de manutenção

- Luz verde: Não é necessário fazer manutenção.
- Amarelo: A data do procedimento de manutenção está se aproximando. Pressione o botão amarelo para ver mais detalhes no Print Care. Consulte [HP Print Care na página 137](#).
- Luz laranja: Manutenção necessária. Pressione o botão laranja para ver mais detalhes no Print Care.
- Vermelho: Manutenção urgente necessária. Pressione o botão vermelho para ver mais detalhes no Print Care.
- Acinzentado: O Print Care não está funcionando. Pressione o botão laranja.

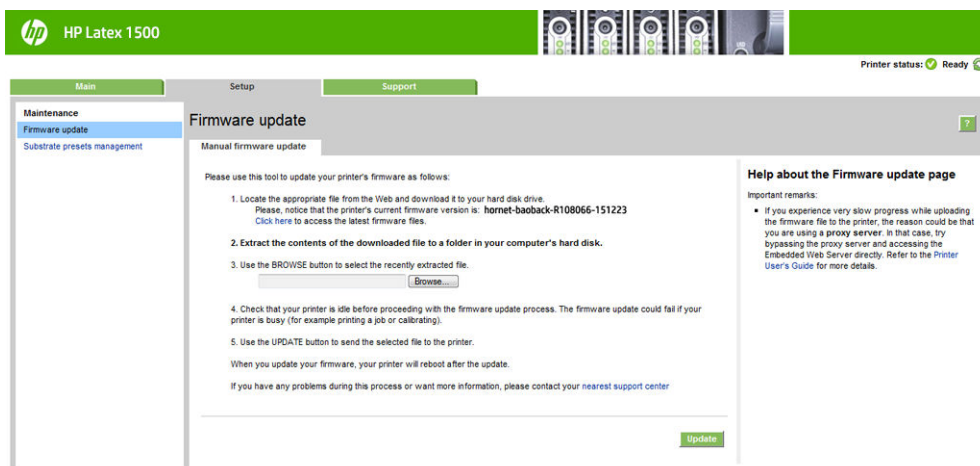
Atualizar o firmware e o Internal Print Server

 **DICA:** Ao atualizar o firmware e o Internal Print Server, atualize primeiro o firmware e, depois, o Internal Print Server.

Atualizar o firmware

Ocasionalmente, serão oferecidas pela HP atualizações do firmware que aumentam a funcionalidade da impressora e melhoram seus recursos.

É possível fazer download das atualizações de firmware na Internet e instalá-las na impressora utilizando o Internal Print Server: selecione **Atualização de firmware** no menu **Ferramentas**.



Siga as instruções na tela para fazer download do arquivo de firmware e armazená-lo no disco rígido. Em seguida, selecione o arquivo baixado e clique em **Atualizar**.

O firmware contém um conjunto de predefinições de substrato mais usadas. É possível fazer download de outras predefinições de substrato separadamente; consulte [Predefinições de substrato na página 60](#).

Atualize o Internal Print Server

 **IMPORTANTE:** Remova a versão anterior do Internal Print Server no computador integrado da impressora antes de instalar a nova versão.

1. Desinstale a versão atual do Internal Print Server pelo painel de controle. Selecione **Desinstalar aplicativo Internal Print Server** (isso excluirá o trabalho atual na fila, mas **não** os arquivos ripados).
2. Baixe o arquivo para o disco rígido do computador integrado (mas não para a área de trabalho).

3. Descompacte/extraia os arquivos **HPIPS.msi** e **Setup.exe**.
4. Execute o arquivo **Setup.exe** e siga as instruções na tela até que o novo software esteja instalado.

Atualizar os serviços HP IPS



IMPORTANTE: Remova a versão anterior do Internal Print Server no computador integrado da impressora antes de instalar a nova versão.

1. Desinstale a versão atual do Internal Print Server pelo painel de controle. Selecione **Desinstalar o Internal Print Server**.
2. Baixe o arquivo para o disco rígido do computador integrado (mas não para a área de trabalho).
3. Descompacte/extraia os arquivos **HPIPSServices.msi** e **Setup.exe**.
4. Execute o arquivo **Setup.exe** e siga as instruções na tela até que o novo software esteja instalado.

3 Distribuição RIP

A certificação HP RIP diferencia os parceiros RIP que alcancem um nível superior e específico de integração, compatibilidade e desempenho com a impressora HP Latex 1500.

A HP aumentou as funcionalidades e os RIPs certificados para a impressora HP Latex 1500.

A matriz do suporte de compatibilidade abaixo apresenta as versões e os parceiros RIP certificados. Além das diferentes funcionalidades suportadas por cada parceiro RIP específico, todos os parceiros RIP certificados oferecem suporte a, no mínimo, todas as funcionalidades obrigatórias. É possível encontrar mais informações no centro HP Latex Knowledge através do seguinte link: <http://h20435.www2.hp.com/t5/HP-Latex-Blog/Certified-RIPs-to-enable-seamless-integration-with-HP-Latex-1500/ba-p/298577>.

	HP Latex 1500 printer						Solutions across HP printers
	Printing Performance	Media Management	Printer Management	Printer Reporting	Job Generation	Job Management	HP Application Center Integration
	★★★ Processing ★★★ Stress and print ★★★ Wider job management	★★ Add new media support ★★ Download ICC profile from printer	★★★ Show "media type unavailable" ★★★ Show layout conflict in HP IPS ★★★ Show printer unavailable	★★ Show printer status ★★ Show printer notifications	★★★ Color Bars ★★★ Improved preview ★★★ Send copies through JDF	★★★ Job cancel in RIP ★★★ Printer and Job Status ★★★ Job accounting	★★ Protected PDF ★★ Job automation
AVA							
Digital Print RIP 2.17	★★★	★	★★★	★★	★★★	★★★	★★
Caldera							
Grand RIP+ 11, 12	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★
ONYX							
Thrive 10.0.5, 10.1	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★

4 Integração dos fluxos de trabalho de impressão

Introdução JDF

O que é o JDF?

JDF é um método de software pelo qual dispositivos de diferentes fornecedores e fabricantes podem operar em conjunto. Ele usa uma linguagem de texto conhecida como XML que é compatível com vários dispositivos e controladores de fluxo de trabalho em diferentes mercados de impressão verticais.

A implementação do JDF é normalmente baseada em um sistema MIS usado para programação do trabalho, envio, contabilidade e avaliação de custo. Um integrador geralmente serve de interface de um sistema MIS para os dispositivos que estão presentes em um fluxo de trabalho por meio da tecnologia JDF.

JMF é um protocolo de comunicação (com base nas especificações JDF) pelo qual os dispositivos podem comunicar informações de status do trabalho e outras métricas e parâmetros do trabalho em tempo real. Ele pode ser utilizado para apurar o status de um dispositivo ou assistir a um dispositivo em intervalos regulares.

Benefícios de se trabalhar com o JDF para o envio de arquivos

O JDF pode ser útil porque oferece um meio preciso e controlado por MIS de saber o status do trabalho do conteúdo, bem como quando um dispositivo concluiu um trabalho. Uma vez que a função de um MIS é controlar, programar e avaliar o custo de um trabalho, o JDF/JMF viabiliza um jeito simples de integrar os dispositivos para que o MIS cumpra a sua tarefa.

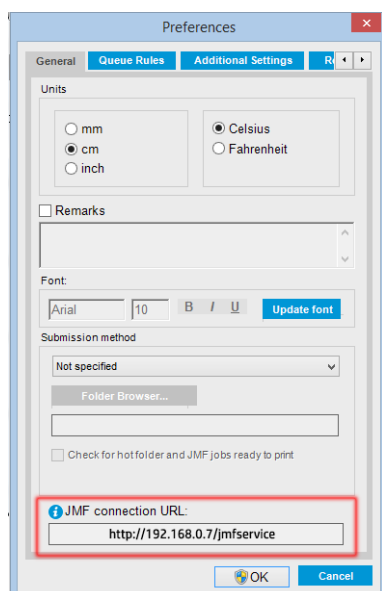
O JDF e o JMF podem ser utilizados para a análise e uma posterior execução dos princípios contábeis assim que um trabalho é criado em um fluxo de trabalho JDF. Uma análise detalhada pode ser realizada depois de um dia ou de uma série de tarefas para se obter a margem de lucro de um trabalho, os custos e os materiais consumidos, bem como o controle do inventário e a consignação do estoque.

A HP é um membro parceiro da organização CIP4, e você pode obter mais detalhes sobre o JDF no site [www CIP4](http://www.cip4.org) em <http://www.cip4.org>.

Trabalhando com a JDF

Criando tíquetes de trabalho JDF

As implementações JDF geralmente usam um sistema MIS para controlar e monitorar um fluxo de trabalho JDF/JMF. O MIS pode monitorar o status de um dispositivo, rastrear o tempo e os itens consumíveis e servir de interface com módulos de controle de contagem e inventário integrados nele. Geralmente, um MIS é a origem de um trabalho JDF e o tíquete resultante. A comunicação JMF pode ser utilizada para enviar informações do tíquete para a produção de etapas. Geralmente, um MIS é a origem de um trabalho JDF e o tíquete resultante. A comunicação JMF pode ser utilizada para enviar informações do tíquete para a produção de etapas.

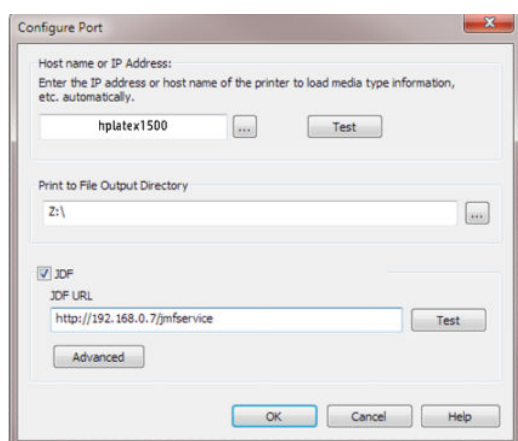


Se houver problemas com o nome do host da impressora, alterne para o IP da impressora usando a ferramenta de configuração do sistema da HP Latex 1500. Para obter mais detalhes, consulte o manual de assistência ou peça para o administrador da rede solucionar o nome do host.

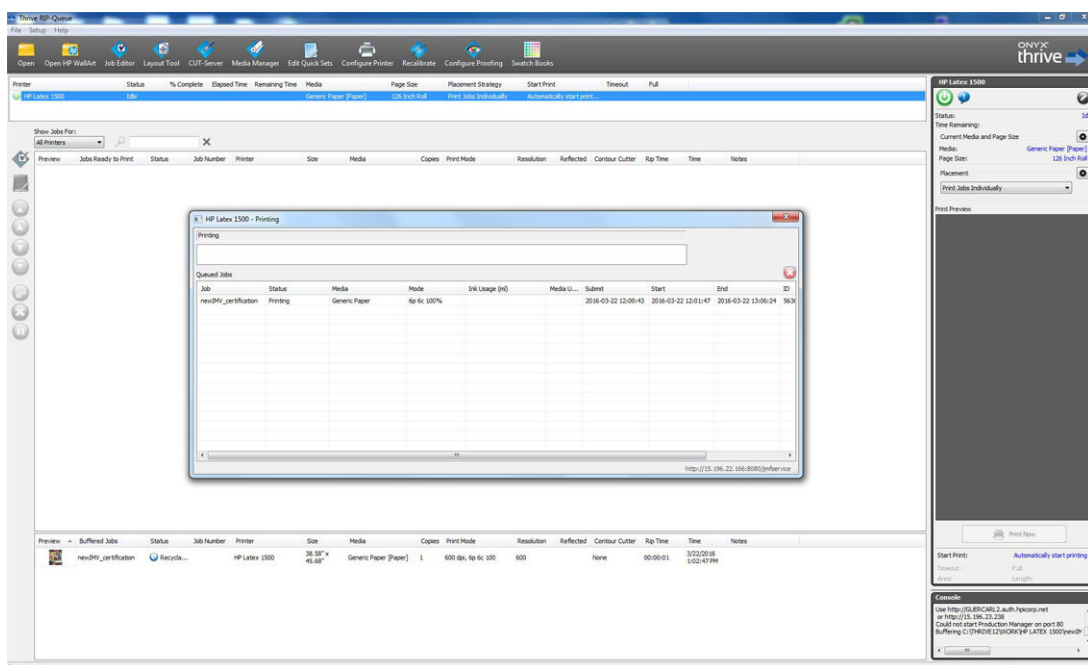
Como integrar a impressora HP Latex série 1500 ao ONYX RIP

O ONYX pode aproveitar a vantagem da interface JDF na impressora ao selecionar a opção na configuração do driver da impressora. Quando a interface JDF estiver ativada, o RIP exibirá o status da impressora e as notificações juntamente com o status do trabalho e o consumo de tinta e substrato do trabalho.

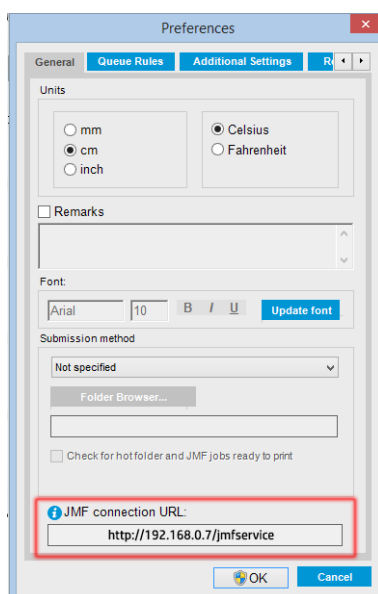
Para ativar essa funcionalidade no ONYX RIP, é necessário que você digite o URL do JMF da impressora na área do JDF da caixa de diálogo de configuração da impressora (URL JDF). Certifique-se de que você esteja usando a versão mais recente do driver do gerenciador de download do ONYX.



Após a configuração, é possível exibir o status da impressora e do trabalho abrindo a janela de informações na fila RIP.



Para obter o URL do JMF: Vá para o PC IPS no SW do servidor de impressão interna e, em seguida, **Ferramentas>Preferências>Geral**.

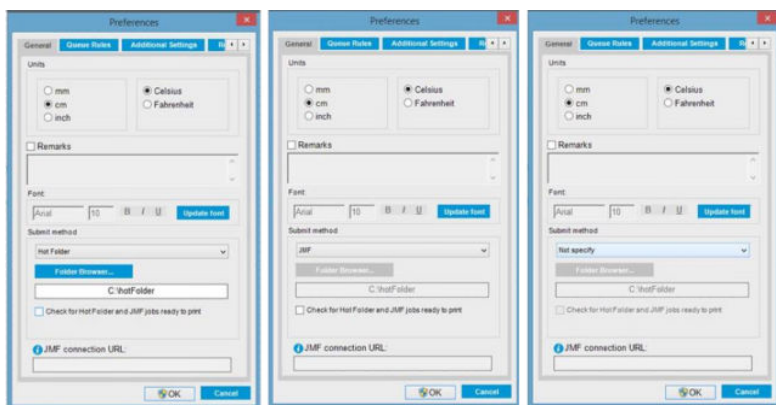


Se houver problemas com o nome do host da impressora, alterne para o IP da impressora usando a ferramenta de configuração do sistema da HP Latex 1500. Para obter mais detalhes, consulte o manual de assistência ou peça para o administrador da rede solucionar o nome do host.

Métodos de envio do trabalho

A HP Latex 1500 oferece suporte a dois métodos de envio de arquivos (além de abrir um arquivo diretamente na IU do HP IPS):

Selecione o método de envio na caixa de diálogo Preferências em **Ferramentas>Preferências>Geral** na lista suspensa Método de envio do HP IPS:



Pasta de atalho: Selecione uma pasta compartilhada no PC do HP IPS. O RIP copiará o trabalho de saída dessa pasta e o IPS carregará automaticamente os trabalhos na fila.

NOTA: A pasta compartilhada deve ser a mesma configurada no RIP.

JMF: O RIP envia o local do trabalho por meio de um comando do JMF e o IPS verifica automaticamente a existência de arquivos nesse local e carrega esses arquivos diretamente na fila da impressora.

Não especificar: Carregue o arquivo manualmente em **Arquivo>Abrir** do IPS.

Removendo um trabalho em fila no RIP:

Se o trabalho tiver sido enviado pelo método JMF, remova-o da fila de impressora/IPS usando a interface do RIP.

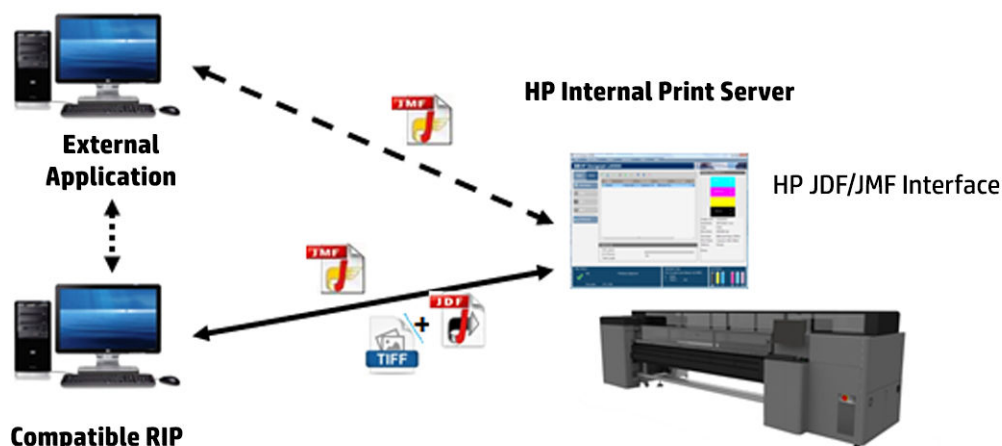
Como integrar a impressora HP Latex série 1500 em um software de controle de produção ou sistema MIS

Implementações RIP/MIS específicas exigirão configurações específicas do fornecedor.

Os aplicativos de software de controle de produção, ou MIS, podem recuperar o **status da impressora e as notificações, juntamente com o status do trabalho e o consumo de tinta e substrato do trabalho** da impressora, por meio da **Interface JDF/JMF da HP**. Também é possível remover um trabalho da fila da impressora por meio da **Interface JDF/JMF HP**.

Conforme explicado na seção anterior, se o RIP combinar vários trabalhos em um só antes de enviar para a impressora, a recomendação é conectar o software de controle de produção ou MIS ao RIP em vez do IPS para obter o status de cada trabalho individualmente dos trabalhos agrupados.

Certifique-se de atribuir nomes exclusivos para cada trabalho para identificá-los nas informações obtidas da impressora.



Se você estiver usando o CALDERA 10.2 RIP, o MIS poderá se comunicar utilizando o módulo Caldera Nexio. O **Caldera Nexio** é uma ferramenta que conecta o Caldera RIP e outro software de terceiros utilizando os protocolos

JDF/JMF padrão, possibilitando a produção de sequências automáticas de ações que aceleram a produção e os relatórios avançados para melhorar as operações. Para obter mais informações, entre em contato com a CALDERA.

Os clientes ONYX que desejarem fazer a integração com soluções MIS podem usar o módulo **ONYX Connect** para se comunicar via JDF. Atualmente, o ONYX Connect não oferece suporte ao JMF. Para obter mais informações, entre em contato com a ONYX.

Se você estiver usando outra solução RIP, entre em contato com o fornecedor RIP específico para obter diretrizes de configuração e interface JDF/JMF.

Os fornecedores ou clientes MIS que desejarem fazer a integração direta da impressora com uma solução, podem obter o kit de desenvolvimento de software JDF especificamente suportado pela HP no portal de soluções HP: <https://developers.hp.com/lfp-enroll>.

5 Manipulação de substrato

Tipos de substrato suportados

Os seguintes tipos de substrato são compatíveis com a sua impressora. Para as configurações e perfis específicos para um substrato, consulte [Gerenciador de substratos on-line na página 75](#).

Vinil autoadesivo

- Vinil autoadesivo moldado
- Vinil autoadesivo calandrado
- Vinil autoadesivo perfurado
- Vinil autoadesivo transparente
- Vinil autoadesivo refletivo

Faixa de PVC

- Banner iluminado pela frente
- Banner retroiluminado
- Banner com tecido de reforço
- Banner sem tecido de reforço
- Banner de tela com revestimento
- Banner blackout
- Banner ou lona de cortina de caminhão

Papel

- Papel revestido
- Papel sem revestimento
- Papel fotográfico
- Papel fotográfico realista
- Papel fundo azul
- Papel autoadesivo

Filme e faixa PP e PE

- Filme de polipropileno (PP)
- Papel sintético (do tipo Yupo)
- Tyvek
- Banner revestido PE/HDPE (polietileno)

Filme PET

- Filme de poliéster retroiluminado (PET)
- Filme de poliéster frontlit (PET)
- Filme de poliéster de fundo cinza (PET)

Tecido

Para verificar a porosidade do substrato, consulte [Verificar a porosidade do substrato na página 33](#).

- Tecido/material têxtil de poliéster
- Banner de tecido
- Backdrops
- Tela de tecido com revestimento
- Tecido frontlit com revestimento, se poroso
- Tecido retroiluminado com revestimento, se poroso
- Tela
- Sinalizador e voile com revestimento
- Tecido de algodão
- Tecido autoadesivo

Revestimento de parede



NOTA: Este é um exemplo de aplicação, e não uma categoria selecionável.

- Revestimento de parede de papel ou papel de parede
- Revestimento de parede de PVC
- Revestimento de parede pré-colado
- Revestimento de parede sem tecido
- Revestimento de parede de tecido
- Revestimento de parede autoadesivo

Verificar a porosidade do substrato

1. Se a impressora não estiver carregada com nenhum substrato, descarregue-o.
2. Corte um pedaço de vinil autoadesivo branco brilhante de 15 × 50 mm de (1,50 × 5 cm).
3. Coloque-o no cilindro, cobrindo o sensor de avanço do substrato.

4. Carregue o substrato que você deseja verificar.
5. Abra o software RIP.
6. Obtenha o arquivo de teste a partir do computador integrado da impressora: `C:\Users\hplatex\Documents\HP IPS\InkTrespassingCheck\Ink_trespassing_check.pdf`.
7. Imprima o arquivo de teste usando o número de passagens e predefinição de substrato que você pretende usar no futuro com esse substrato (ou um perfil similar em termos de limite de tinta).
8. Descarregue o substrato.
9. Remova a fita de vinil autoadesiva do cilindro.
10. Observe o vinil autoadesivo obtido do cilindro.
 - Se a faixa estiver completamente branca (não possuir tinta), o substrato testado será não poroso e poderá ser usado para impressão como descrito neste guia.
11. Limpe a zona impressão. Consulte [Limpar a zona de impressão. na página 189](#).

Substratos HP suportados

Categoria	Substrato	Alinhamento automático do cabeçote de impressão	Calib. de cores	Aplicações
Faixas da HP	Faixa reforçada HP HDPE  203 microns (8 mil) • 180 g/m² (5 oz) • 45,7 m (150 pés)	NÃO	NÃO	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, faixas
	Polipropileno de uso diário HP mate, núcleo de 3 pol  203 microns (8 mil) • 120 g/m² • 61 m (200 pés)	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e de pôsteres, faixas
Materiais autoadesivos HP	Vinil adesivo HP brilhante moldado por liberação de ar Sem revestimento: 50 microns • 100 g/m² • 45,7 m Com revestimento: 241 microns • 260 g/m² • 45,7 m	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, adesivos para veículos, letreiros
	Vinil adesivo perfurado unidirecional para janelas HP Sem revestimento: 165 microns (6,5 mil) • 155 g/m² • 50 m (164 pés) Com revestimento: 406 microns (16 mil) • 288 g/m² • 50 m (164 pés)	NÃO	NÃO	Adesivos para veículos, adesivos para janelas, cartazes para pontos de venda e lojas
	Vinil adesivo HP brilhante permanente  Sem revestimento: 121 microns (4,8 mil) • 150 g/m² • 100 g/m² • 45,7 m Com revestimento: 266 microns (10,5 mil) • 280 g/m² • 45,7 m	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, letreiros, cartazes para pontos de venda e lojas
	Vinil adesivo HP mate permanente  Sem revestimento: 121 microns (4,8 mil) • 150 g/m² • 45,7 m Com revestimento: 266 microns (10,5 mil) • 280 g/m² • 45,7 m	SIM	SIM	

Categoria	Substrato	Alinhamento automático do cabeçote de impressão	Calib. de cores	Aplicações
	Vinil adesivo HP Premium brilhante removível 	SIM	SIM	
	Sem revestimento: 96 microns (3,8 mil) • 136 g/m² • 45,7 m			
	Com revestimento: 284 microns (11,2 mil) • 298 g/m² • 45,7 m			
	Adesivo de polipropileno HP mate de uso diário, núcleo de 3 pol	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, letreiros, cartazes para pontos de venda e lojas, faixas
	Sem revestimento: 180 microns (7,1 mil) • 120 g/m² • 30,5 m (100 pés)			
	Com revestimento: 215 microns (8,5 mil) • 168 g/m² • 30,5 m (100 pés)			
Filmes HP	Filme de poliéster retroiluminado HP  220 microns (8,7 mil) • 285 g/m² • 30,5 m (100 pés)	NÃO	NÃO	Cartazes para feiras comerciais e eventos, painéis retroiluminados, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e de pôsteres
Tecidos HP	Tecido claro HP    381 microns (15 mil) • 218 g/m² (6,2 oz) • 45,7 m (150 pés)	NÃO	NÃO	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de vendas e lojas, têxteis (impressão em tecidos), faixas, design de interiores
Papéis/papéis fotográficos HP	Papel de parede sem PVC HP    177 microns • 175 g/m² • 30,5 m	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, ampliações fotográficas e pôsteres, design de interiores
	Papel de parede liso durável sem PVC HP     431 microns (17 mil) • 290 g/m² • 30,5 m (100 pés)	SIM	SIM	
	Papel branco acetinado para pôster HP   165 microns • 136 g/m² • 61 m	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, painéis retroiluminados, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e pôsteres, papéis para outdoor
	Papel fotográfico realista HP pôster  205 microns • 205 g/m² • 61 m	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e pôsteres
	Papel para pôster HP Premium   228 microns (9 mil) • 200 g/m² • 61 m (200 pés)	SIM	SIM	
	Papel para ambientes externos HP, verso azul 165 microns (6,5 mil) • 123 g/m² • 80 m (262 pés)	SIM	SIM	Cartazes de pontos de vendas e lojas, têxteis (impressão de tecidos), ambientes externos

Categoria	Substrato	Alinhamento automático do cabeçote de impressão	Calib. de cores	Aplicações
	Papel revestido de alta gramatura universal HP, núcleo de 3 pol 	SIM	SIM	Cartazes para pontos de venda e lojas, pôsteres e ampliações de fotos
	172 microns (6,8 mil) • 131 g/m² (33 lb) • 61 m (200 pés)			
	Papel mate de alta gramatura HP Plus, núcleo de 3 pol 	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e pôsteres
	264 microns (10,4 mil) • 210 g/m² (55 lb) • 61 m (200 pés)			
	Papel fotográfico brilhante HP Professional 	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e pôsteres, design de interiores
	248 microns (9,8 mil) • 275 g/m² • 30,5 m (100 pés)			
	Papel fotográfico acetinado profissional HP 	SIM	SIM	
	248 microns (9,8 mil) • 275 g/m² • 30,5 m (100 pés)			
	Papel fotográfico acetinado HP Everyday 	SIM	SIM	
	187 microns (7,4 mil) • 180 g/m² • 30,5 m (100 pés)			
	Papel litográfico mate HP, núcleo de 3 pol 	SIM	SIM	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e pôsteres, reproduções artísticas, design de interiores
	307 microns (12,1 mil) • 269 g/m² • 30,5 m (100 pés)			
Materiais de telas HP	Tela acetinada HP premium	NÃO	NÃO	Cartazes para feiras comerciais e eventos, cartazes para pontos de venda e lojas, ampliações fotográficas e pôsteres, reproduções artísticas
	462 microns (18,2 mil) • 381 g/m² • 22,9 m (75 pés)			
	Tela acetinada HP de uso diário	NÃO	NÃO	
	444 microns (17,5 mil) • 340 g/m² • 22,9 m (75 pés)			

- Para ver soluções de substrato de terceiros com a tecnologia ColorPRO, consulte <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).
- O papel de parede sem PVC HP impresso com tintas látex HP recebeu classificação A+ de acordo com o *Émissions dans l'air intérieur*, que oferece uma declaração do nível de emissão de substâncias voláteis no ar de ambientes internos que representem risco para a saúde caso inaladas – em uma escala de A+ (muito baixa emissão) a C (alta emissão).

* O Papel de parede sem PVC HP impresso com tintas látex HP é certificado pelo GREENGUARD Children & Schools. Consulte <http://www.greenguard.org/>.

* O papel de parede sem PVC HP impresso com tintas látex HP segue os critérios de saúde estipulados pela AgBB, que avalia a emissão de COV de produtos em ambientes internos. Consulte <http://www.umweltbundesamt.de/produkte-e/bauprodukte/agbb.htm>.

♻️ Disponibilidade variável do programa de devolução de substratos HP de formato grande. Alguns substratos HP recicláveis podem ser reciclados por meio de programas de reciclagem comuns disponíveis. Programas de reciclagem podem não existir em sua região. Consulte <http://www.hp.com/recycle/> para obter detalhes.



Dicas do substrato

Manutenção dos substratos

Ao armazenar os substratos, mantenha-os em suas embalagens lacradas e armazene os rolos verticalmente para evitar a migração de massas modeladas em alguns materiais.

Leve os substratos da área de armazenamento para a área de produção de impressão pelo menos 24 horas antes do uso para que eles possam se adaptar à temperatura e à umidade de tal área.

Dicas gerais

Manipule substratos impressos e não impressos com cuidado e, de preferência, usando luvas de algodão para evitar marcas de dedos. Para rolos pesados, utilize uma empilhadeira e duas pessoas com sapatos de segurança.

Antes de carregar um rolo:

- Verifique se a temperatura e a umidade da instalação estão dentro do intervalo recomendado pela impressora. Consulte [Especificações ambientais na página 351](#).
- Verifique se o rolo ou seu centro não está dobrado ou deformado, pois isso pode causar o atolamento do substrato na impressora.
- Se o rolo tiver sido armazenado em um local que não ofereça as condições ambientais recomendadas, aguarde até que ele se adapte à temperatura e umidade do ambiente da impressora.
- Verifique qual é o lado correto para impressão lendo a etiqueta dentro do centro ou a observação inserida no pacote.
- Verifique se o substrato está corretamente conectado ao centro de entrada. Caso contrário, o Internal Print Server informará um erro.
- Verifique a espessura do substrato
 - Até 0,4 mm: Imprima normalmente.
 - 0,4 a 2 mm: Eleve o feixe do carro para uma posição personalizada. Suportes da borda não são necessários e não devem ser utilizados.
 - Maior que 2 mm: Não suportado.

Ao carregar o rolo, certifique-se de que a borda da frente está paralela e em direção ao centro de saída, além de fixada de forma uniforme (inicie prendendo o substrato ao núcleo, no centro, e então mova-a em direção às bordas).

Verifique também se as bordas laterais do rolo de entrada e saída estão corretamente alinhadas. Um rolo carregado de forma incorreta pode provocar ondas e pregas no substrato, causando borrões de tinta e falha do cabeçote de impressão.

Depois de carregar o rolo:

- Se você tiver a intenção de usar suportes de borda de substrato, não use os suportes de borda de outra impressora, utilize apenas os suportes de borda que vieram com a sua impressora.
- Verifique a posição correta do feixe do carro para impressão: posição personalizada para substratos espessos, posição de impressão para outros. Consulte [Definir a posição do feixe do carro na página 78](#).
- Verifique se está utilizando a predefinição do substrato correta no Internal Print Server, o perfil ICC correto e outras configurações no RIP.
- Substratos HP são otimizados para oferecer a melhor impressão convencional com sua impressora.
- Use o Internal Print Server para verificar se todas as calibrações apropriadas para o seu substrato foram feitas: alinhamento do cabeçote de impressão, calibração de cores Consulte [Calibração da impressora na página 121](#).
- Não corte pedaços do substrato enquanto este é carregado na impressora. Isso pode fazer com que o substrato restante fique atolado.

Outras informações podem ser encontradas na web:

- As especificações, acabamento, processamento e garantia de cada substrato HP estão disponíveis em <http://www.globalBMG.com/hp/signagemedia> e <http://www.globalBMG.com/hp/HPMediaWarranties>.
- Informações sobre o HP Image Permanence estão disponíveis em <http://www.globalBMG.com/hp/printpermanence>.
- A HP oferece para reciclar alguns substratos por meio do programa de devolução da HP, como a faixa reforçada HP HDPE, Faixa têxtil leve HP para exibição, Faixa têxtil HP pesada, polipropileno fosco HP de uso diário, 3-in Core e Faixa HP com DuPont Tyvek. Talvez não haja locais para reciclar esses produtos em todas as regiões. Consulte as fontes de reciclagem locais para obter informações sobre a reciclagem desses produtos. Para reciclagem nos EUA, consulte o site de serviços de reciclagem HP, <http://www.hp.com/go/recycleLmedia/>.

A HP oferece para reciclar alguns outros substratos através do processo de reciclagem de papel padrão, papel branco acetinado para pôster HP, papel fotográfico realista HP pôster, papel revestido HP (3-in core), papel revestido HP Universal (3-in core), papel revestido de alta gramatura HP Universal (3-in core), papel revestido gramatura extra HP (3-in core) e papel mate superpesado HP Plus (3-in core).

Consistência de cores

A impressora foi projetada para fornecer uma excelente experiência em termos de consistência de cores e capacidade de repetição. Isso permite a impressão de trabalhos grandes, como gráficos de frotas e revestimentos de parede, em lados ou painéis, com a certeza de que quando os painéis prontos forem colocados borda a borda, as cores combinarão na junta.

A variação de cor de um trabalho impresso foi medida com este limite:

Diferença máxima de cor (95% de cores) ≤ 2 dE 2000



NOTA: Isso se baseia em medições refletivas em um destino de cor 943 conforme o padrão CIE de iluminação D50 e, de acordo com o padrão CIEDE 2000 conforme o padrão DS 014-6/E:2012. 5% de cores, poderá ter variações acima de 2 dE 2000. Os substratos retroiluminados medidos em modo de transmissão podem apresentar diferentes resultados.

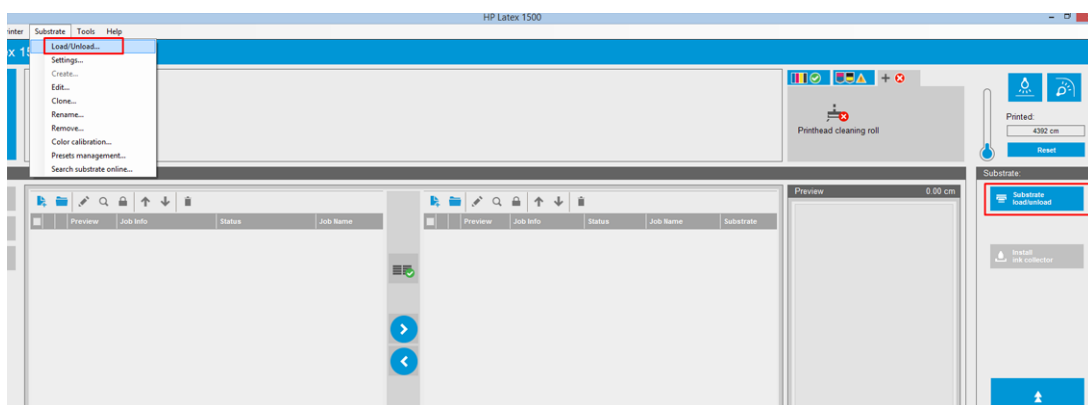
A correspondência de cores dependente de muitos fatores externos. Leve em conta os pontos a seguir para alcançar esse nível de consistência:

- Se um trabalho grande for impresso em painéis, mais de um rolo poderá ser necessário. Todos os rolos devem ser do mesmo lote e armazenados em condições corretas de acordo com as especificações do fabricante.
- As condições de funcionamento (temperatura e umidade) devem ser mantidas constantes durante a impressão de todo o trabalho.
- Certifique-se de que uma verificação do cabeçote de impressão e limpeza de rotina foram realizadas antes de iniciar o trabalho. Se alguma alteração do cabeçote de impressão for necessária durante o trabalho, realize o alinhamento do cabeçote de impressão e a calibração de cor.

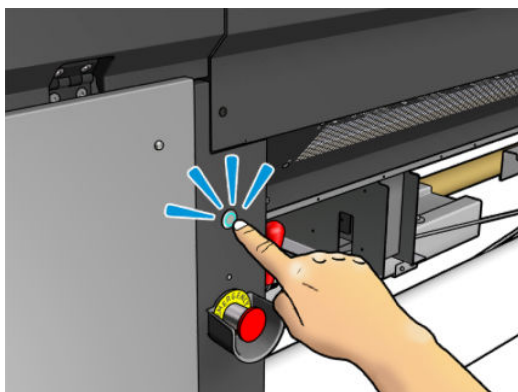
Consulte também [Calibração de cores na página 128](#).

Configurações do substrato

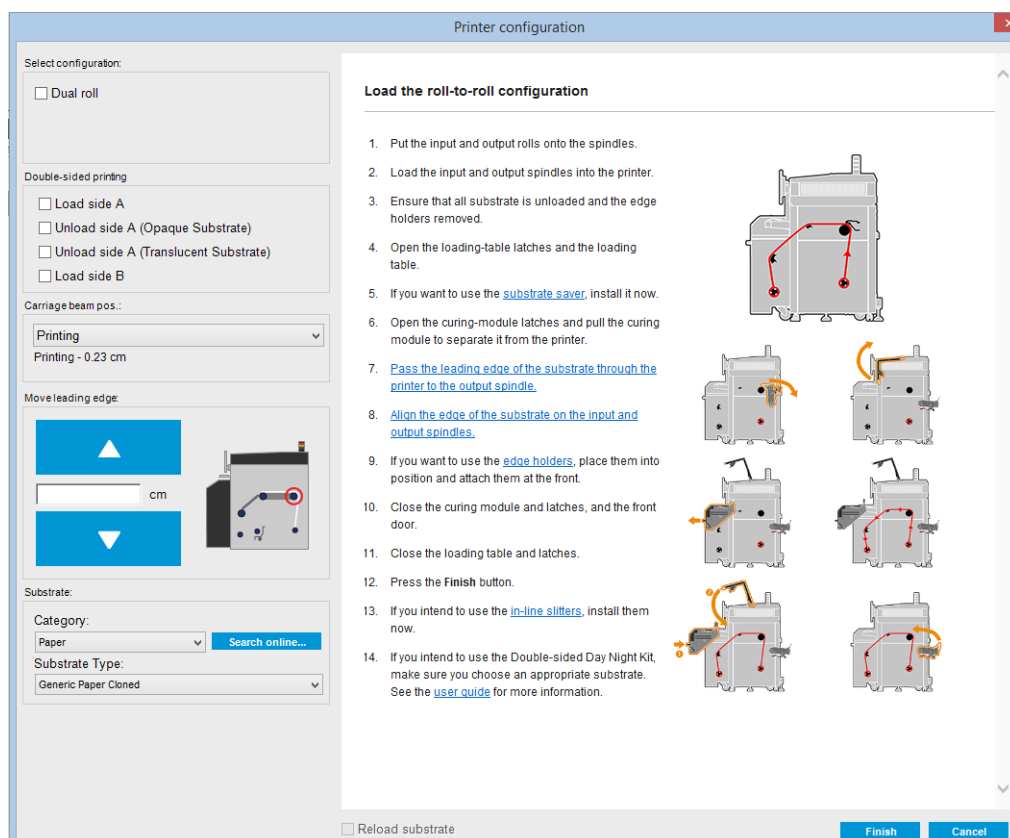
O substrato pode ser carregado em diversas configurações para atender suas diferentes necessidades. Antes de carregar, vá para HP Internal Print Server e selecione **Carregar/Descarregar Substrato** e selecione a configuração que deseja usar.



Você também pode iniciar o carregamento do substrato e o processo de carregamento pressionando o botão correspondente no lado de entrada da impressora.



O botão físico está disponível quando a luz está acesa.



A configuração básica da impressora é rolo a rolo e pode ser utilizada para impressão de rolo simples ou rolo duplo.

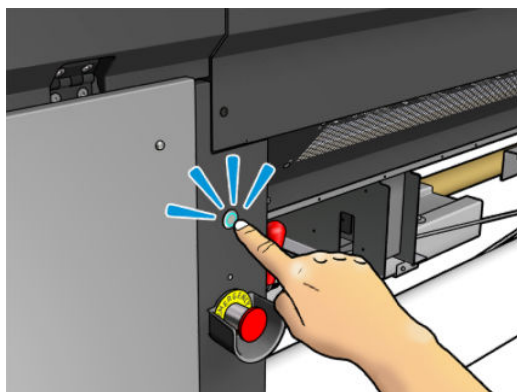
- **A configuração rolo para rolo** é adequada quando você não pretender cortar e levar algumas impressões ou o rolo de saída no meio de um trabalho de impressão sendo feito usando um determinado rolo de entrada. Não é possível cortar o substrato na metade do rolo, exceto durante a impressão for frente e verso, e é necessário recarregar o rolo depois.



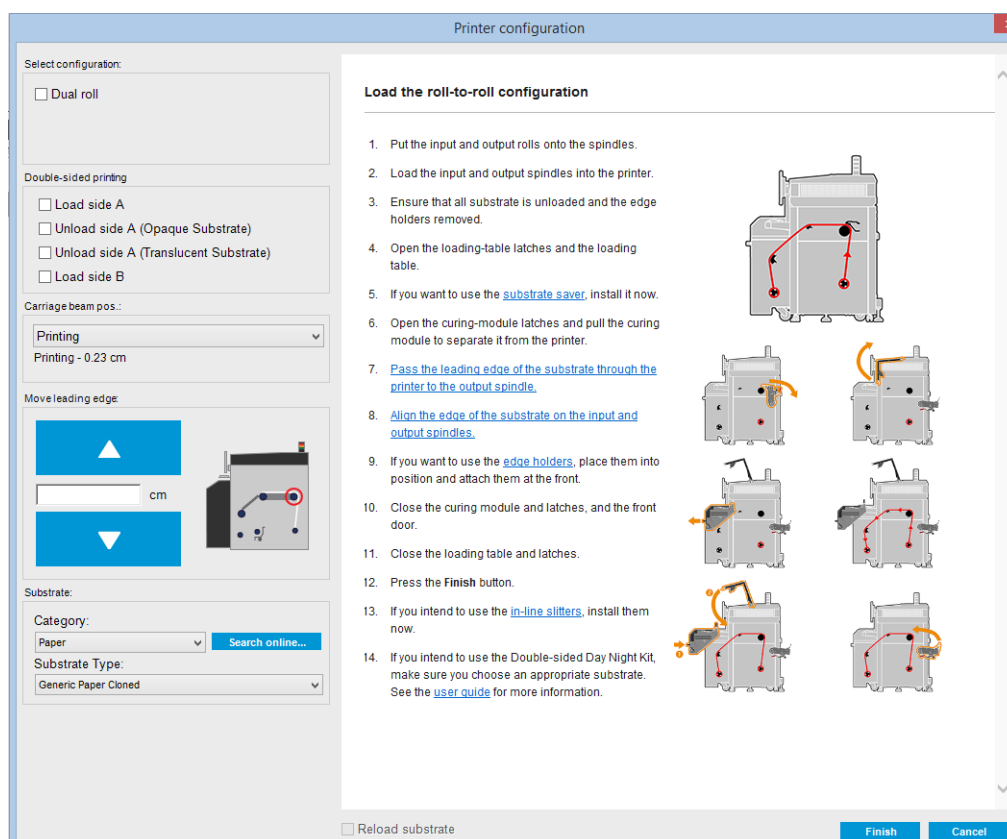
Preparar para imprimir

As seguintes etapas devem ser seguidas antes de imprimir:

1. Vá para o Internal Print Server e selecione **Carregar/descarregar substrato** para abrir a janela de configuração da impressora ou iniciar o processo de carregamento, pressionando o botão físico.



2. Selecione a configuração da impressora que pretende usar; a ajuda na tela será exibida à esquerda.



NOTA: A caixa **Verificação de recarregamento do substrato** deve ser selecionada apenas se a impressora já teve a mesma configuração (por exemplo, mesmo substrato, mesmo perfil), e por causa de um erro no sistema, você teve que reiniciar a impressora.

3. Carregue o substrato. As instruções de carregamento do substrato são exibidas na janela Internal Print Server. Para obter instruções mais detalhadas, consulte [Carregar um rolo no eixo na página 44](#) e [Carregar um rolo na impressora na página 45](#).
4. Selecione o tipo de substrato.
5. Pressione o botão **Concluir** no Internal Print Server para iniciar a verificação de substrato e insira o tipo de substrato na janela Substrato carregado.

DICA: Se a impressora ficou ociosa durante a noite com substrato carregado e exposta a temperaturas altas ou baixas, avance o substrato de 13 cm a 25 cm antes de imprimir, para evitar falha do cabeçote de impressão ou borrões de tinta no substrato.

Os suportes de borda do substrato

A função dos suportes da borda do substrato é impedir que as bordas do substrato elevem e fiquem presas durante a impressão. Se você tiver esse tipo de problema durante a impressão, poderá tentar usar os suportes de borda para resolvê-lo.

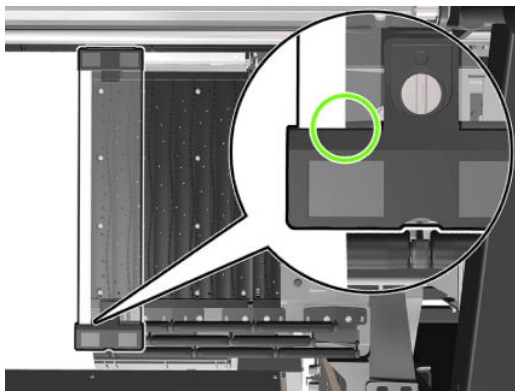
Os suportes de borda são altamente recomendados ao imprimir em substratos de tecido.

 **NOTA:** Ao imprimir com o kit dia e noite de dois lados, também são necessários suportes de borda específicos.

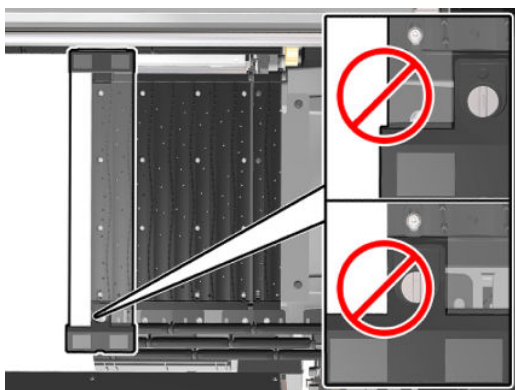
 **NOTA:** Os suportes de borda não são recomendados ao imprimir em substratos com espessura maior que 0,4 mm.

 **DICA:** Os suportes de borda podem ser mais fáceis de implantar se você levantar o feixe do carro (consulte [Definir a posição do feixe do carro na página 78](#)); no entanto, eles podem ser implantados sem levantar o feixe do carro.

A posição correta está ilustrada abaixo. O substrato não deve mover com facilidade nem tocar as extremidades do suporte da borda.



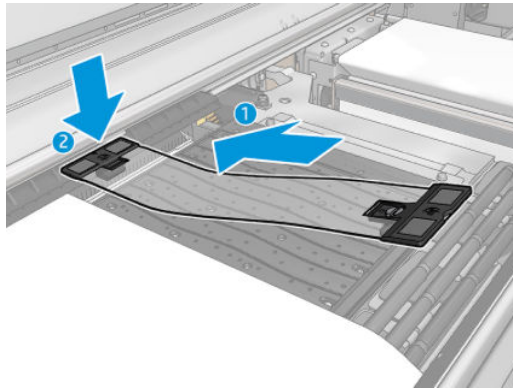
 **CUIDADO:** Os suportes da borda na posição incorreta podem danificar severamente os cabeçotes de impressão e o carro.



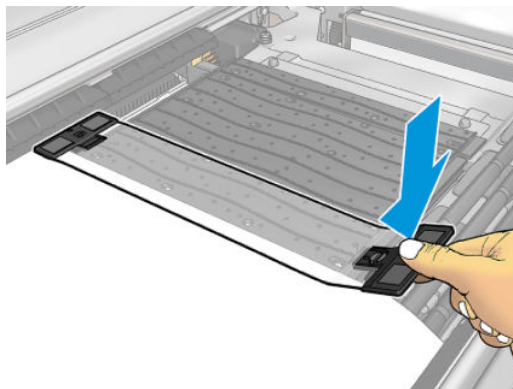
 **NOTA:** Se o substrato for carregado com a borda direita fora da posição de 1,61 cm na régua do eixo, ou com a borda esquerda fora da posição de 1,62 cm, os suportes de borda não poderão ser usados porque não haverá espaço suficiente para elas.

Instalar um suporte de borda

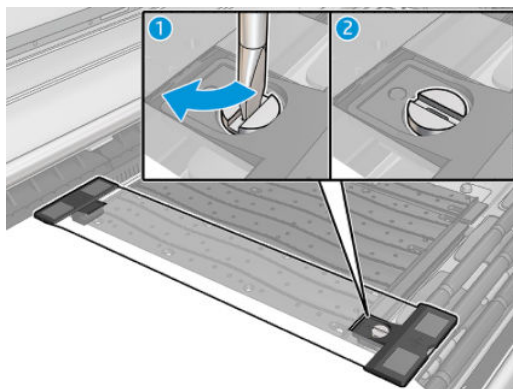
1. Pela parte frontal da impressora, coloque o suporte de borda no outro lado do cilindro, cobrindo a borda do substrato.



2. Fixe o outro lado do suporte de borda no espaço entre o cilindro e as rodas de desvio, cobrindo a borda do substrato. Verifique se cada suporte de borda está corretamente posicionado e não dobrado (o que poderia causar um defeito no carro).



3. Gire o parafuso na parte frontal do suporte de borda para fixá-la. Se ele interferir com as rodas de desvio: Mova um pouco o suporte de borda até encontrar uma posição melhor.



4. Verifique se o substrato está alinhado com o suporte de borda.

⚠ CUIDADO: Coloque o suporte de borda com cuidado. Ele deve permanecer totalmente liso, caso contrário, poderá danificar os cabeçotes de impressão e o carro.

📝 NOTA: Se o suporte de borda interferir no suporte da roda de desvio, mova levemente o suporte de borda para uma posição melhor.

💡 DICA: Uma vez instalados, os suportes de borda não poderão ser deslizados lateralmente. Se você quiser movê-lo para os lados, será necessário removê-lo e reinstalá-lo na nova posição.

Substituir uma faixa de suporte de borda

Faixas de suporte de borda sobressalentes são fornecidas com o kit de limpeza. Troque a faixa se ela estiver quebrada (por exemplo, por um impacto) ou deteriorada (por exemplo, por acúmulo de tinta).

1. Se estiver instalado na impressora, remova o suporte de borda do cilindro.
2. Remova a faixa antiga e insira a nova.
3. Coloque o suporte de borda de volta no cilindro, se você tiver a intenção de usá-lo.

Carregar um rolo no eixo

 **NOTA:** Entre em contato com a HP para conhecer as soluções de terceiros recomendadas para o afastador de substrato e adaptadores de núcleos.

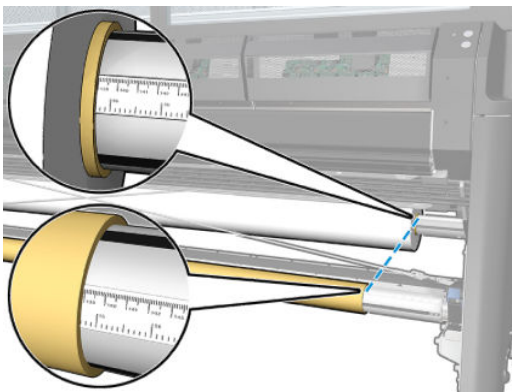
Impressão com rolo simples

O eixo possui um conector pneumático em uma extremidade e uma engrenagem na outra.

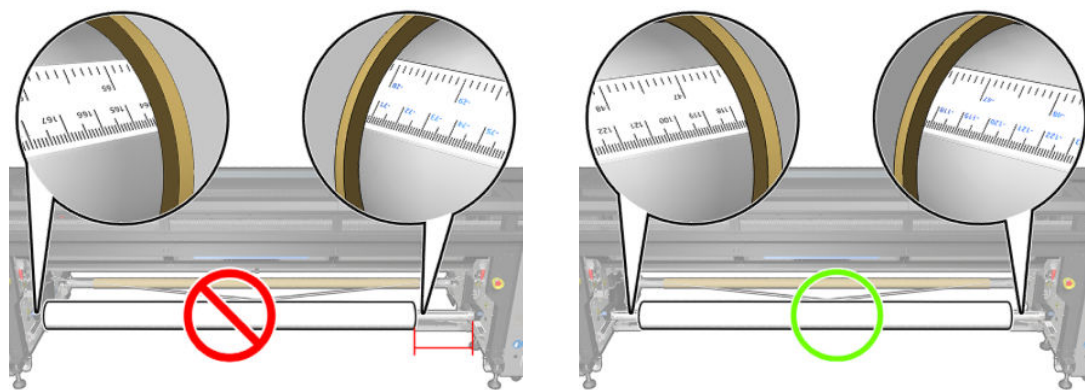
1. Verifique se a engrenagem está do lado correto.
2. Insira o eixo no rolo, levando em consideração a direção de rotação.

 **DICA:** O eixo é muito pesado para assegurar resistência e evitar inclinação e formação de rugas, por isso, é recomendável que duas pessoas executem essa operação.

3. Observe a posição da extremidade do rolo na escala marcada nas duas laterais a partir do centro do cilindro. Os rolos de entrada e de saída devem ser posicionados de forma idêntica em seus respectivos eixos.



 **DICA:** Os rolos deverão estar centralizados para reduzir o risco de inclinação, rugas e encurtamento.



4. Conecte a pistola de ar ao conector pneumático no eixo e infle o eixo de forma que ele não se mova dentro do rolo.

DICA: Antes de encher, use a pistola pneumática para soprar o ar ao redor da área de válvula e remover qualquer tipo de sujeira.

AVISO! A pistola de ar fornecida com a impressora destina-se somente para encher o eixo. Quando recomendada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.

DICA: Se o substrato for encurtado no rolo de entrada, haverá risco de atolamento de substrato e dano aos cabeçotes de impressão. Tente esticar as bordas do substrato para minimizar o encurtamento no rolo de entrada antes de carregá-lo na impressora.

DICA: Verifique se o substrato está conectado ao centro de entrada.

Agora o rolo está pronto para ser carregado na impressora.

DICA: Se você for um usuário regular de tipos de substrato diferentes, poderá alterar os rolos mais rapidamente se pré-carregar rolos de tipos de substrato diferentes em eixos distintos. É possível adquirir eixos extras.

Carregar um rolo na impressora

O objetivo ao carregar o substrato é obter tensão uniforme em toda largura e comprimento, para minimizar o risco de deformação, rugas e encurtamento. Há diferentes maneiras de o substrato passar pela impressora:

- Configuração rolo para rolo
- Configuração rolo para rolo duplo

Carregar um rolo (configuração rolo para rolo)

Assista ao vídeo aqui:

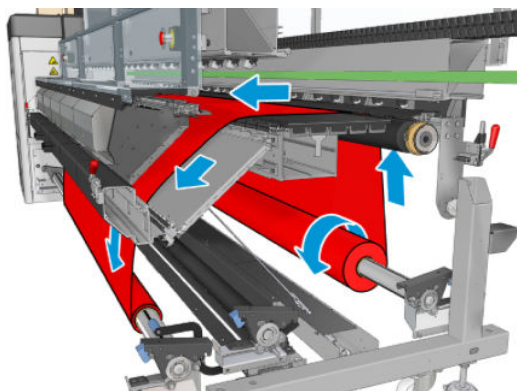




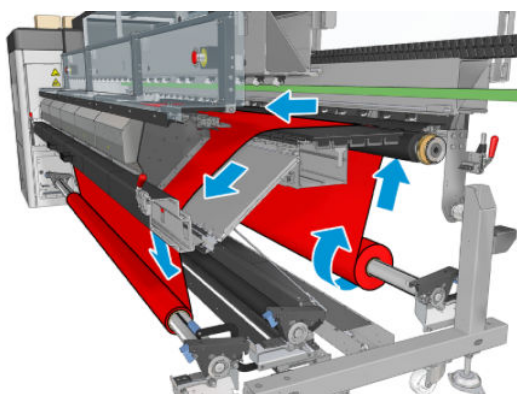
NOTA: Este vídeo aplica-se às séries de impressoras HP Latex 800, HP Latex 1500 e HP Latex 3x00.



O rolo do substrato é montado no eixo de entrada (único ou duplo) e é coletado no eixo de saída. O caminho percorrido pelo substrato é: eixo de entrada (1), rolete principal (2), cilindro (3), desvio frontal (4) e eixo de saída (5).



A ilustração anterior mostra o substrato carregado com a face para impressão voltada para fora tanto no rolo de entrada quanto no de saída. O substrato também pode ser colocado com o lado para impressão voltado para dentro em cada um ou em ambos os rolos fora no eixo. Se for colocado para fora, o eixo girará na direção contrária. A impressora perguntará pela direção do giro se não conseguir detectar automaticamente.



Cada um dos eixos tem seu próprio motor. Os motores mantêm a tensão no substrato. É aplicado um vácuo no nível do cilindro para manter o substrato liso. O substrato é movido adiante pelo motor do rolete da unidade no qual há um mecanismo de aperto para evitar que o substrato deslize.

Antes de carregar um rolo na impressora, você deve ter um rolo carregado em um eixo (o rolo de entrada) e um centro vazio carregado em outro eixo (o rolo de saída). Consulte [Carregar um rolo no eixo na página 44](#).



NOTA: Para o rolo de saída, utilize um centro vazio único com o mesmo comprimento que o centro de entrada. Não coloque dois ou mais centros mais curtos no mesmo eixo, o que poderia causar problemas de avanço de substrato.



DICA: O eixo e os rolos de substrato podem ser pesados. Recomenda-se o uso de empilhadeiras ou algum outro equipamento para movê-los para a posição; caso contrário, levante uma extremidade para a impressora, e, em seguida, a outra.

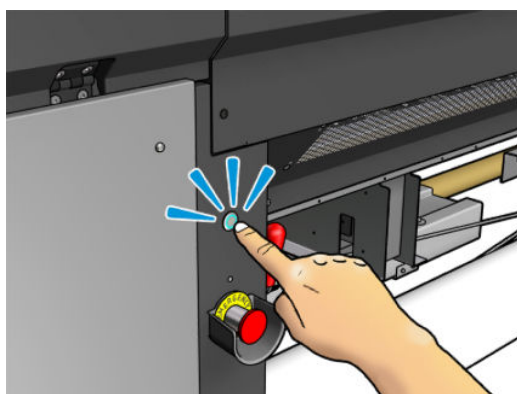
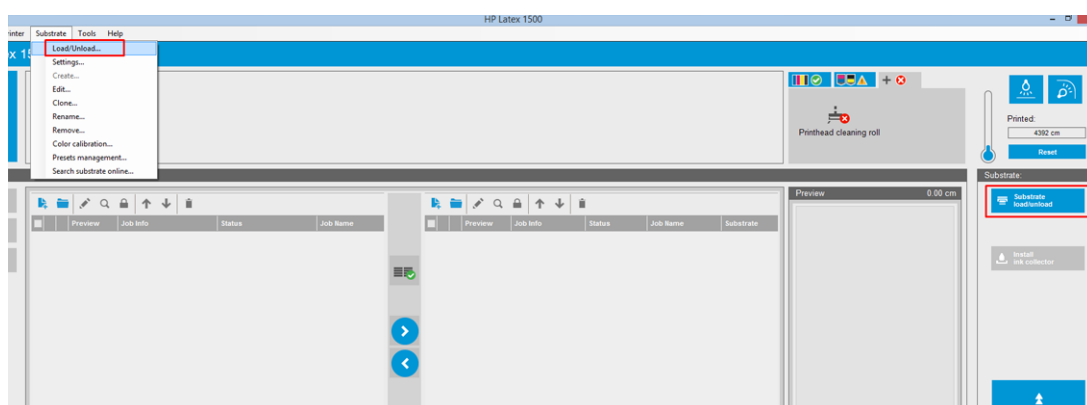
1. Vá para o HP Internal Print Server e selecione o menu **Carregar/Descarregar Substrato** e selecione a configuração correta.
2. No Internal Print Server, escolha da lista de tipos de substratos o tipo que você colocou.
3. Remova os suportes de borda do substrato do cilindro de impressão ou os mova para que não atrapalhem o carregamento do substrato.

⚠ CUIDADO: Carregar o substrato em cima dos suportes da borda pode danificar severamente os cabeçotes de impressão e o carro.

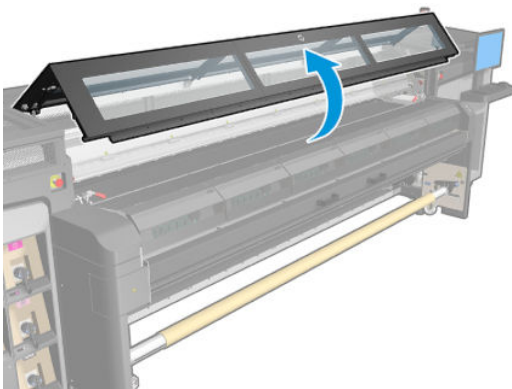
4. Traga o novo rolo em seu eixo para a parte traseira da impressora, com a extremidade dentada do eixo à esquerda.
5. Apoie as extremidades do eixo nas plataformas fornecidas na parte traseira da impressora; as almofadas plásticas são fornecidas para absorver os impactos.
6. Da mesma maneira, carregue o eixo com o centro vazio na frente da impressora. Nesse caso, a extremidade dentada do eixo deve estar à direita.

Carregando substrato

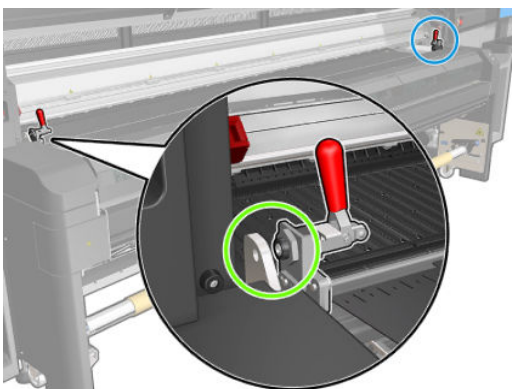
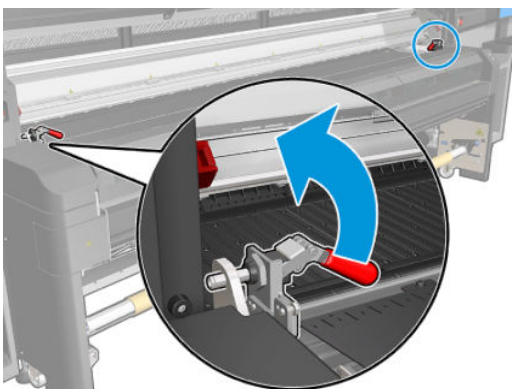
1. Use o Internal Print Server para levantar o feixe do carro até a posição de carregamento ou inicie o processo de carregamento pressionando o botão de papel/substrato.



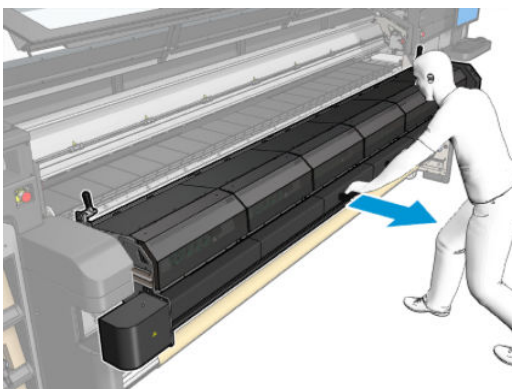
2. Abra a janela.



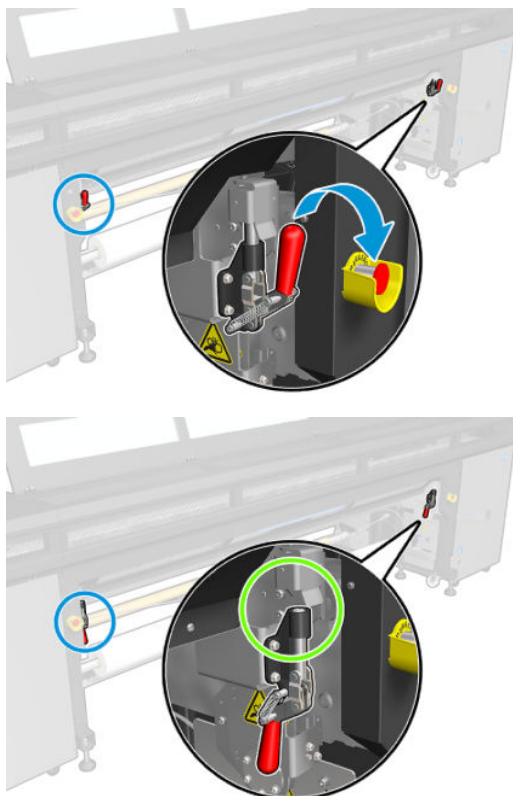
3. Abra as travas do módulo de tratamento.



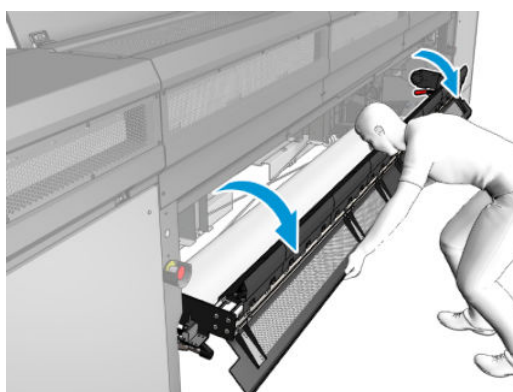
4. Abra o módulo de tratamento.



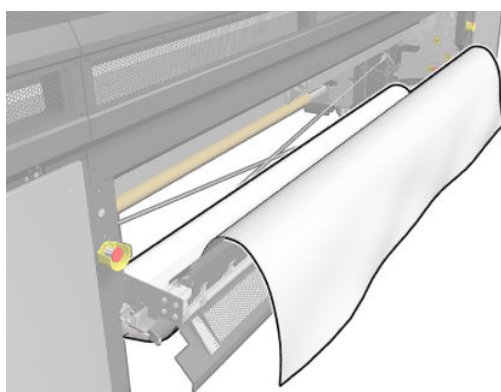
5. Abra as travas da mesa de carregamento.



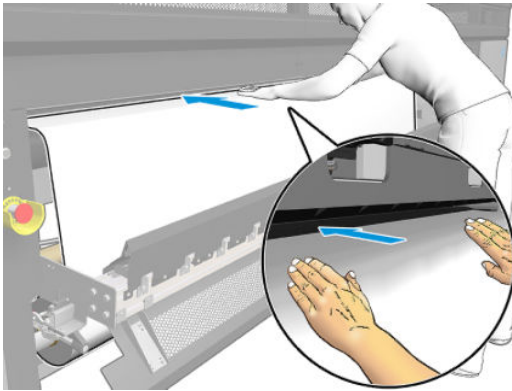
6. Abra a mesa de carregamento.



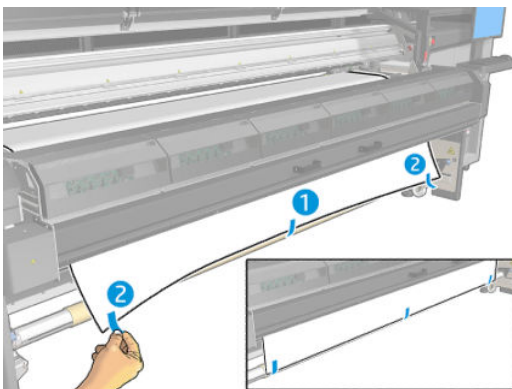
7. Desenrole cuidadosamente um comprimento de substrato.



8. Coloque-o na zona de impressão.



9. Empurre o substrato por dentro da impressora até ele atingir o eixo de saída.
10. Se o protetor de substrato for necessário, instale-o agora. Consulte [Protetor de substrato na página 144](#).
11. Alinhe o substrato verificando se a borda do substrato está na mesma posição nos eixos de entrada e saída. Isso pode ser feito usando as réguas dos eixos ou medindo a distância entre a borda direita e a placa lateral.
12. Quando o substrato estiver uniformemente tensionado e plano (sem rugas ou deformidades), prenda-o ao núcleo vazio com fita adesiva. Fixe primeiro o centro e, então as laterais direita e esquerda; não puxe excessivamente nem enrugue o substrato.



13. Feche a janela e o módulo de tratamento.
14. Feche a mesa de carregamento.
15. Se você estiver usando os suportes de borda do substrato, coloque-os no cilindro antes de fechar a janela.
16. Use o Internal Print Server para baixar o feixe do carro para a posição de impressão.
17. Vá para o Internal Print Server e pressione o botão **Concluir**. A impressora gira ambos os rolos para verificar seus diâmetros e também verifica a largura do rolo, a direção de rotação, o vácuo e a calibração do avanço de substrato (demora cerca de um minuto).

 **NOTA:** Alguns substratos (como substratos transparentes) não podem ser medidos deste modo pela impressora. Nesses casos, você será solicitado a preencher os campos Borda esquerda e Largura no Internal Print Server. Use a régua do eixo para verificar esses valores.

18. Um alerta sobre o controle do avanço de substrato poderá aparecer nesse momento. Para obter mais informações sobre quando é possível desativar rastreamento automático, consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#).

Agora a impressora está pronta para imprimir.

Carregar um rolo (configuração rolo-para-rolo duplo)

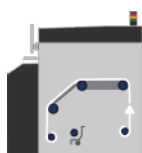
Assista ao vídeo aqui:



www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading



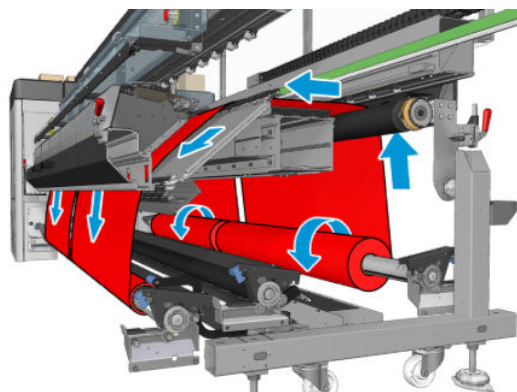
NOTA: Este vídeo aplica-se às séries de impressoras HP Latex 800, HP Latex 1500 e HP Latex 3x00.



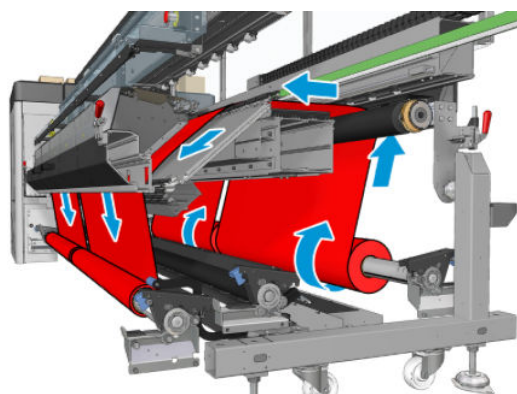
Os dois rolos de substrato são montados no eixo de rolo duplo traseiro, e coletados no eixo de rolo duplo dianteiro. O substrato passa pelo eixo de entrada, rolete principal, cilindro, desvios dianteiros e eixo de saída.



NOTA: Ao utilizar rolos duplos, você precisa usar a configuração rolo para rolo, pois esta é a única configuração suportada.

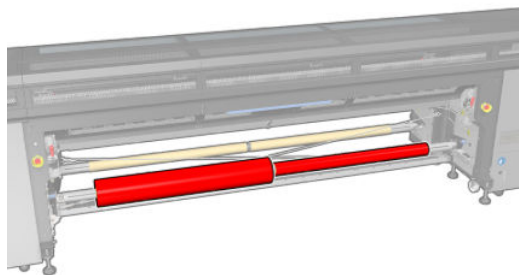


O substrato pode ser colocado com o lado para impressão voltado para dentro ou para fora no eixo. Se for colocado para fora, o eixo girará na direção contrária. A impressora perguntará pela direção do giro se não conseguir detectar automaticamente.



Antes de carregar dois rolos na impressora, os dois rolos devem estar colocados no eixo de rolo duplo traseiro e dois núcleos vazios colocados no eixo de rolo duplo dianteiro. Consulte [Carregar um rolo no eixo na página 44](#).

Se os rolos tiverem comprimentos desiguais, o rolo mais longo deverá ficar à direita, olhando de frente para a impressora; ou à esquerda, olhando por trás. Dessa maneira, quando os rolos mais curtos acabarem, você poderá continuar a impressão com o outro rolo.

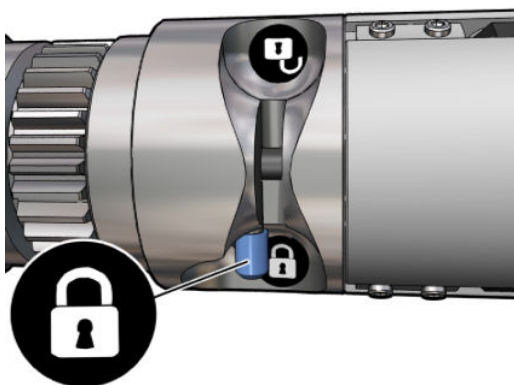


 **NOTA:** Quando um rolo acabar, você deve encaixar o diferencial no meio do eixo usando a alavanca do lado esquerdo.

1. Vá para o HP Internal Print Server e selecione o menu **Carregar/Descarregar Substrato** e selecione a configuração correta.
2. No Internal Print Server, escolha da lista de tipos de substratos o tipo que você colocou.
3. Remova os suportes de borda do substrato do cilindro de impressão ou os mova para que não atrapalhem o carregamento do substrato.

 **CUIDADO:** Carregar o substrato em cima dos suportes da borda pode danificar severamente os cabeçotes de impressão e o carro.

4. É aconselhável que, durante a colocação, os diferenciais nos eixos de entrada e saída sejam travados.



5. Apoie as extremidades do eixo nas plataformas fornecidas na parte traseira da impressora; as almofadas plásticas são fornecidas para absorver os impactos.
6. Da mesma maneira, carregue o eixo com os centros vazios na parte dianteira da impressora. Nesse caso, a extremidade dentada do eixo deve estar à direita.
7. Se pretender utilizar os Suportes centrais de rolo duplo, instale-os agora nos eixos de entrada e saída e mova-os até as posições calibradas para garantir que o substrato seja levado depois para o eixo de saída e enrolado corretamente. Consulte [Colocando o eixo de rolo duplo na página 141](#) para obter mais informações.

 **CUIDADO:** A posição calibrada deve ser definida seguindo as instruções fornecidas com o acessório (consulte [Calibre o suporte central de rolo duplo na página 306](#)). Uma posição incorreta pode fazer o carro travar (consulte [Há rugas e manchas de tinta no substrato na página 301](#)).

 **NOTA:** O carregamento assistido não é recomendado para uma configuração de rolo duplo.

1. Use o Internal Print Server para levantar o feixe do carro até a posição de carregamento ou use o botão físico.
2. Abra a porta frontal e o módulo de tratamento.
3. Abra a mesa de carregamento.
4. Desenrole um comprimento de substrato do primeiro rolo de entrada e coloque-o na zona de impressão.
5. Empurre o substrato do primeiro rolo por dentro da impressora até ele chegar à saída do eixo.
6. Desenrole um comprimento de substrato do segundo rolo de entrada e coloque-o na zona de impressão.
7. Empurre o substrato do segundo rolo por dentro da impressora até ele chegar à saída do eixo.
8. Alinhe o substrato verificando se a borda do substrato está na mesma posição nos eixos de entrada e saída. Isso pode ser feito usando as réguas dos eixos ou medindo a distância entre a borda direita e a placa lateral.

 **NOTA:** Recomenda-se que alinhar as bordas dos dois rolos pelas linhas de ambos os lados da marca do centro do eixo.



 **NOTA:** O sensor de avanço do substrato deve ser coberto pelo substrato (de 2,52 a 3,10 cm na régua).

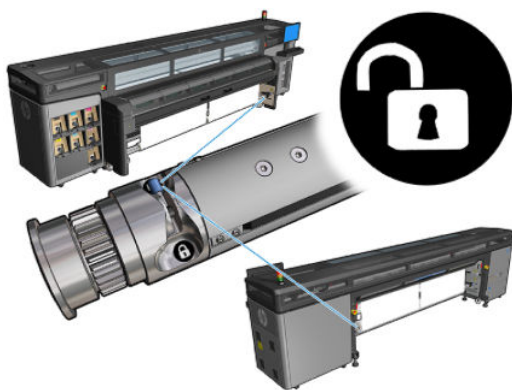
9. Quando o substrato estiver uniformemente tensionado e plano (sem rugas ou deformidades), prenda-o a cada núcleo vazio com fita adesiva. Fixe primeiro o centro e, então as laterais direita e esquerda; não puxe excessivamente nem enrugue o substrato.
10. Se você estiver usando os quatro suportes de borda do substrato, coloque-os na posição correta e prenda-os na parte frontal.

 **DICA:** Ao alinhar as bordas do rolo às marcas no eixo de rolo duplo, o suporte de borda central (se necessário) é compartilhado por ambos os rolos. Se você posicionar os rolos de maneira diferente e estiver usando suportes de borda, leve em conta a distância necessária para os suportes de borda.



11. Feche a porta frontal e o módulo de tratamento.
12. Se você estiver usando os suportes de borda do substrato, prenda-os.
13. Feche a mesa de carregamento.

14. Verifique se os diferenciais do eixo estão destravados.



15. Use o Internal Print Server para baixar o feixe do carro para a posição de impressão.
16. Vá para o Internal Print Server e pressione o botão **Concluir**. A impressora gira os rolos para verificar seus diâmetros e também verifica a largura do rolo, a direção de rotação, o vácuo e a calibração do avanço de substrato (demora cerca de um minuto).

 **NOTA:** Alguns substratos (como substratos transparentes) não podem ser medidos deste modo pela impressora. Nesses casos, você será solicitado a preencher os campos Borda esquerda e Largura no Internal Print Server. Use a régua do eixo para verificar esses valores.

17. Um alerta sobre o controle do avanço de substrato poderá aparecer nesse momento. Para obter mais informações sobre quando é possível desativar rastreamento automático, consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#).
18. Para mais informações sobre quando alterar a posição do feixe do carro, consulte [Dicas do substrato na página 37](#).

Agora a impressora está pronta para imprimir.

Imprimir em frente e verso

Bloqueio (substrato opaco)

A opção Impressão frente e verso fornecerá diretrizes e ajudará no processo de carregamento.

É recomendável usar a configuração rolo a rolo para a impressão frente e verso. Você não poderá realizar impressão frente e verso se o eixo de rolo duplo estiver em uso.

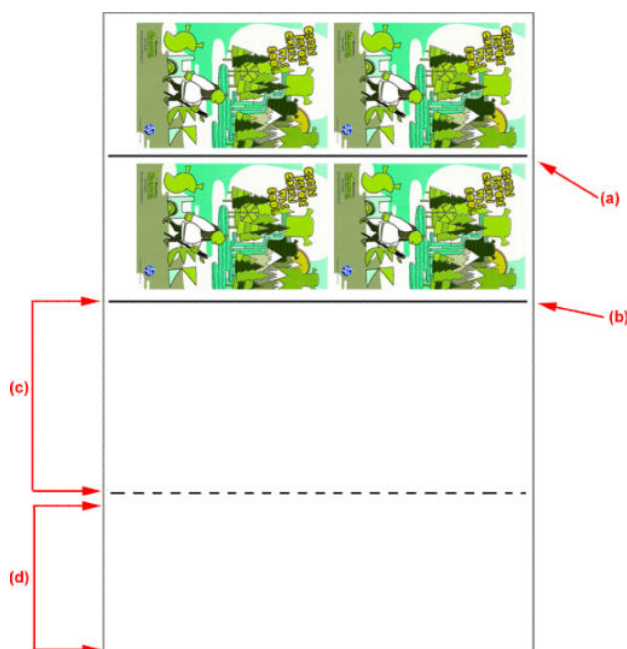
A impressão frente e verso foi desenvolvida para trabalhos individuais com várias cópias; ela não funciona corretamente com vários trabalhos.

Um trabalho frente e verso deve ser definido como um par de imagens.

- O Lado A é a primeira imagem a ser impressa.
- O Lado B é a segunda imagem a ser impressa, no verso do Lado A.

No Lado A, após cada fileira de imagens uma linha preta contínua denominada “linha de registro” é automaticamente impressa: (a) e (b) abaixo. Essas linhas de registro serão utilizadas durante a impressão do Lado B, para minimizar qualquer erro de registro na direção do movimento do substrato.

Quando todo o Lado A for impresso, um espaço (c) é geralmente deixado em branco para calibrações (substrato já aquecido), e o espaço (d) também é deixado em branco para que o substrato possa ser carregado para a impressão do Lado B. No entanto, esses espaços em branco são opcionais: você pode desligá-los.

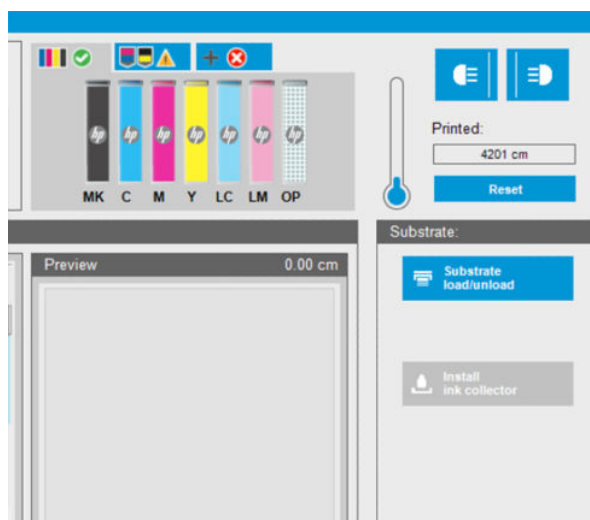


Lado A: Carregar e imprimir

1. Carregar a configuração Rolo a rolo: consulte [Carregar um rolo \(configuração rolo para rolo\) na página 45](#).

 **NOTA:** O eixo de rolo duplo não pode ser utilizado durante a impressão de trabalhos frente e verso.

2. Defina as preferências do lado A (veja [Frente e verso na página 87](#)) e selecione o botão **Imprimir**.
3. Antes de descarregar o substrato, pressione o botão **Carregar/Descarregar substrato** no IPS, selecione **Como descarregar o lado A** e siga as instruções na tela.

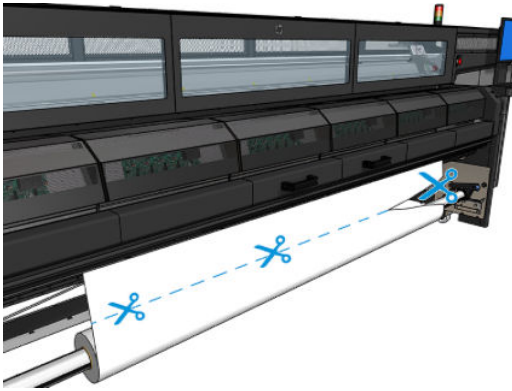


 **NOTA:** Trabalhos devem ser definidos para a impressão frente e verso, lado A e B. Essas informações estão disponíveis nas propriedades da impressão.

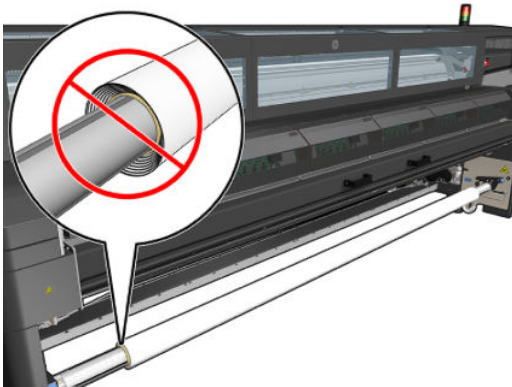
 **NOTA:** Marcar as caixas de seleção **Lado B: espaço para carregamento** e **Lado B: Espaço para calibrações** é altamente recomendável; consulte. [Configurar trabalho frente e verso na página 88](#)

Lado A: Descarregar

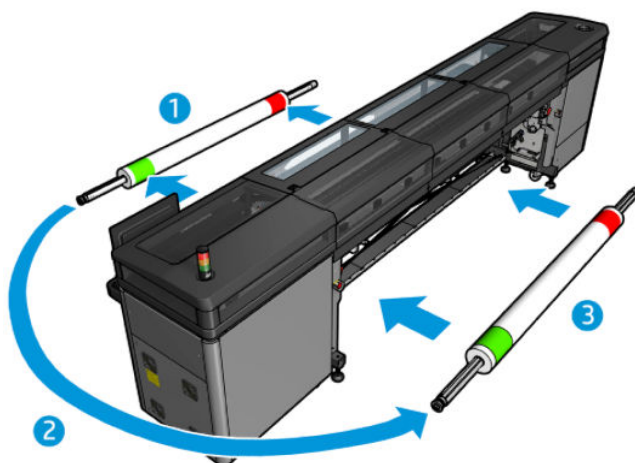
1. Recorte o substrato próximo ao rolo de entrada.



2. Colete o substrato no eixo de saída. Verifique se o substrato está se recolhendo corretamente no eixo para não encurtar o rolo.



3. Remova o eixo de entrada.
4. Remova o eixo de saída (1), mova-o até o lado de entrada com a mesma orientação (2) e instale-o na posição de entrada (3). **Mantenha a mesma orientação:** Borda esquerda sempre à esquerda, como indicado abaixo nas cores azul e vermelho.

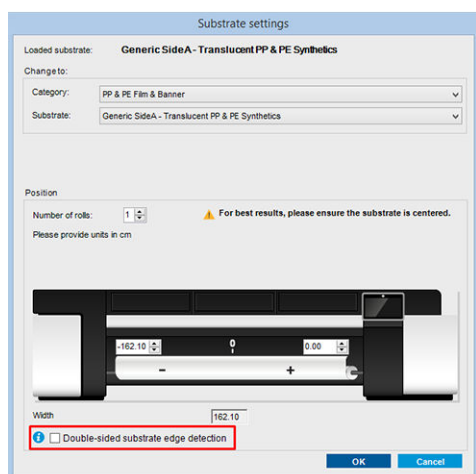


5. Quando terminar, clique em **Concluído** na janela de IPS para confirmar.

Lado B: Carregar e imprimir

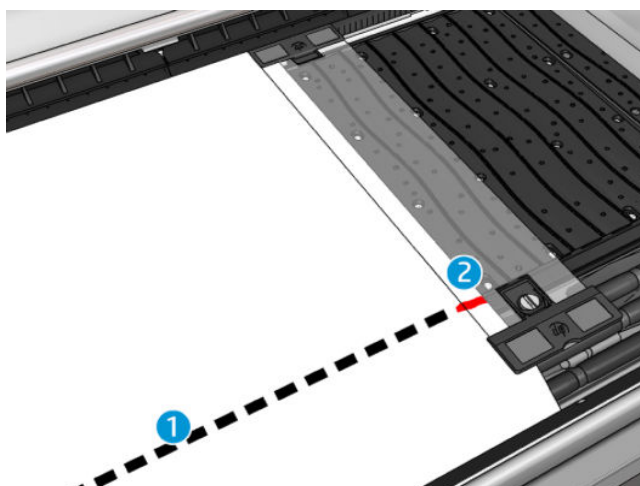
1. Carregar configuração rolo a rolo. consulte [Carregar um rolo \(configuração rolo para rolo\) na página 45](#).

 **NOTA:** Por padrão, na impressão frente e verso, a borda esquerda do substrato minimiza erros de registro no eixo de digitalização. Ao imprimir em substratos translúcidos ou em tipos de substratos com bordas irregulares, você pode desativar esta opção clicando em **Detecção de borda frente e verso no substrato**.

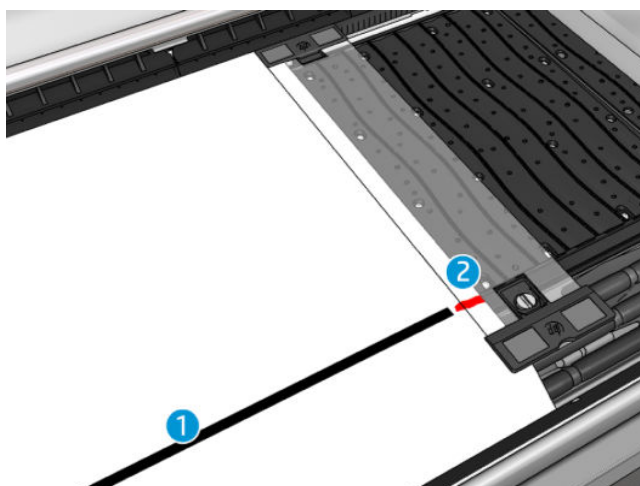


2. Alinhe a linha de registro ao início do cilindro.

- Se o Lado B: O espaço de calibração foi selecionado; alinhe a linha pontilhada.



- Alinhe a linha de registro (linha contínua).



 **NOTA:** Para ajudar no alinhamento, recomendamos que faça uma marca com um lápis ou uma caneta na linha de registro (1) do Lado B (2). **Não faça** um corte para marcar, isso pode fazer com que o substrato entre em contato com os cabeçotes de impressão.

3. Defina o Lado B (consulte [Frente e verso na página 87](#)) e pressione o botão **Imprimir**.

 **NOTA:** Antes de pressionar **Imprimir**, verifique se o lado correto foi selecionado.

A impressora detectará automaticamente a linha de registro, e a imagem do Lado B será posicionada para minimizar erros de registro. A detecção ocorre automaticamente depois que todas as filas forem detectadas, e um ajuste é feito consequentemente.

4. Descarregue o rolo.

Imprima um trabalho frente e verso com rolo duplo

Você também pode imprimir o lado A de um trabalho frente e verso com rolos duplos. Para imprimir o lado B, cada rolo deve ser impresso um de cada vez.

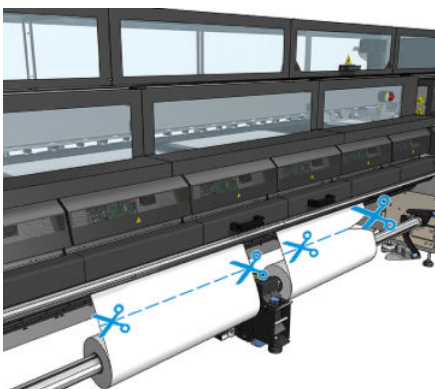
 **IMPORTANTE:** Consulte [Especificações do eixo de rolo duplo da HP Latex 1500 na página 142](#) para obter informações sobre dimensões adequadas dos rolos de substrato.

1. Ao terminar de imprimir todos os trabalhos no lado A, faça uma pequena marca na linha de registro para que ela possa ser alinhada mais tarde com o cilindro.

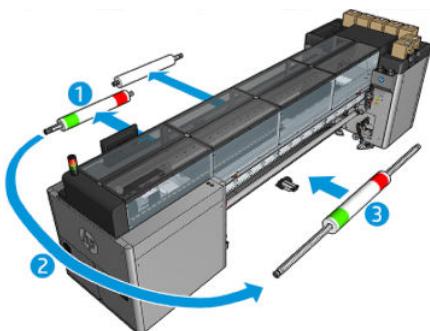
 **NOTA:** Ao carregar o lado A, marque as caixas **Rolo duplo** e **Carregar lado A**.

2. Corte o substrato no lado da saída, perto do eixo.

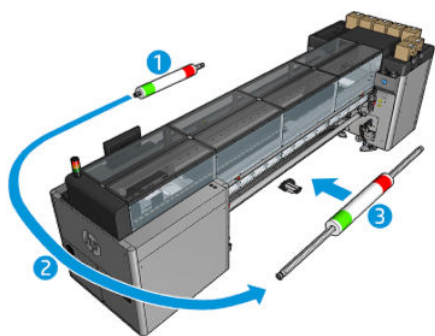
 **NOTA:** Antes de descarregar o substrato, pressione o botão **Carregar/Descarregar substrato** no IPS, selecione **Descarregar o lado A** (substrato opaco).



3. Coloque um dos dois rolos já impressos em um eixo único e coloque-o na posição de entrada. É importante que a orientação do substrato permaneça a mesma.



- Uma vez que o lado B esteja no primeiro rolo, coloque o segundo rolo no eixo único e imprima o lado B. Novamente, é importante que a orientação do substrato permaneça a mesma.



Exibir informações sobre o substrato carregado

As informações sobre o substrato carregado são exibidas na parte inferior da tela principal do Internal Print Server.

Para obter mais informações, selecione o menu **Substrato** e, em seguida, **Configurações**.

Descarregar um rolo

 **NOTA:** Entre em contato com a HP para conhecer as soluções de terceiros recomendadas para o afastador de substrato e adaptadores de núcleos.

- Verifique se a impressão não está imprimindo.
- Vá para o Internal Print Server e selecione **Carregar/Descarregar Substrato**.
- Eleve as travas da mesa de carregamento na dianteira da impressora.
- Se for necessário elevar o feixe do carro, vá para o Internal Print Server e selecione **Posição do feixe do carro > Mover para posição de carregamento de substrato**. A impressora eleva o carro.

 **DICA:** Essa etapa é opcional. Pode ser possível descarregar alguns substratos sem elevar o feixe do carro.

- Quando o carro tiver sido elevado, recorte o substrato
- Bobine o substrato manualmente no rolo de saída.
- Abra as duas travas de cada lado dos eixos.
- Remova o rolo de saída da impressora.
- Pressione a válvula para esvaziar o eixo e remova-o do rolo.

 **IMPORTANTE:** Quando você pressionar a válvula de eixo, assegure-se de que ninguém esteja tocando o eixo/rolo para minimizar o risco de prender o dedo entre algum componente do eixo e o rolo.



- Rebobine o substrato manualmente no rolo de saída.
- Abra as duas travas de cada lado dos eixos.

12. Remova o rolo de entrada da impressora.
13. Pressione a válvula para esvaziar o eixo e remova-o do rolo.

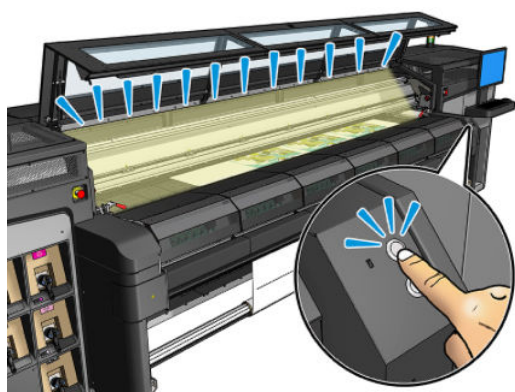
 **IMPORTANTE:** Quando você pressionar a válvula de eixo, assegure-se de que ninguém esteja tocando o eixo/rolo para minimizar o risco de prender o dedo entre algum componente do eixo e o rolo.



Agora a impressora está pronta para o carregamento de novos rolos de entrada e saída.

Se você precisar de mais informações sobre como carregar/descarregar um rolo, consulte [Colocando o eixo de rolo duplo na página 141](#) para rolo duplo.

Luz do cilindro de saída



Risco de queimaduras

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

A luz do cilindro de saída acende o cilindro e o trabalho que está sendo impresso. Ela pode ser desligada/ligada manualmente

Predefinições de substrato

Cada tipo de substrato suportado tem suas próprias características. Para proporcionar a qualidade ideal, a impressora altera o modo de impressão de acordo com cada tipo de substrato. Por exemplo, alguns podem precisar de mais tinta e outros exigirem temperaturas mais elevadas para secagem e tratamento. Dessa forma, é necessário fornecer à impressora uma descrição dos requisitos de cada tipo de substrato. Essa descrição é chamada de predefinição de substrato. A impressora é fornecida com predefinições de substrato para alguns tipos específicos de substrato e também para alguns tipos genéricos.

Como é inconveniente percorrer uma lista de todos os tipos de substrato disponíveis, a impressora contém predefinições de substrato somente para os tipos de substrato mais usados.

Você pode verificar a disponibilidade do substrato em [Gerenciador de substratos on-line na página 75](#)

Para instalar um nova predefinição de substrato sem .oms, vá para o Internal Print Server e selecione **Substrato** > **Pesquisar substrato on-line**, em seguida, procure o arquivo específico do substrato e clique na **seta para baixo** da coluna Status.

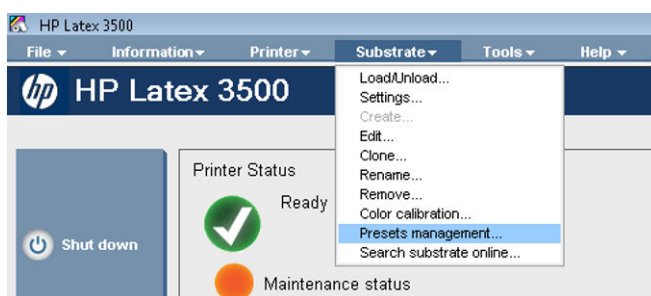
Para instalar uma nova predefinição de substrato que você baixou, vá para o Internal Print Server e selecione **Substrato** > **Gerenciamento de predefinições** > **Importar etiqueta**, em seguida procure o arquivo .oms e clique em **Atualizar**. Você também pode exportar predefinições de substrato usando **Exportar etiqueta**.

Exportar várias predefinições

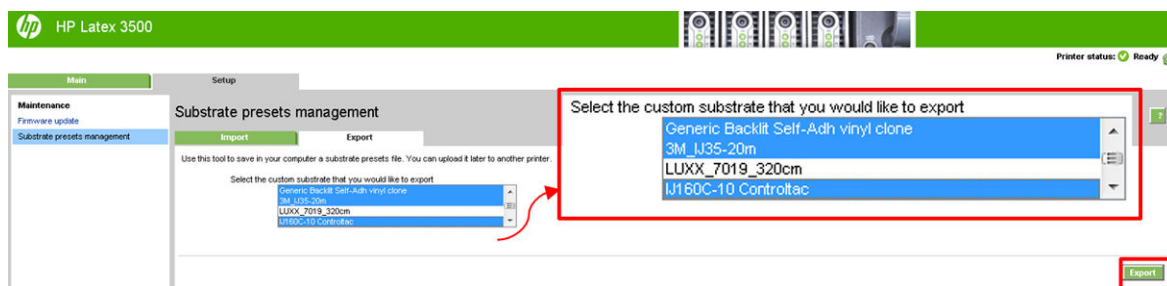
Várias predefinições de substrato podem ser exportadas juntas em um único arquivo de substrato .oms.

Como exportar várias predefinições de substrato

1. Por meio do IPS, selecione **Substrato** > **Gerenciamento de predefinições**.

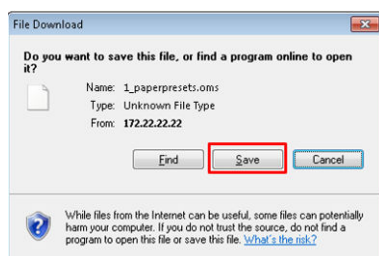


2. Vá até a guia **Exportar**, selecione todos os substratos a exportar e clique em **Exportar**.



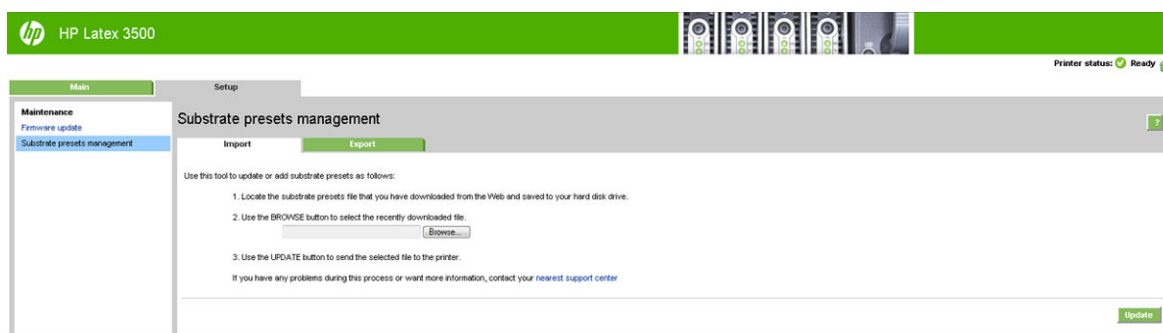
 **NOTA:** Esta funcionalidade possibilita que até 120 predefinições de substrato sejam exportadas de uma vez.

3. Aparecerá um janela solicitando o salvamento do arquivo .oms gerado. Clique em **Salvar** para continuar.

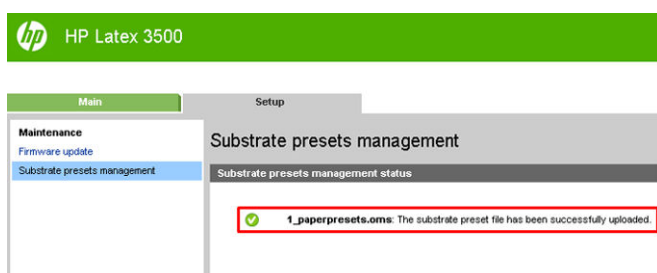


Como importar o arquivo .oms gerado

1. Por meio do IPS, selecione **Substrato** > **Gerenciamento de predefinições** > **Importar**.



2. Pesquise para selecionar o arquivo **.oms** (neste caso "1_paperpresets.oms") e clique em **Atualizar**.
3. Quando o arquivo **.oms** tiver sido importado, as seguintes informações serão exibidas:



Usar um novo substrato

Sempre que você carregar um novo tipo de substrato na impressora, deverá escolher uma predefinição de substrato para ele.

1. Se não aparecer nenhuma predefinição para esse substrato na lista, verifique se há uma predefinição para o seu substrato disponível no [Gerenciador de substratos on-line na página 75](#). Como alternativa, obtenha uma predefinição específica com o revendedor ou fabricante do substrato.
2. Se nenhuma predefinição específica estiver disponível, tente usar uma predefinição genérica na mesma categoria de substrato.
3. Se você não ficar satisfeito com os resultados, use o assistente Adicionar novo substrato para criar uma nova predefinição para o seu substrato. Consulte [Criar uma nova predefinição de substrato com o assistente Adicionar novo substrato na página 66](#).
4. Para controle total da predefinição, clone uma predefinição genérica (ou a predefinição obtida com o assistente Adicionar novo substrato) e ajuste as configurações manualmente. Consulte [Editar uma predefinição de substrato na página 68](#). Isso é recomendado somente para usuários avançados.
5. Otimização da disposição Lado a lado para um novo substrato. Para otimizar o desempenho da disposição lado a lado, crie um novo substrato por meio do IPS, **Substrato** > **Otimizar para a disposição lado a lado**.

Otimizar para a disposição Lado a lado

Otimizar para a disposição Lado a lado melhora a consistência de cores, especificamente para aplicativos com disposição lado a lado dentro de uma impressora, dentro de um único trabalho e dentro do mesmo rolo do substrato, ela também:

- Cria uma nova estrutura de substrato, com base nas existentes, com as otimizações específicas de disposição lado a lado.
- Reduz variações de cores durante impressões longas para uma diferença máxima de cor (95% de cor) <=1 dE 2000 no modo de impressão Lado a lado.

- Tem um fluxo de trabalho para a criação de substrato otimizado para disposição lado a lado com base no substrato do cliente.
- Uma introdução automatizada de plotagem de preparação e barras de cores para fluxo de plotagem para estabilizar o sistema durante impressões longas.

Características:

- Uma solução de consistência de cores de impressora para impressora.
- Não modifica modos de impressão ou substrato existentes.

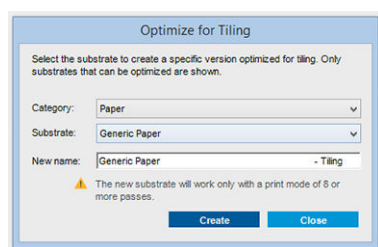
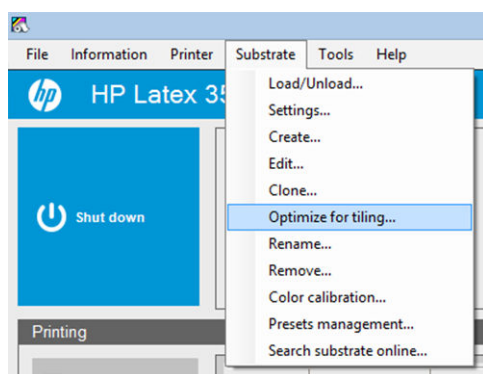
É compatível apenas com os seguintes modos de impressão:

- 8p 70% - 120%
- 10p 70% - 130%
- 14p 70% - 140%

1. Selecione **Substrato** > **Otimizar para disposição lado a lado**, em seguida, selecione o substrato necessário na lista.

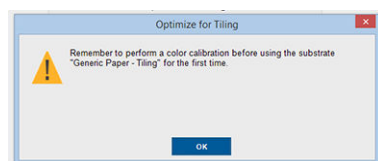


NOTA: Somente os substratos que podem ser otimizados para disposição lado a lado aparecerão na lista. Os tipos compatíveis são: substrato iluminado frontal, vinil, papel de parede e faixa de PVC. Substratos que tenham sido convertidos como otimizados para a disposição Lado a lado não aparecerão.



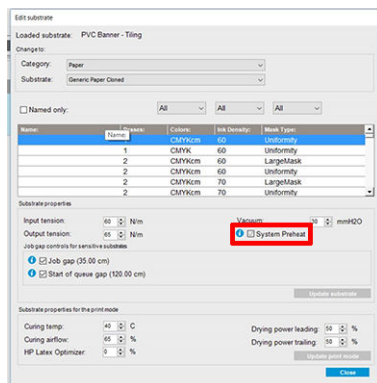
NOTA: Um sufixo de **Disposição lado a lado** será adicionado como o nome do substrato; você poderá editar o nome, mas não poderá apagar o sufixo.

2. Aparecerá um alerta sobre a alteração do espaço de solução no novo substrato; clique em **OK**.



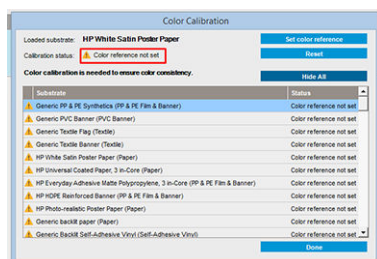
3. Será exibida uma janela para recomendar a seleção de CLC antes da primeira utilização do substrato.

4. **Pré-aquecimento do sistema** está marcado automaticamente para o substrato de disposição Lado a lado selecionado; ele estará desabilitado para seleção na janela e não poderá ser demarcado. Somente o espaço de solução recomendado, (número de passagens e os níveis de tinta) aparece na janela de disposição Lado a lado.



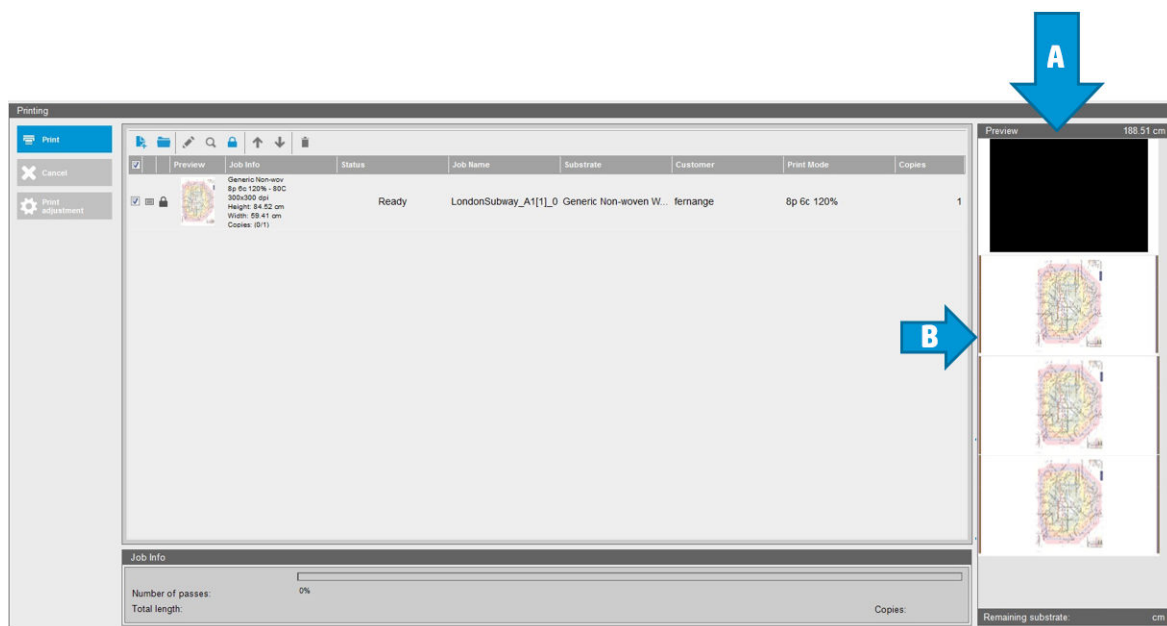
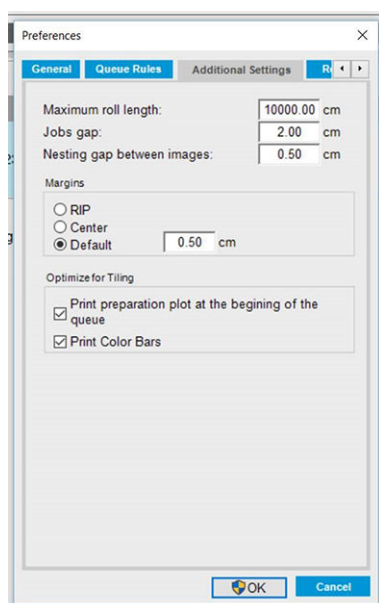
NOTA: Se o modo de papel do substrato original não estiver dentro do espaço de solução recomendado, ele será excluído da lista. Se os modos de papel existentes tiverem sido excluídos durante a criação, um modo de papel recomendado será adicionado automaticamente.

5. Durante a criação, a referência de cores da CLC será redefinida e o status será exibido como **Referência de cores não definida** no IPS.



NOTA: Após a criação, será necessária uma CLC para criar a referência para as futuras calibrações de cores. Será exibida uma janela de alerta logo após a criação do substrato. Você pode criar um perfil ICC a partir do RIP e gerenciar o substrato normalmente a partir desse ponto.

6. Um início de plotagem de preparação de trabalho (A) e barras coloridas laterais (B) serão adicionadas automaticamente.



NOTA: Quando o substrato otimizado para disposição Lado a lado for carregado, as alterações de fluxo de trabalho específicas, o início da plotagem de preparação do trabalho e as barras coloridas laterais serão automaticamente introduzidos. O fluxo de trabalho para substratos não otimizados não será afetado.

7. O substrato pode ser exportado de uma impressora para outra.

IMPORTANTE: Os substratos para disposição Lado a lado podem ser importados somente com o firmware mais recente. Consulte [Atualizar o firmware na página 23](#).

Preparar a impressora para um novo substrato

1. Sempre que possível, tente assegurar que sua impressora está em ótimo estado antes de criar uma nova predefinição: execute todas as tarefas de manutenção pendentes, em particular verificações de cabeçote de impressão e alinhamento.
2. Pare a fila de impressão e aguarde até que a impressora conclua o trabalho atual. Nenhum trabalho deve ser enviado à impressora até que a nova predefinição do substrato seja concluída.
3. Carregue o novo substrato. O processo de carregamento de um substrato na impressora foi criado para ser completamente independente do tipo de substrato. Ao carregar, siga o procedimento correto e certifique-se de que a largura do rolo seja especificada, automaticamente pela impressora ou por você. Você pode não obter os melhores resultados possíveis se houver diferenças significativas entre as larguras especificada e real do rolo.



NOTA: É recomendável usar a configuração rolo para rolo ao criar uma nova predefinição.

4. Escolha uma posição de impressão do feixe do carro apropriada: consulte [Definir a posição do feixe do carro na página 78](#).

Criar uma nova predefinição de substrato com o assistente Adicionar novo substrato

O assistente Adicionar novo substrato ajuda você a definir as melhores configurações para o seu substrato. Ele primeiro solicita algumas informações sobre o substrato e o uso pretendido, em seguida, imprime algumas impressões de teste e pede para você avaliá-las. A partir dessas informações, ele cria a nova predefinição.

Para utilizar o assistente, primeiro verifique se o novo substrato está carregado na configuração rolo a rolo, em seguida vá para o Internal Print Server, selecione a guia **Substrato** e **Criar**.

Material

A primeira pergunta do assistente pede o material principal do substrato.

- **Vinil autoadesivo** inclui vinil autoadesivo moldado, vinil autoadesivo calandrado, vinil autoadesivo perfurado, vinil autoadesivo transparente e vinil autoadesivo refletivo.
- **Faixa de PVC** inclui faixa iluminada pela frente, faixa retroiluminada, faixa de scrim, faixa scrimless, faixa de tela com revestimento, faixa blackout, faixa ou lona de cortina de caminhão e PVC revestimento de parede.
- **Papel** inclui papel revestido, papel sem revestimento, papel fotográfico, papel fotográfico realista, papel azul-preto, revestimento de parede ou papel de parede, papéis autoadesivos e revestimento de parede sem tecido.
- **Filme e faixa PP e PE** inclui filme de polipropileno (PP), papel sintético (do tipo Yupo), Tyvek e faixa revestida de PE ou HDPE (polietileno).
- **Filme PET** inclui Filme de poliéster retroiluminado (PET), filme de poliéster frontlit (PET) e filme de poliéster de fundo cinza (PET).
- **Tecido** inclui Tecido/material têxtil de poliéster, faixa de tecido, backdrops, tela de tecido com revestimento, tecido frontlit, tecido retroiluminado, canvas, sinalizador e voile *, tecido de algodão, revestimento de parede de tecido, tecido autoadesivo e revestimento de parede com tecido.

Aplicação

A próxima pergunta é sobre como você pretende usar o substrato.

- **Frontlit** significa que a impressão será visualizada com luz pela frente do substrato.
- **Retroiluminado** significa que a impressão será visualizada com luz por trás do substrato.

Otimizado para

A próxima pergunta é sobre se você deseja dar prioridade à velocidade, à qualidade ou à nenhuma das duas opções.

- **Qualidade de impressão:** Você deseja a melhor qualidade de impressão possível.
- **Velocidade de impressão:** Você deseja que a impressão seja rápida.

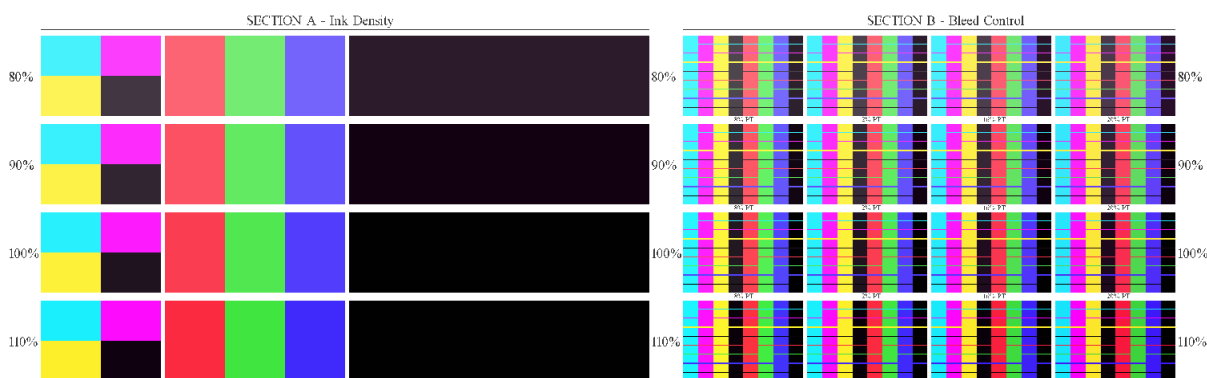
Impressão de teste

Em seguida, o assistente mostrará as configurações propostas para a primeira impressão de teste. Essas configurações são geradas com base nas informações que você já forneceu.

 **NOTA:** Se você for um usuário avançado e as configurações sugeridas não atenderem às suas expectativas, poderá selecionar **Configurações avançadas** a qualquer momento e fazer alterações manuais. No entanto, recomenda-se que você faça a primeira impressão de teste para verificar o desempenho geral no substrato.

 **NOTA:** Se você cancelar a impressão de teste por estar enfrentando problemas com o substrato ou com a qualidade de impressão, como formação de faixas, considere alterar a predefinição do substrato seguindo as instruções fornecidas em [Solução de problemas de substrato na página 297](#) e [Solução de problemas de qualidade de impressão na página 313](#).

Depois que a impressão de teste for feita, o assistente fará algumas perguntas sobre ela.



A impressão é organizada em faixas horizontais, que são impressas em um intervalo de densidades diferentes de tinta. Há duas seções diferentes. A parte esquerda (seção A) está focada no desempenho da saturação da cor e do tratamento. A parte direita (seção B) está focada na interação entre diversas densidades de tinta com diferentes níveis de otimizador.

1. Comece com a seção A. Verifique se alguma das faixas está completamente tratada. Use o patch preto de 4 cores para fazer isso. Faça um teste de manchas, se possível. Verifique se há algum defeito de tratamento visível. Um possível defeito de tratamento aparece como um padrão de manchas redondas pequenas na impressão, a partir da placa perfurada por onde o ar passa.

Se você tiver encontrado uma densidade de tinta que esteja perfeitamente tratada, escolha essa ou uma densidade de tinta menor no menu suspenso Densidade da tinta. Nunca selecione uma densidade de tinta com defeitos de tratamento.

Se nenhuma das faixas de densidade de tinta estiver completamente tratada ou a densidade da tinta que você preferir para a sua aplicação não for tratada, selecione **NENHUM** no menu de densidade de tinta. Em seguida, o assistente gerará outra impressão de teste com configurações diferentes.

2. Quando você tiver encontrado uma tinta com densidade satisfatória, precisará selecionar a melhor quantidade de otimizador para essa densidade de tinta.

Dentro da faixa de densidade de tinta que você selecionou, observe a seção B da impressão para determinar a melhor quantidade de otimizador. Observe o sangramento cor-a-cor e o preenchimento de áreas lisas. Se você observar vários níveis de otimizador funcionando bem, recomendamos que escolha a menor quantidade sem defeitos.

Se você não conseguir encontrar nenhuma quantidade de otimizador oferecendo desempenho satisfatório com a densidade selecionada de tinta, observe as densidades de tinta próximas (geralmente inferiores, mas podem ser superiores, em alguns casos raros). Considere mudar a densidade selecionada de tinta se houver uma combinação sem defeitos. Se você fizer isso, lembre-se de alterar a densidade de tinta no menu suspenso.

3. Quando você encontrar uma boa combinação de densidade da tinta e otimizador, clique em **Avançar** para adicionar o substrato e a condição de impressão que acabou de selecionar. Você pode renomear as duas opções. Em alguns casos, várias condições de impressão são oferecidas de uma vez. Você pode desmarcar as opções que não interessarem.
4. Recomendamos executar a calibração de cor imediatamente após concluir o assistente para garantir que o processo de calibração possa lidar com a densidade de tinta selecionada.
5. A nova predefinição agora está carregada no Internal Print Server. Você pode fazer suas próprias impressões de teste ou criar um perfil de ICC com o software RIP.

 **DICA:** Se precisar fornecer condições de impressão diferentes ou alterar as que estão disponíveis atualmente na nova predefinição, você poderá selecionar **Editar** no menu **Substrato**.

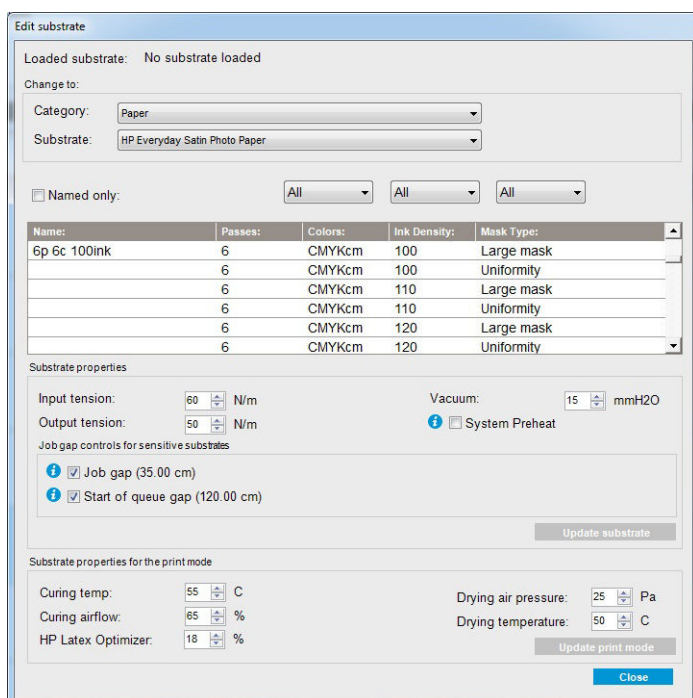
Editar uma predefinição de substrato

A edição de uma predefinição tem vários objetivos.

- Você pode atribuir um nome de sua própria escolha a um substrato específico.
- Você pode ajustar a predefinição para que esta se adapte às características precisas de seu substrato.
- Você pode ajustar a predefinição para o uso planejado do substrato, que pode variar de impressão com qualidade superior a saída de produção rápida.

Para editar as características técnicas de um tipo de substrato personalizado, vá para o Internal Print Server e selecione **Substrato** > **Editar**. Isso permite a você alterar todas as configurações importantes na predefinição do substrato. Recomendado somente para usuários avançados.

 **NOTA:** Você pode alterar somente as predefinições que criou. As predefinições fornecidas pela HP não podem ser alteradas.



1. Na parte superior da janela Editar substrato, selecione a categoria do substrato e o nome da predefinição de substrato específica que você deseja editar.

 **NOTA:** As predefinições genéricas não podem ser editadas.

2. Na parte central da janela, selecione o número de ciclos, número de cores e a densidade da tinta; em seguida, nomeie a combinação para torná-la visível na caixa de diálogo Imprimir.
3. Altere as configurações de substrato na tabela de modo de impressão.
4. Verifique o **pré-aquecimento do sistema** para alcançar consistência de cores mais estável em impressões longas.

 **NOTA:** Essa opção permite apenas a secagem e pode levar até dois minutos. Ela não é recomendada para impressões curtas ou pequenas tiragens. É aplicável apenas a substratos iluminados frontais e aos seguintes modos de impressão:

- Densidade da tinta 80% – 140% 6p
- Densidade da tinta 80% – 150% 8p
- Densidade da tinta 80% – 150% 8p

5. Pressione **Atualizar substrato** se desejar alterar as configurações.
6. Na parte inferior da janela, altere as configurações para a combinação que você nomeou. Pressione **Atualizar modo de impressão** se você quiser alterar uma combinação nomeada já existente.

 **DICA:** Para obter o melhor equilíbrio de cores, o tipo de máscara do modo de impressão recomendado é **Máscara grande**.

DICA: Para obter melhor uniformidade de granulação, recomenda-se a opção **Máscara de uniformidade**.

Para obter uma predefinição altamente otimizada com uma finalidade e substrato específicos, poderá ser necessário ajustar outras configurações para compensar. Para obter uma predefinição equilibrada, recomendamos usar o assistente Adicionar novo substrato ou uma predefinição genérica.

Máscaras de impressão

O conceito de **máscaras de impressão** se refere às posições relativas das gotas de tinta no substrato. A máscara usa um algoritmo de aleatoriedade para evitar padrões visuais e o resultado é uma superfície visualmente suave, com granulação mínima e sem faixas verticais.

Alinhamento impreciso ou avanço de substrato pode interferir com o algoritmo, causando padrões de granulação diferentes em trabalhos grandes. Nas aplicações de disposição lado a lado, as diferenças entre painéis podem gerar costuras visíveis.

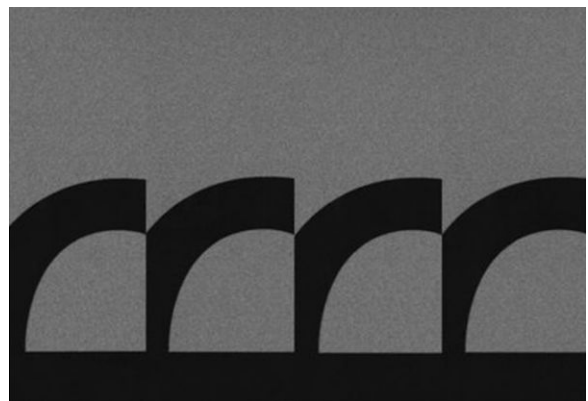
A nova **Máscara de uniformidade** é mais robusta contra esse tipo de fenômeno, produzindo uma aparência uniformemente texturizada em impressões longas e possibilitando aplicações de disposição lado a lado sem costuras, mesmo ao usar rolo duplo. Este é o motivo pelo qual a **Máscara de uniformidade** é recomendada para aplicações como revestimento de parede ou envelopamento de veículos; enquanto a **Máscara grande** é recomendada para aplicações como pôsteres, banners de enrolar ou sinalização retroiluminada.

As imagens a seguir mostram o desempenho dos dois tipos de máscaras quando o substrato não avançar de maneira uniforme.

Máscara grande



Máscara de uniformidade



Como selecionar um tipo de máscara

1. Você pode selecionar a máscara a desejada criando o modo de impressão correspondente no menu **Editar substrato**. Lembre-se de que as predefinições genéricas de substratos devem ser clonadas antes de serem editadas.
2. Forneça um nome para o modo de impressão com **Máscara de uniformidade** para que ele fique acessível para impressão.

Edit substrate

Loaded substrate: No substrate loaded

Change to:

Category: Paper

Substrate: HP Everyday Satin Photo Paper

☐ Named only: All All All

Name:	Passes:	Colors:	Ink Density:	Mask Type:
6p 6c 100ink	6	CMYKcm	100	Large mask
	6	CMYKcm	100	Uniformity
	6	CMYKcm	110	Large mask
	6	CMYKcm	110	Uniformity
	6	CMYKcm	120	Large mask
	6	CMYKcm	120	Uniformity

Substrate properties

Input tension: 60 N/m

Output tension: 50 N/m

Vacuum: 15 mmH2O

☐ System Preheat

Job gap controls for sensitive substrates

☒ Job gap (35.00 cm)

☒ Start of queue gap (120.00 cm)

Update substrate

Substrate properties for the print mode

Curing temp: 55 C

Curing airflow: 65 %

HP Latex Optimizer: 18 %

Drying air pressure: 25 Pa

Drying temperature: 50 C

Update print mode

Close

Por padrão, todos os modos de impressão genéricos usam a **Máscara grande**.

Considere a opção **Otimizar para disposição lado a lado** para obter a melhor consistência de cores durante a impressão lado a lado.

Ajustes dinâmicos

Você pode modificar as configurações do substrato durante a impressão. Na janela principal do Internal Print Server, pressione o botão **Ajuste de Impressão**, e uma caixa de diálogo será exibida.

A caixa de diálogo está dividida em seções para o avanço de substratos (consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#)), as temperaturas de tratamento e secagem e a tensão de substratos.

Printing adjustments

Substrate: HP Premium Satin

Print mode: 12p 6c 170%

Substrate Advance

☒ OMAS Enabled Auto

Drying and Curing

Curing temp: 85 C

Substrate Forces

Vacuum 15 mmH2O Input Tension 70 N/m Output Tension 50 N/m

Apply

Close

1. Ajuste a potência de secagem para cima ou para baixo.
2. Ajuste a potência de tratamento para cima ou para baixo.
3. Ilustrações dos efeitos possíveis de aquecimento insuficiente, demasiado e correto, respectivamente.

4. Ajuste o nível de vácuo para cima ou para baixo. As tensões de entrada e saída são ajustadas automaticamente, dependendo do nível de vácuo.
5. Ilustrações dos efeitos possíveis de tensão insuficiente, demasiada e correta, respectivamente.

Para aplicar e, em seguida, salvar os valores, pressione o botão **Aplicar** na caixa de diálogo antes de fechá-la. As novas configurações são salvas para esse tipo de substrato específico para as impressões atuais e futuras. Elas não são aplicadas a todos os tipos de substrato.

Otimizar a predefinição para uma velocidade de impressão mais rápida

Ação

Aumente o número de ciclos.

Possíveis riscos e compensações

- **Risco:** Desempenho de tratamento ruim.
 - **Compensação 1:** Reduz a densidade de tinta em um ou dois níveis para cada nível que o número de ciclos é reduzido.

Exemplo: Na maioria dos materiais iluminados pela frente, 6 ciclos com 100% de tinta > 4 ciclos com 80% de tinta > 3 ciclos com 60% de tinta.
 - **Compensação 2:** Aumenta ligeiramente o fluxo de ar de tratamento para eliminar artefatos de tratamento menores.
 - **Compensação 3:** Aumenta a temperatura de tratamento se você optar por não compensar com a densidade de tinta.
-
-  **NOTA:** Isso é possível apenas com substratos que não apresentam defeitos de deformação térmica em temperaturas mais altas.
-
- **Risco:** Ao reduzir o número de ciclos, especialmente para 4 ou menos, alguns artefatos como granulação, sangramento e coalescência poderão se tornar visíveis. É possível compensar até certo ponto com as seguintes configurações:
 - **Compensação 1:** Reduz a densidade de tinta, conforme descrito acima.
 - **Compensação 2:** Aumenta o nível de tinta do otimizador em 2% para cada nível que o número de ciclos é reduzido.

Exemplo: 6 ciclos com otimizador a 12% > 4 ciclos com otimizador a 14%.
 - **Compensação 3:** Aumente a temperatura de secagem em etapas de 5 graus Celsius.

Exemplo: 6 ciclos com potência de 50% > 4 ciclos com potência de 60%.

Otimizar para obter a melhor qualidade de impressão e/ou gama mais ampla

Ações

- Use um conjunto de tintas de 6 cores.
- Aumente o número de passadas.
- Aumente a densidade da tinta.

Considerações

- Um conjunto de tintas de 6 cores permite transições suaves; use sempre essa opção para obter a melhor qualidade de impressão.
- Use um modo de impressão de 8 ciclos para obter a melhor qualidade de impressão com substratos com iluminação pela frente.
- Use um modo de impressão de 14 ou 18 ciclos para obter a melhor qualidade de impressão com substratos e tecidos com iluminação por trás.
- Ao usar um número alto de ciclos, os substratos poderão saturar acima de 100% de tinta (exemplo: 130% com iluminação pela frente, 300% com iluminação por trás). As densidades mais altas de tinta podem aumentar a gama e a saturação da cor e, em materiais com iluminação por trás, aumentam a opacidade das áreas impressas.

 **NOTA:** Isso dependerá muito do substrato.

Otimizar o consumo de tinta

Ações

- Reduzir a densidade da tinta.
- Use um conjunto de tintas de 4 cores.

Considerações

- A redução da densidade da tinta geralmente reduz a gama e a saturação da cor.
- Uma densidade inferior de tinta pode permitir um número menor de ciclos.
- Um conjunto de tintas de 4 cores pode reduzir o consumo geral de tinta, já que as tintas ciano claro e magenta claro não serão usadas na impressão.

 **NOTA:** Um pouco de tinta ainda é usada de cada cabeçote de impressão para manter a integridade do cabeçote de impressão.

- Um conjunto de tintas de 4 cores é menos resistente a alguns defeitos de qualidade de impressão, como o contorno.

Modos de impressão recomendados para cada tipo de substrato

 Recommended print mode for this substrate type
 Alternative print mode for this substrate type
 Available, but setting adjustments may be required. Risk of condensation and exceeding curing capacity for long jobs.

Self-adhesive vinyl		Ink Density																
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300	
frontlit	3p																	
	4p				✓	✓	✓											
	6p						✓	✓	✓									
	8p							✓	✓	✓								
	12p									✓	✓	✓						
backlit	12p						✓			✓								
	14p									✓	✓							

		PVC Banner	Ink Density															
			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	1p																	
	2p																	
	3p																	
	4p																	
	6p																	
	8p																	
backlit	14p																	
	18p																	

		Paper (coated & uncoated)	Ink Density															
			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	2p																	
	3p																	
	4p																	
	6p																	
	8p																	
	backlit	12p																
14p																		

		Non-woven Wallpaper	Ink Density															
			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	3p																	
	4p																	
	6p																	
	8p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	

		PET	Ink Density															
			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p																	
	8p																	
	12p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	

		PP/PE	Ink Density															
			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p																	
	8p																	
	12p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	

		Textile & Canvas*	Ink Density															
			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	12p																	
	14p																	
	18p																	
backlit	12p																	
	14p																	
	18p																	

* Tecido ou tela não porosos. Consulte [Verificar a porosidade do substrato na página 33](#).

Ajustar o fluxo de trabalho de impressão para desempenho de cor superior

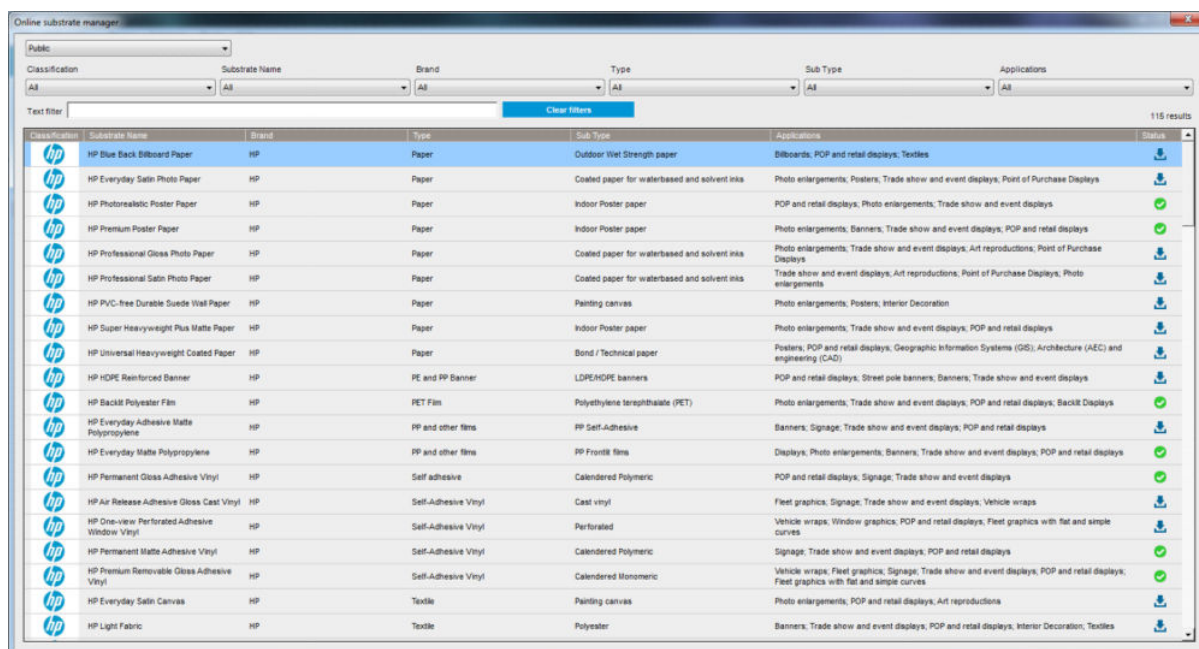
1. Verifique o estado da calibração de cores do substrato e calibre-o se for recomendado selecionando **Substrato > Calibração de cores** no Internal Print Server. Consulte [Calibração da impressora na página 121](#).
2. Crie perfis ICC para o substrato; consulte a documentação do RIP para obter instruções.

Remover uma predefinição de substrato

Para remover uma predefinição do substrato da impressora, vá para o Internal Print Server e selecione **Substrato** > **Remover**. Então, selecione a categoria e o tipo do substrato que deseja remover de uma lista de substratos removíveis.

Gerenciador de substratos on-line

No menu, selecione **Substrato** > **Pesquisar substrato on-line**, ou clique no botão **Pesquisar on-line** na caixa de diálogo **Carregar configuração de impressora**. Esta tela é mostrada:



Classification	Substrate Name	Brand	Type	Sub Type	Applications	Status
HP	HP Blue Back Billboard Paper	HP	Paper	Outdoor Wet Strength paper	Billboards, POP and retail displays, Textiles	Download
HP	HP Everyday Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Posters, Trade show and event displays, Point of Purchase Displays	Download
HP	HP Photorealistic Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	POP and retail displays, Photo enlargements, Trade show and event displays	Download
HP	HP Premium Poster Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	Download
HP	HP Professional Gloss Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Photo enlargements, Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays	Download
HP	HP Professional Satin Photo Paper	HP	Paper	Coated paper for waterbased and solvent inks	Trade show and event displays, Art reproductions, Point of Purchase Displays, Photo enlargements	Download
HP	HP PVC-free Durable Suede Wall Paper	HP	Paper	Painting canvas	Photo enlargements, Posters, Interior Decoration	Download
HP	HP Super Heavyweight Plus Matte Paper	HP	Paper	Indoor Poster paper	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays	Download
HP	HP Universal Heavyweight Coated Paper	HP	Paper	Bond / Technical paper	Posters, POP and retail displays, Geographic Information Systems (GIS), Architecture (AEC) and engineering (CAD)	Download
HP	HP HDPE Reinforced Banner	HP	PE and PP Banner	LDPE/HDPE banners	POP and retail displays, Street pole banners, Banners, Trade show and event displays	Download
HP	HP Backlit Polyester Film	HP	PET Film	Polyethylene terephthalate (PET)	Photo enlargements, Trade show and event displays, POP and retail displays, Backlit Displays	Download
HP	HP Everyday Adhesive Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Self-Adhesive	Banners, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	Download
HP	HP Everyday Matte Polypropylene	HP	PP and other films	PP Frontlit film	Displays, Photo enlargements, Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays	Download
HP	HP Permanent Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-adhesive	Calendered Polymeric	POP and retail displays, Signage, Trade show and event displays	Download
HP	HP Air Release Adhesive Gloss Cast Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Cast vinyl	Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, Vehicle wraps	Download
HP	HP One-view Perforated Adhesive Window Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Perforated	Vehicle wraps, Window graphics, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	Download
HP	HP Permanent Matte Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Polymeric	Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays	Download
HP	HP Premium Removable Gloss Adhesive Vinyl	HP	Self-Adhesive Vinyl	Calendered Monomeric	Vehicle wraps, Fleet graphics, Signage, Trade show and event displays, POP and retail displays, Fleet graphics with flat and simple curves	Download
HP	HP Everyday Satin Canvas	HP	Textile	Painting canvas	Photo enlargements, POP and retail displays, Art reproductions	Download
HP	HP Light Fabric	HP	Textile	Polyester	Banners, Trade show and event displays, POP and retail displays, Interior Decoration, Textiles	Download

Classificação

Para classificar, clique no título da coluna ou coloque o cursor do mouse sobre o título da coluna e clique na seta do menu suspenso.

Busca estruturada

Há vários campos de pesquisa estruturada. Você pode usar a pesquisa de um único campo ou uma combinação de campos.

- Há várias opções de pesquisa:
 - Selecione um fabricante para localizar seus respectivos substratos.
 - Selecione uma categoria e um nível para localizar tipos de substratos específicos.
 - Selecione aplicativos para localizar substratos certificados e otimizados.
- O aplicativo Remote Media pesquisa automaticamente.
- Clique em Limpar filtros para exibir a lista completa.

Busca de texto livre

A busca de texto livre localizará substratos ao verificar a presença da sequência de texto especificada no nome do substrato, no nome do fornecedor, nos comentários e na nota técnica.

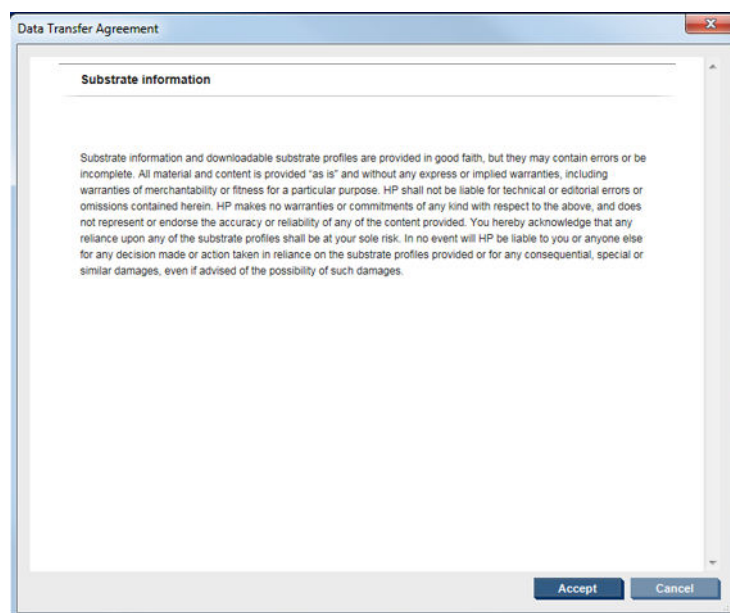
- Digite uma string de texto.
- O aplicativo Remote Media pesquisa automaticamente se o texto de pesquisa contém mais de um caractere.
- Clique em Limpar filtros para exibir a lista completa.

Instalar novo substrato

Para instalar um nova predefinição de substrato, vá para o Internal Print Server e selecione **Substrato** > **Pesquisar substrato on-line**, em seguida, procure o arquivo específico do substrato e clique na **seta para baixo** da coluna Status.

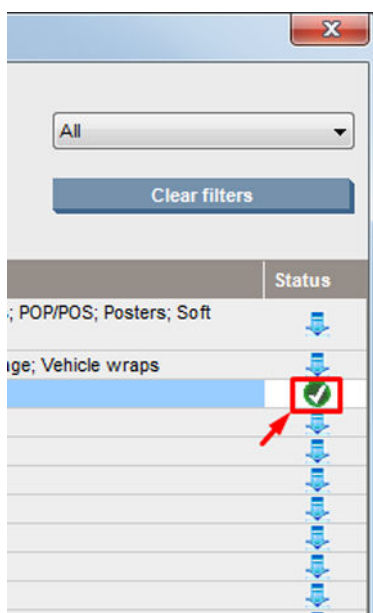
Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

Esta caixa de diálogo de contrato é exibida:



A caixa de diálogo de contrato deve ser aceita para continuar a instalação.

Se a instalação for bem-sucedida, será exibido um ícone de verificação na coluna de status.



Atualizar o substrato existente:

A opção de atualização do substrato é exibida quando uma nova versão de substrato está disponível no servidor. Para atualizar um substrato, vá para o servidor de impressão interna e selecione **Substrato > Pesquisar substrato on-line** e, em seguida, clique no ícone de **atualização do substrato** na coluna de status.

Applications	Status
Billboards; Double-sided; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays	
Design; Light boxes; Photo enlargements; POP/POS; Posters	
Display panels; Displays; Light boxes; Outdoor banners; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage	
Light boxes; Outdoor banners	
Wall covering	
Billboards; Building wraps; Displays; Flags; Fleet graphics; Outdoor banners; POP/POS; Posters; Soft signage; Vehicle wraps	
Billboards; Floor graphics; Pop-up / Roll-up displays; POP/POS; Posters; Soft signage; Windows graphics	
POP/POS; Soft signage	
POP/POS; Soft signage	

Sincronização de substrato

Para verificar se os substratos mais recentes do RIP estão disponíveis, consulte a seção de ajuda do RIP: **Sincronização de substrato**.

Para recuperar os novos substratos instalados na impressora pelo RIP:

- Abra o componente **Mídia fácil** e selecione a impressora.
- Na caixa de diálogo da impressora, selecione **Sincronização automática**.
- Escolha entre "**Somente as predefinições ausentes**" ou "**Redefinir total**".

NOTA: Leve em consideração que apenas os substratos obtidos por download pelo Localizador de Soluções de Mídia HP incluirão um perfil ICC. Em relação aos substratos personalizados, é necessário criar ou importar um perfil ICC no RIP.

Definir a posição do feixe do carro

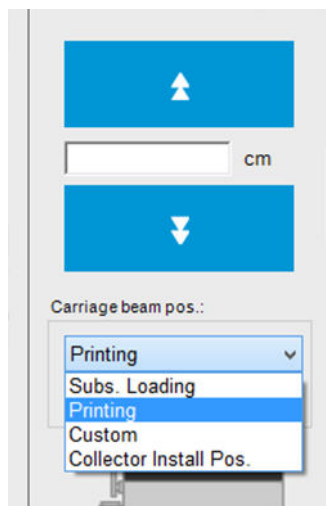
A posição do feixe do carro determina a distância vertical entre o cabeçote de impressão e o cilindro. Se for muito grande, a qualidade de impressão será prejudicada. Se for muito pequena, há risco de que os cabeçotes de impressão entrem em contato com o substrato, causando borões ou danos.

- A posição de **carregamento de substrato** não é usada na impressão: ela pode ser usada para carregar substratos espessos ou na manutenção.
- A posição de **impressão** tem altura fixa compatível com substratos não enrugados de até 0,4 mm de espessura.
- Uma posição **personalizada** é usada com substratos mais espessos do que 0,4 mm ou com pequenas pregas formadas pelo calor. Recomendamos configurar a posição personalizada como segue:
 - A espessura do substrato mais 1,9 mm para substratos que não enrugam.
 - A espessura do substrato mais 2 a 3 mm para substratos que enrugam.

Você não pode exceder a altura máxima permitida pelo servidor de impressão interno.

 **DICA:** Evite a formação de pregas usando substratos que não enrugam ou usando um modo de impressão mais lento que permitirá a diminuição da energia de secagem e tratamento.

Para definir a posição de feixe do carro, vá para o servidor de impressão interno e selecione a posição apropriada na lista suspensa.



 **AVISO!** Fique longe das partes em movimentação da impressora até que o feixe do carro atinja a nova posição.

 **CUIDADO:** Não altere a posição de feixe do carro enquanto o rolo de limpeza do cabeçote estiver fora do lugar.

6 Criar e gerenciar trabalhos de impressão

Adicionar um novo trabalho de impressão

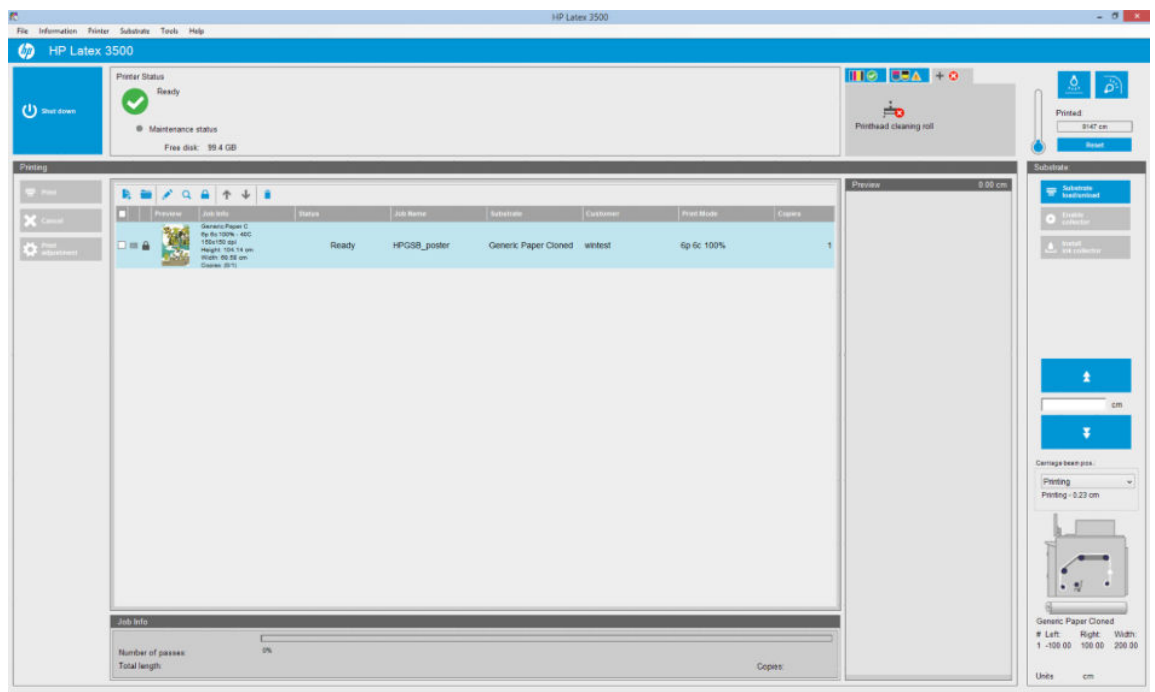
Cada trabalho de impressão deve ser criado no Raster Image Processor (RIP) e depois adicionado ao Internal Print Server.

Quando o RIP gerar um trabalho de impressão, sua pasta de saída conterá pelo menos três arquivos:

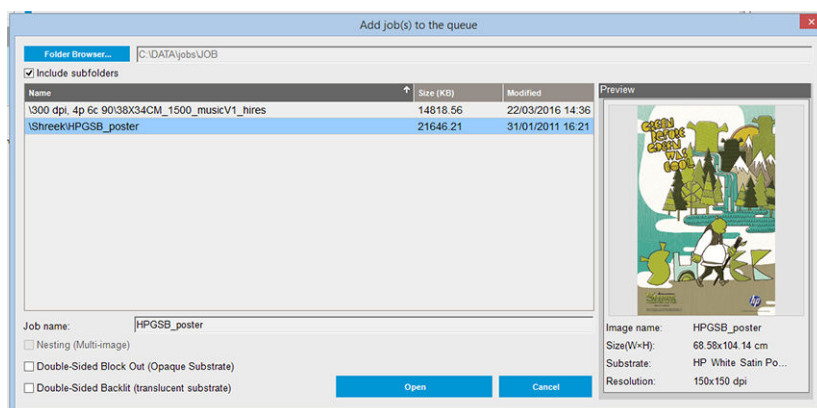
- Um arquivo XML ou JDF contendo configurações do trabalho
- Um arquivo TIFF de baixa resolução para uso em visualizações
- Pelo menos, um arquivo TIFF de alta resolução contendo a imagem a ser impressa

A pasta de saída deve ser a pasta compartilhada no computador do Internal Print Server que foi criada durante a instalação da impressora. O Internal Print Server não pode pegar os arquivos diretamente da rede porque o acesso não seria rápido o suficiente.

1. Vá para o Internal Print Server.

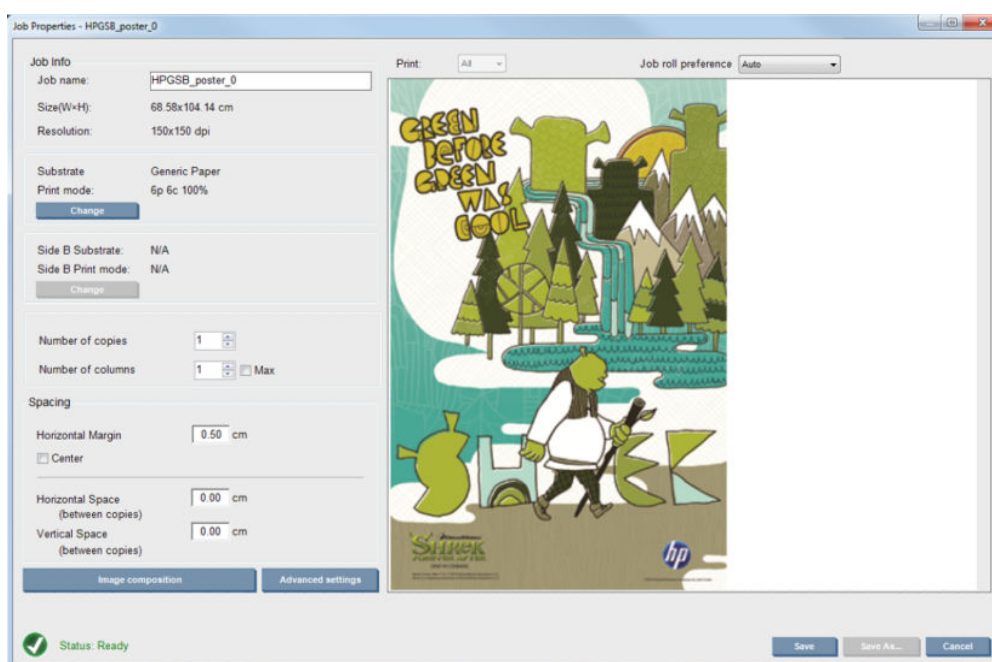


2. Selecione o ícone Adicionar novo trabalho  ou **Arquivo > Adicionar novo trabalho**. Navegue até a pasta que contém os arquivos de trabalho de impressão e clique em **Abrir** para importar o trabalho para o Internal Print Server.



 **DICA:** É possível classificar a lista por qualquer coluna.

3. A próxima caixa de diálogo exibe informações sobre o trabalho.



Você pode alterar o nome do trabalho padrão na primeira vez que abrir sua janela de propriedades. Ao salvar o nome do trabalho, ele não poderá ser alterado. Use o botão **Salvar como** para criar uma cópia de um trabalho existente com um nome diferente.

Esta caixa de diálogo tem as seguintes opções:

- **Número de cópias:** o número total de cópias a serem impressas
- **Número de colunas:** o número de cópias a serem impressas na horizontal, em toda a largura do substrato
- **Máx.:** se essa opção estiver marcada, o número de etapas será definido ao máximo que caberá na largura do substrato

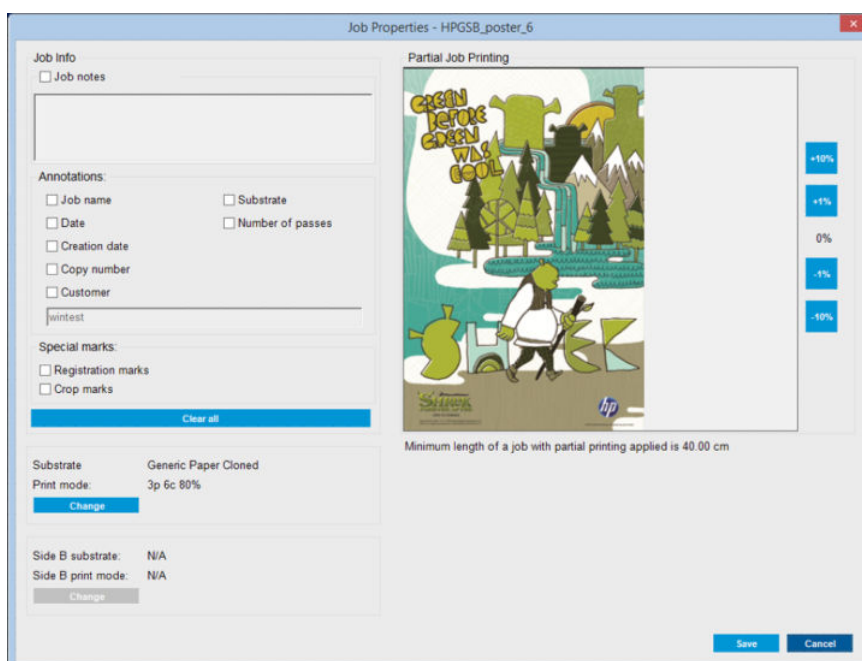
Na seção **Espaçamento**, esta caixa de diálogo dá a você a oportunidade de definir uma margem horizontal que ficará em branco ou de centralizar seus trabalhos no substrato, de forma que uma quantidade igual de espaço em branco seja disposta em ambos os lados. Se o número de cópias for maior do que um, serão aplicadas estas propriedades:

- **Espaço horizontal:** o espaço horizontal entre as cópias
- **Espaço vertical:** o espaço vertical entre as cópias

Embora você possa alterar o substrato e o modo de impressão nesta caixa de diálogo, ao usar o botão **Alterar**, não é recomendável fazer isso, pois poderá afetar adversamente a qualidade de impressão. É melhor fazer essas alterações no RIP.

A lista suspensa na parte superior do campo de visualização permite escolher todas as seções ou apenas uma das seções a serem impressas, e a outra lista suspensa permite selecionar a preferência de rolo em que o trabalho será colocado na fila.

4. Para ver mais opções de trabalho, clique no botão **Configurações avançadas** na caixa de diálogo Propriedades do trabalho.



Embora você possa alterar o substrato e o modo de impressão nesta caixa de diálogo, ao usar o botão Alterar, não é recomendável fazer isso, pois poderá afetar adversamente a qualidade de impressão. É melhor fazer essas alterações no RIP.

O parágrafo **Informações do trabalho** pode ser usado para selecionar anotações e marcas especiais a serem impressas juntamente com a imagem. O campo **Observações do trabalho** pode ser usado para adicionar algum texto a ser impresso na parte inferior de cada cópia com anotações, se houver.

A seção **Impressão parcial do trabalho** aparece somente quando o número de cópias é um, o trabalho não será impresso dos dois lados, ele contém uma imagem inteira e pode ser usado para selecionar o deslocamento de impressão do trabalho. A área com hachuras não será impressa.

Continuar a **Impressão fácil** pode ser útil para retomar um trabalho após uma interrupção inesperada.



Clique no botão **Salvar** para armazenar as configurações avançadas ou **Cancelar** para descartá-las e retornar à caixa de diálogo principal anterior.

5. Clique no botão **Salvar** para armazenar o trabalho no Internal Print Server para processamento posterior na caixa de diálogo principal.

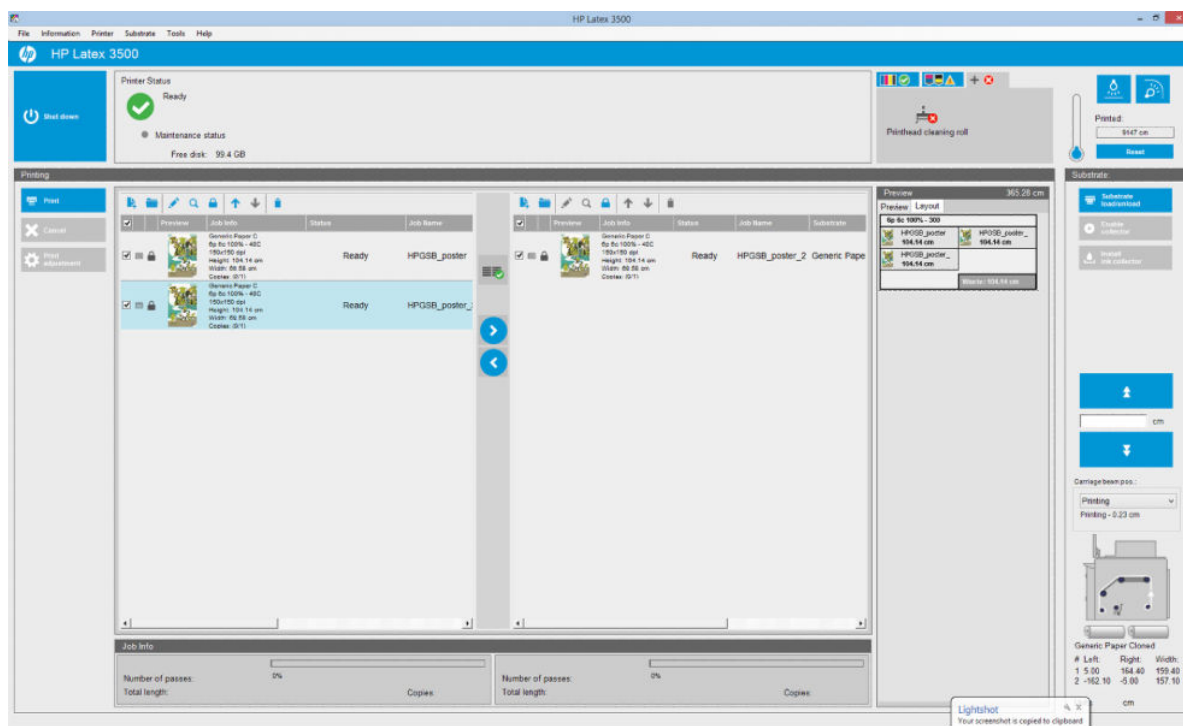
 **NOTA:** O Internal Print Server emite um aviso se você selecionar alterações de layout que não sejam compatíveis com as seleções no software RIP.

6. Clique no botão **Salvar** para armazenar o trabalho no Internal Print Server para processamento posterior.

 **NOTA:** O Internal Print Server emite um aviso se você selecionar alterações de layout que não sejam compatíveis com as seleções no software RIP.

Impressão de rolo duplo

Se dois rolos forem carregados e a caixa de seleção de rolo duplo tiver sido verificados durante o carregamento, a seguinte janela aparecerá:



A principal diferença é que, agora, há duas filas, uma por rolo. Os trabalhos enviados ao rolo 1 serão notados na primeira fila, e os trabalhos enviados ao rolo 2, na segunda fila.

Ao imprimir, os trabalhos com a mesma resolução e modo de impressão são impressos ao mesmo tempo (um em cada rolo). Você pode ver na visualização como eles serão processados.

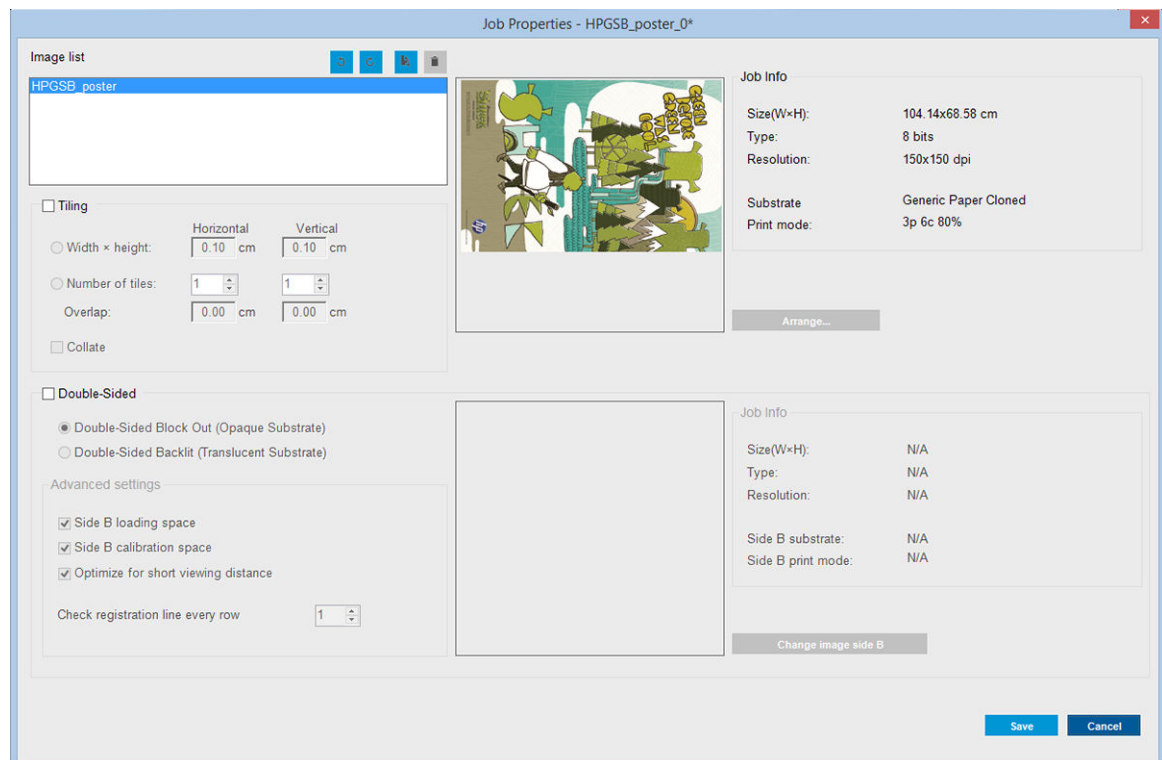
Você pode se mover de uma fila para outra clicando nos ícones  e .

Se você clicar no ícone , os trabalhos serão automaticamente organizados de forma a minimizar resíduos de substrato, sem alterar a ordem.

O ícone de cadeado fechado indica os trabalhos que não podem ser movidos quando você clica no ícone . O cadeado fechado aparece quando uma atualização manual foi feita para o trabalho. Para bloquear ou desbloquear um trabalho, basta clicar no cadeado.

Girar um trabalho de impressão

Um trabalho pode ser girado em 90 graus em ambas as direções, usando os ícones de rotação na parte superior direita da janela Propriedades do trabalho da caixa de diálogo exibida ao clicar no botão **Composição da imagem**.



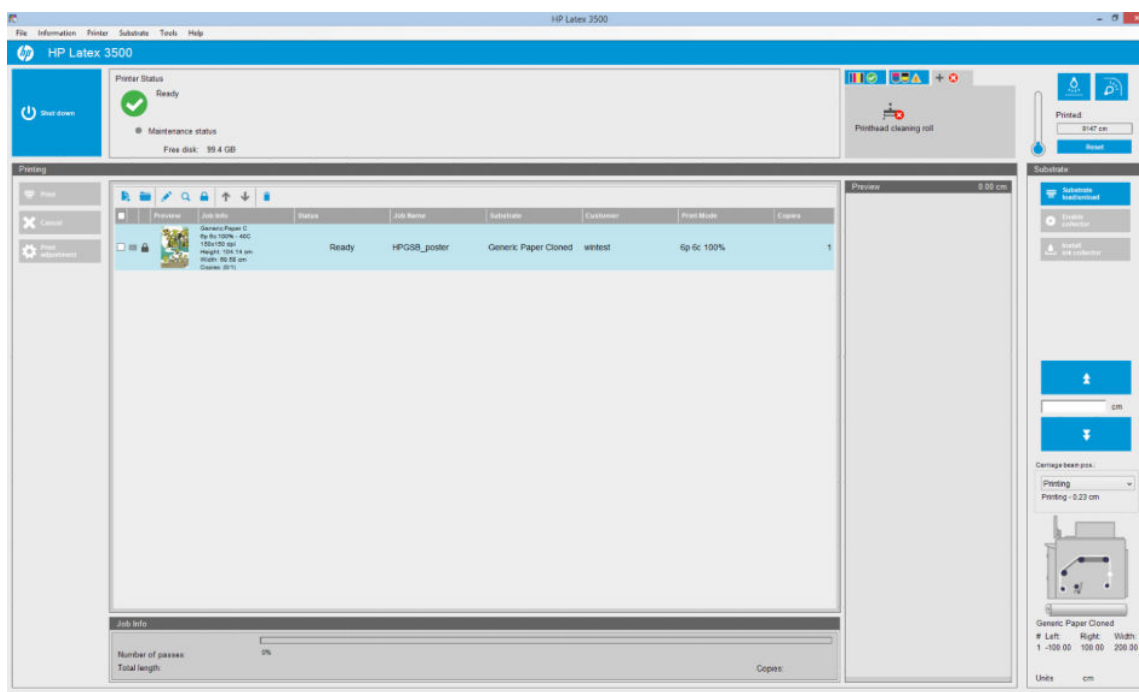
NOTA: A rotação está disponível somente quando a impressora não está funcionando.

Pressione o botão **Salvar** para armazenar a rotação atual da imagem ou **Cancelar** para descartar as alterações e retornar à caixa de diálogo principal de propriedades do trabalho.

O efeito da rotação é mostrado na visualização. Depois de pressionar o botão **Salvar** ou **Salvar como** na janela Propriedades do trabalho, a rotação real do trabalho é salva. Isso pode demorar alguns minutos, dependendo do tamanho e da resolução da imagem; nesse período, não é possível imprimir nem editar o trabalho e o status do trabalho é mostrado como **Girando**.

Gerenciar a fila de impressão

A tela principal do Internal Print Server exibe a fila de trabalhos de impressão e vários ícones que podem ser usados para gerenciar a fila.



Acima na fila de impressão, você encontrará os seguintes ícones:

- Adicionar novo trabalho : Consulte [Adicionar um novo trabalho de impressão na página 79](#).
- Adicionar trabalho existente : Retorna um trabalho que já foi impresso à fila. Os trabalhos impressos ficam disponíveis, a menos que sejam excluídos manualmente.
- Editar trabalho : Edite as propriedades de um trabalho na fila.
- Prova : Faz a prova de um trabalho na fila (não disponível para trabalhos posicionados). Isso pode ser usado para cortar a imagem antes da impressão.
- Bloquear trabalho : Mantém um trabalho na fila.
- Para cima : Seleciona o próximo trabalho acima na fila.
- Para baixo : Seleciona o próximo trabalho abaixo na fila.
- Remover : Exclui o trabalho selecionado da fila.

Você pode verificar as caixas dos trabalhos que deseja imprimir e pressionar o botão **Imprimir** para imprimi-los.

Você pode cancelar todos os trabalhos na fila pressionando o botão **Cancelar**.

O botão **Ajuste de impressão** exibe a compensação de avanço de substrato (que pode ser alterada).

Excluir um trabalho de impressão

Esse é o procedimento correto para excluir um trabalho.

1. Remova o trabalho da fila usando o botão Remove icon  (Remover ícone) ou marcando o trabalho na fila e selecionando **Remover**. Ao excluir um trabalho dessa forma, os arquivos podem ou não ser deixados no disco rígido da impressora, e o arquivo pode ou não ficar disponível na lista da janela Adicionar trabalho existente, dependendo das configurações em **Ferramentas > Preferências > Regras da fila**, na seção “Quando remover trabalho da fila”.
2. Remova o trabalho selecionando **Arquivo > Excluir trabalho**, selecione o trabalho e pressione o botão **Excluir**. Agora, o arquivo não pode ser recuperado pela janela **Adicionar trabalho existente**.

Composição da imagem

A janela Propriedades do trabalho é exibida quando você importa um trabalho para o Internal Print Server ou quando você clica com o botão direito do mouse na fila de trabalhos do Internal Print Server.

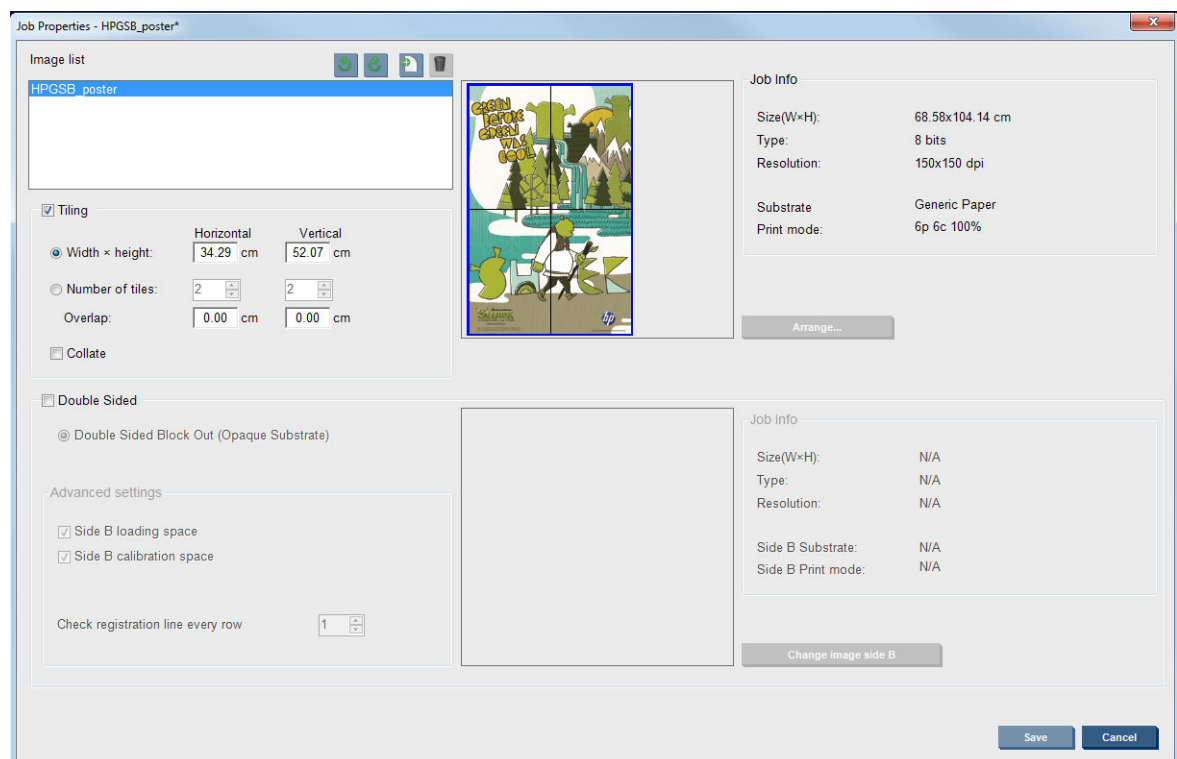
Essa janela contém o botão **Composição da imagem** que permite escolher uma das seguintes alternativas:

- **Lado a lado:** Um único trabalho é impresso em seções, a serem reunidas posteriormente. Consulte [Lado a lado na página 86](#).
- **imagem múltipla:** os trabalhos selecionados são impressos, um após o outro, em toda a largura do substrato, se houver espaço. Você pode usar a janela Disposição do posicionamento avançado para alterar o layout manualmente. Consulte [Introdução JDF na página 26](#).
- **Frente e verso:** bloqueado.

Todas as composições de imagem podem ser usadas com impressão de rolo duplo, nesse caso, o software avisará se o layout envolver impressão no espaço entre os rolos; mas ele permitirá isso se o aviso for desconsiderado. Envolve a impressão no espaço entre os rolos; mas ele permitirá isso se o aviso for desconsiderado.

Lado a lado

Lado a lado é um método de layout que permite imprimir uma imagem grande em seções e, posteriormente, reunir as seções.



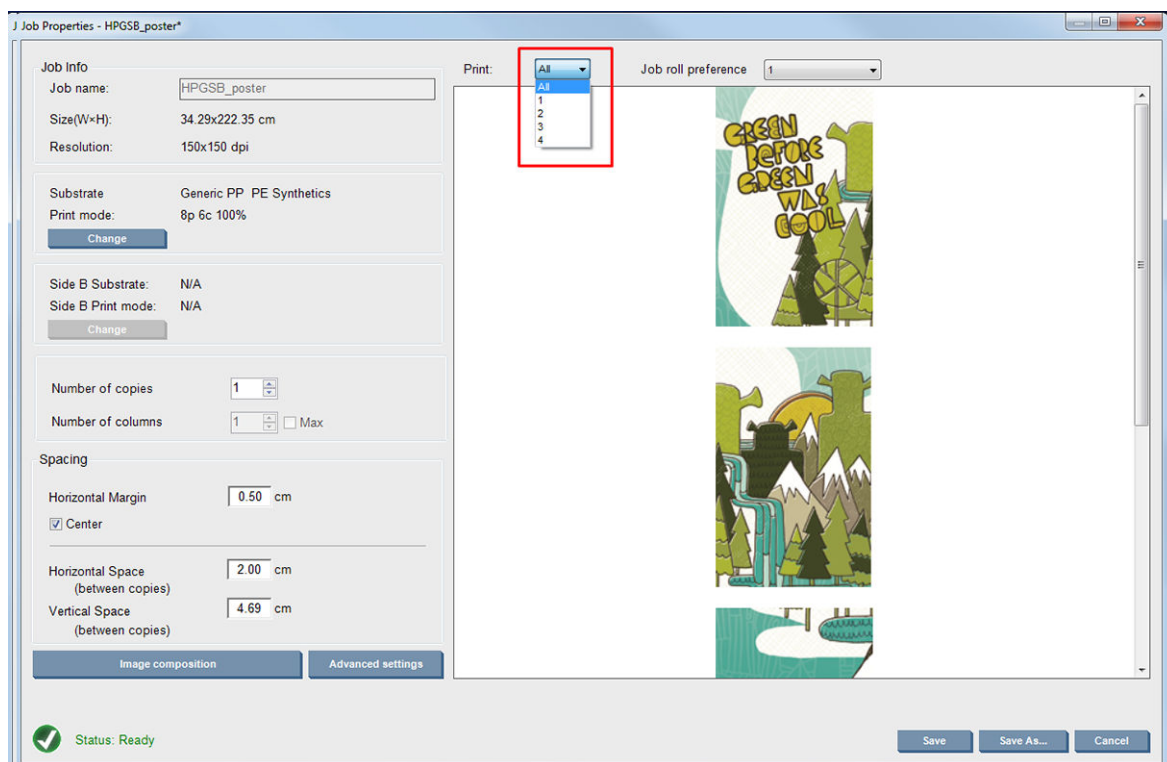
Clique em Verificar lado a lado e a seção Lado a lado será ativada.

Essa composição cortará automaticamente a imagem em seções e imprimirá as seções separadamente. Existem duas alternativas para selecionar o tamanho das seções:

- Selecione a largura e a altura de cada seção. O número de seções é calculado automaticamente.
- Selecione o número de seções horizontais e verticais. A largura e altura de cada seção são calculadas automaticamente.

Se você escolher uma sobreposição diferente de zero, o tamanho de cada seção será aumentado por essa quantidade, de forma que as seções impressas se sobreponham quando reunidas.

A lista suspensa na parte superior do campo de visualização da caixa de diálogo principal de propriedades do trabalho permite escolher todas as seções ou apenas uma das seções a serem impressas.



Frente e verso

A impressão frente e verso possibilita a impressão de fileiras de imagens nos dois lados do substrato.

- Há um processo para orientá-lo a imprimir substratos nos dois lados.
- A impressão frente e verso pode ser utilizada para imprimir a mesma imagem ou diferentes imagens em cada lado.
- O processo compensa automaticamente qualquer erro de registro, da posição da plotagem, em ambos os eixos (largura do substrato + avanço de substrato).
- O eixo de rolo duplo não pode ser utilizado durante a impressão frente e verso.
- As imagens do Lado A e B devem ter aproximadamente as mesmas dimensões. A imagem selecionada para cada lado deve ser igual à imagem para o lado inteiro.

Crie um trabalho

Qualquer imagem criada no RIP pode ser impressa no lado A ou B, sem requisitos adicionais. No entanto, o lado A e B devem ter as mesmas dimensões durante a impressão do substrato.

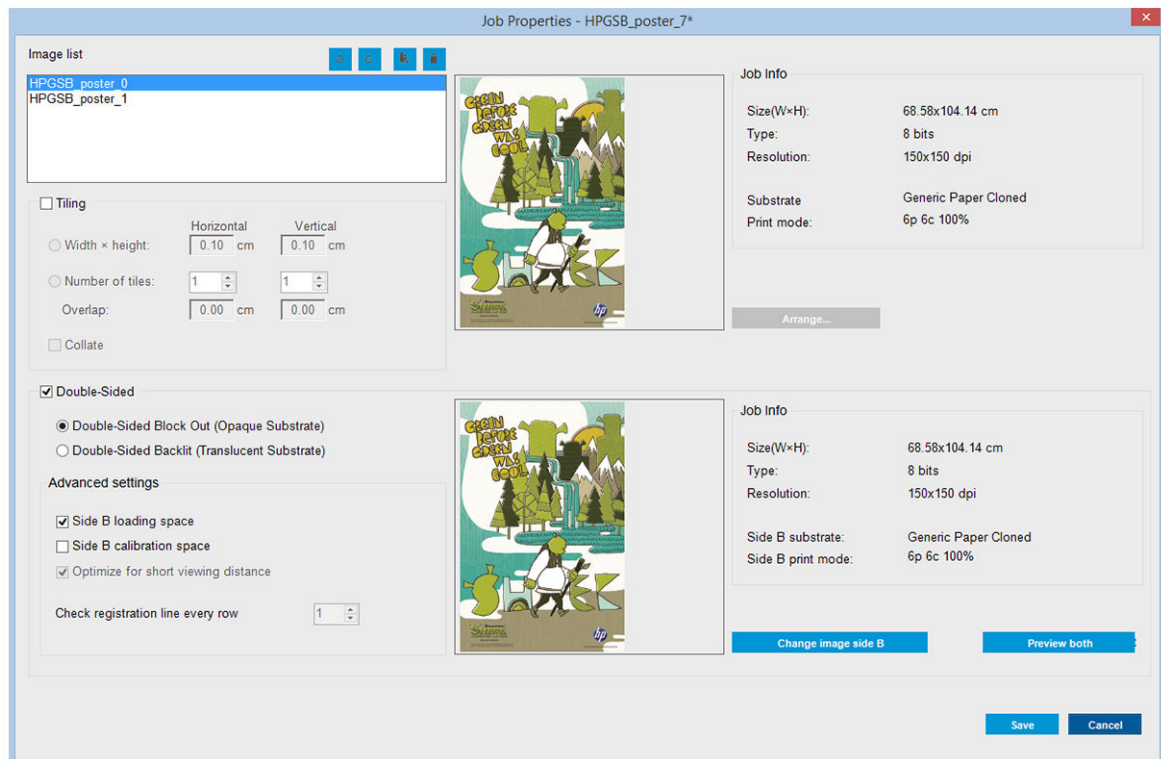


NOTA: Para minimizar erros de registro em alguns substratos, será solicitado a compensação por contração de substrato no arquivo RIP quando a imagem for gerada.

Configurar trabalho frente e verso

Na janela principal do Internal Print Server, clique no ícone Adicionar novo trabalho  para abrir a janela Escolher arquivo de imagem. Você verá a caixa de seleção **Frente e verso** na parte inferior esquerda da janela. Se você selecionar mais de dois trabalhos, será impossível imprimir dos dois lados, e a caixa não ficará disponível.

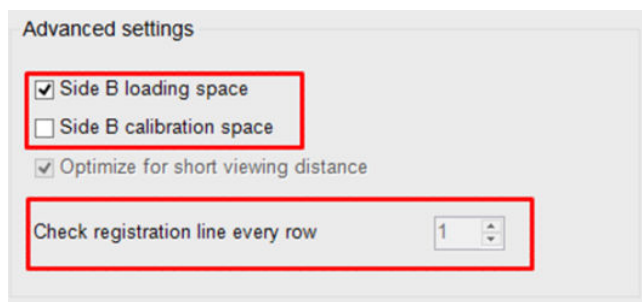
Esse tipo de composição funciona em substratos opacos. Clique no botão **Composição de imagem** da caixa de diálogo principal de trabalho para exibir a seguinte tela. Aqui você pode definir as propriedades do trabalho dupla face bloqueado.



1. Se Verificar frente e verso não estiver selecionado, clique nessa opção.
2. Pressione o botão **Alterar imagem lado B** para selecionar um nome de arquivo que contém a imagem a ser impressa no lado B, caso seja necessária para o lado B uma imagem diferente do lado A.
3. Na seção Configurações avançadas, as opções a seguir são recomendadas ao imprimir frente e verso bloqueado:
 - **Espaço de calibração do Lado B:** Quando essa caixa de seleção é marcada, a impressora mantém uma área do substrato vazia após as imagens serem impressas (o substrato é aquecido). Isso é para dar espaço para executar a compensação de avanço de substrato no lado B, que é recomendada. No final do espaço vazio, uma linha pontilhada será impressa.
 - **Espaço de carregamento do Lado B:** Quando selecionada, a impressora avançará o substrato para que haja substrato suficiente para carregar o Lado B.

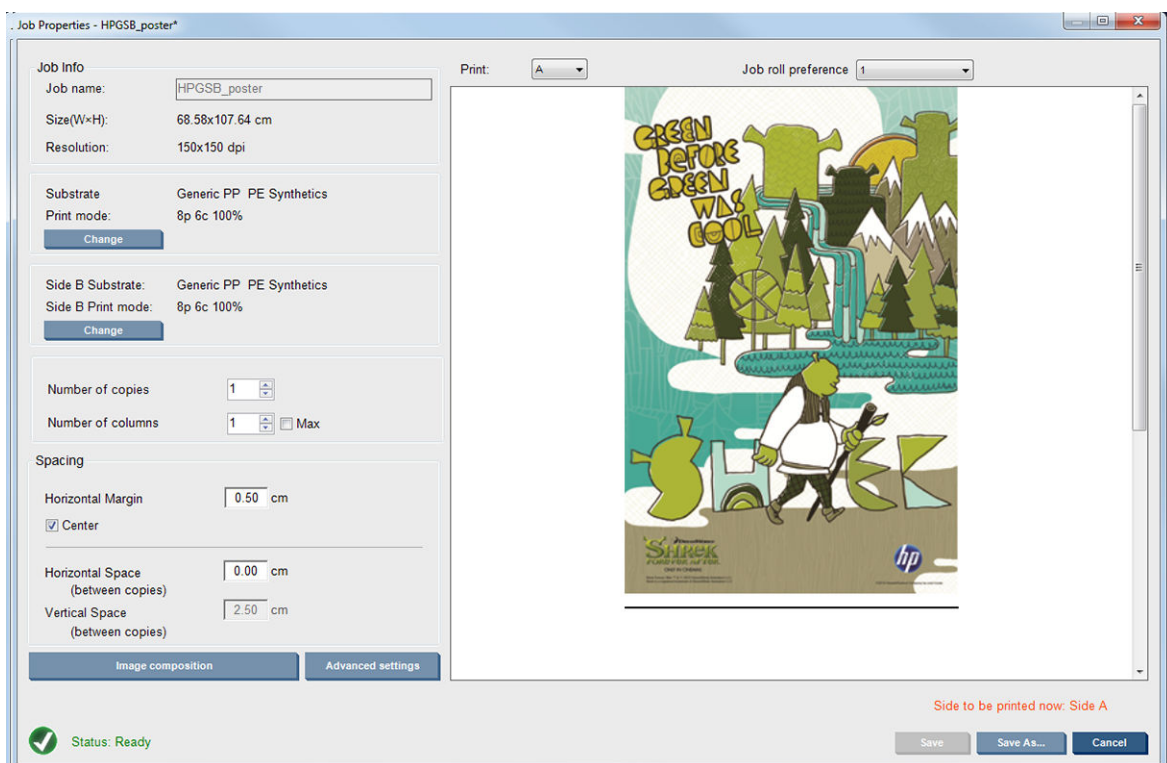
- **Verificar linha de registro a cada linha:** Essa opção possibilita escolher quais linhas de registro são digitalizadas pela impressora, se você selecionar (padrão), a impressora vai parar a impressão e verificará a linha de registro. Se selecionar um número maior, por exemplo 2, a impressora só digitalizará a cada linha de registro. Isso aumentará a velocidade do trabalho e as chances de registros incorretos.

 **NOTA:** Essa opção é ativada quando a segunda imagem é selecionada (do lado B).



4. Na seção Lista de imagens, é possível girar em 180° a imagem selecionada.
5. Pressione o botão **Salvar** para armazenar a composição de imagem atual ou o botão **Cancelar** para descartar as alterações e retornar à caixa de diálogo principal das propriedades do trabalho.

A tela a seguir é exibida quando é possível definir as propriedades do trabalho frente e verso:



6. Selecione no menu suspenso o lado que deseja definir ou visualizar as propriedades.

 **NOTA:** O lado selecionado é o lado a ser impresso. Para imprimir o lado B, selecione **B**.



- É possível definir as seguintes propriedades para ambos os lados:
 - **Número de cópias:** o número total de cópias a imprimir
 - **Número de colunas:** o número de cópias a serem impressas na horizontal, em toda a largura do substrato
 - **Máx.:** se essa opção estiver marcada, o número de etapas será definido ao máximo que caberá na largura do substrato
 - É possível definir as seguintes propriedades para o lado A:
 - **Margem horizontal:** oferece a oportunidade de definir uma margem esquerda que ficará em branco
 - **Centro:** para centralizar seus trabalhos no substrato, de modo que haja uma quantidade igual de espaço em branco em ambos os lados
-
-  **NOTA:** Centralizar as imagens é altamente recomendável para compensar qualquer erro de registro que possa ocorrer.
-
- **Espaço horizontal:** Oferece a oportunidade de definir o espaço horizontal entre as cópias

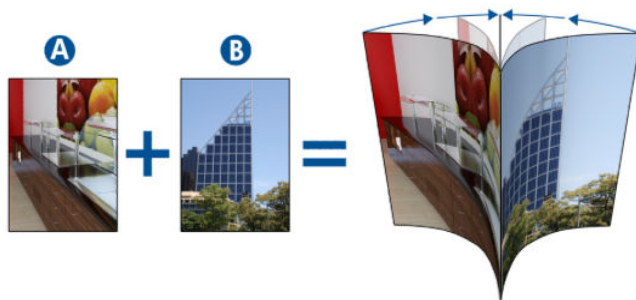
Visualização (Imagem/Layout/Pré-visualizar ambos)

Existem três diferentes tipos de visualização:

1. Caixa de diálogo principal das propriedades do trabalho para visualizar como a impressora vai imprimir cada lado.



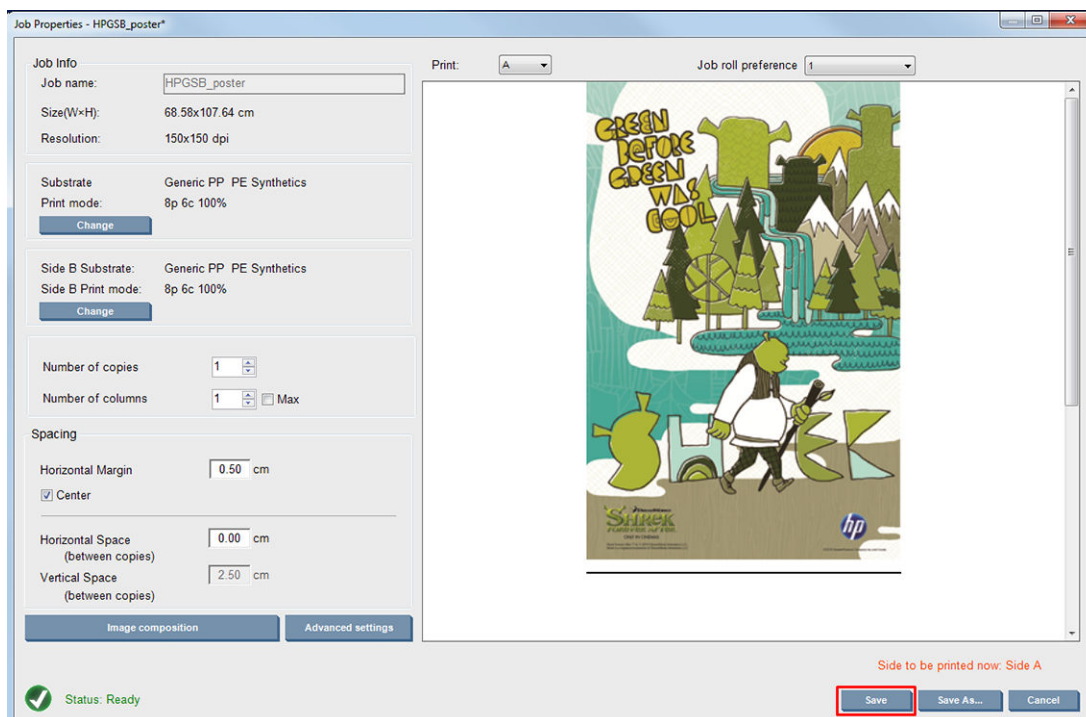
2. Clique no botão **Composição de imagem** para ver a imagem que contém o trabalho em cada lado.
3. Clique no botão **Pré-visualização de ambos** para visualizar uma simulação de como ambas as imagens serão impressas no lado A e B. Utilize essa simulação para verificar se a orientação das imagens está como desejada.



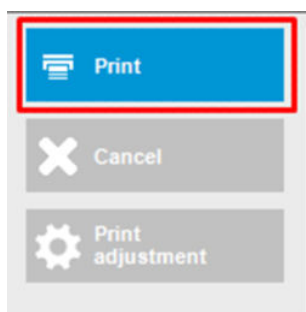
Imprimir

1. Selecione o **Lado A** do menu suspenso

2. Selecione **Salvar** ou **Salvar como**.

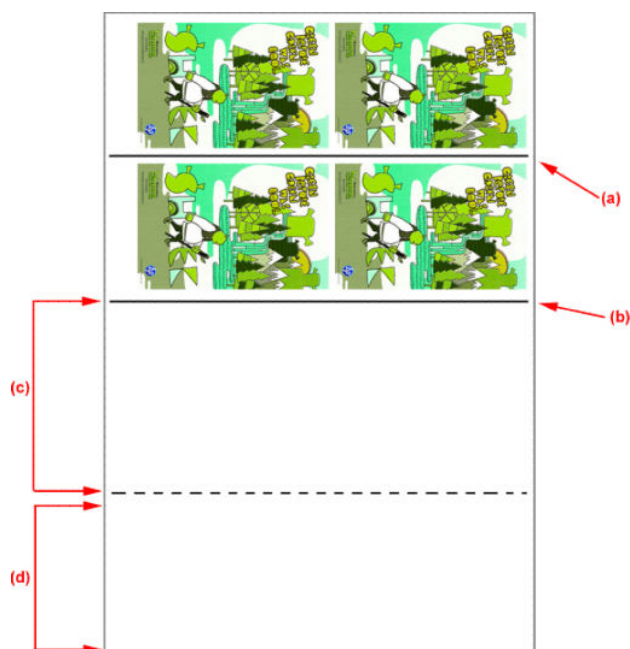


3. Selecione **Imprimir trabalho** e imprima as imagens selecionadas.



O número de cópias é automaticamente distribuído de acordo com os parâmetros definidos em [Configurar trabalho frente e verso na página 88](#) (número de linhas, coluna, centralizado).

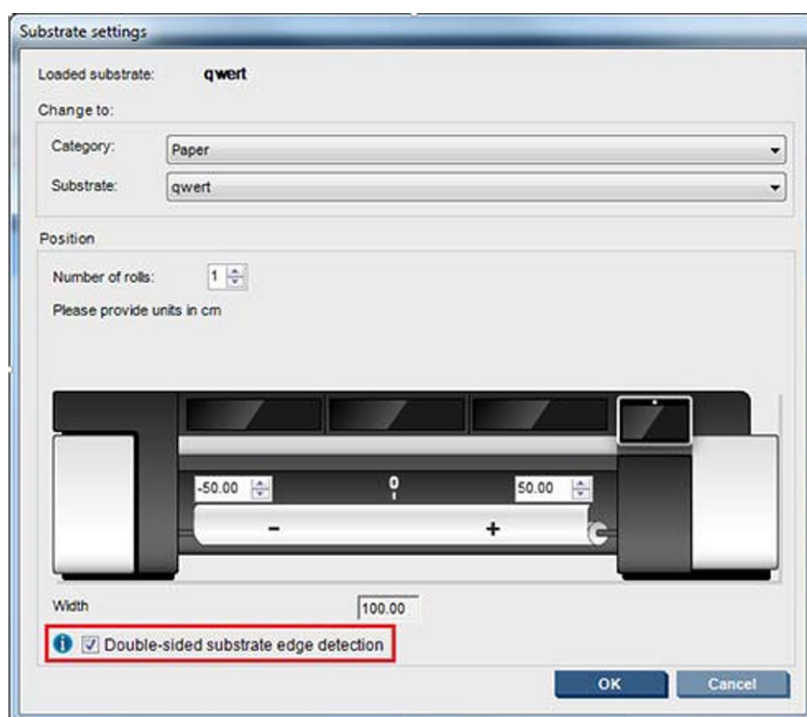
- No final de cada linha, uma linha de registro preta é impressa automaticamente (a). Essa linha de registro é utilizada durante a impressão do lado B, para posicionar as linhas do lado B e minimizar os erros de registro.
- A HP recomenda marcar a parte de trás da linha de registro (b) para posicionar o substrato durante o carregamento do lado B.
- Quando o lado A é impresso, depois da última linha preta contínua de registro, a impressora automaticamente fornece uma área para realizar a calibração (c) e o carregamento (d) do lado B.



NOTA: A área para calibração, entre a linha de registro e a linha pontilhada (c), deve ser avançada na mesma velocidade da área de impressão, e na mesma temperatura, para certificar uma calibração efetiva.

4. Quando o Lado A for impresso, descarregue-o; consulte [Lado A: Descarregar na página 55](#).
5. Verifique se o sensor de avanço de substrato está limpo, e não hesite em limpá-lo. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).
6. Carregue o Lado B. Consulte [Lado B: Carregar e imprimir na página 56](#)

NOTA: Para uma impressão precisa, é recomendável que a opção **Detecção de borda frente e verso no substrato** esteja selecionada.

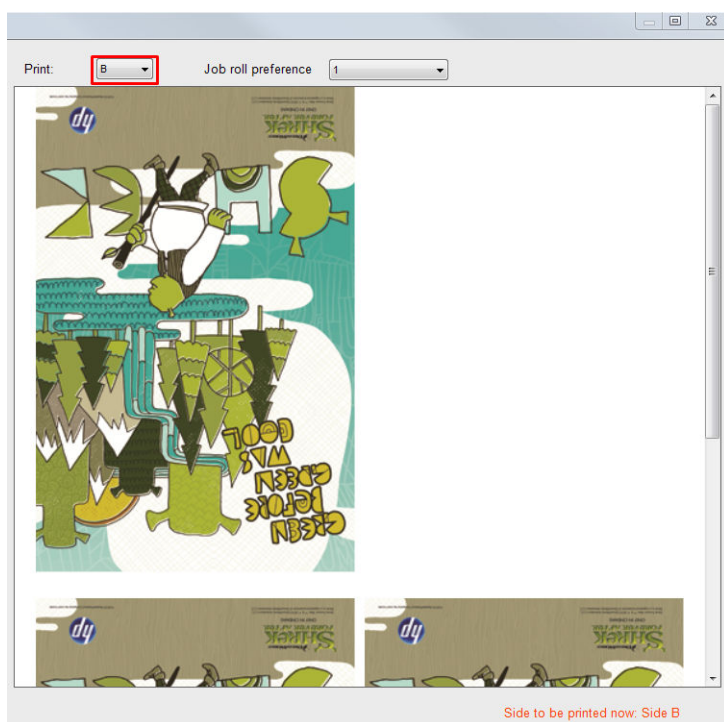


7. Quando o Lado B for carregado, execute as etapas a seguir. Para obter mais detalhes sobre esses procedimentos, consulte [Lado B: Carregar e imprimir na página 56](#).

- Alinhe a linha pontilhada ao cilindro
- Execute a compensação do avanço de substrato.
- Selecione o **Lado B** no menu suspenso.
- Certifique-se de que a linha de registro esteja alinhada ao cilindro e comece a imprimir o lado B.
- Configure **Filas para registrar**; consulte [Configurar trabalho frente e verso na página 88](#).
- Selecione **Salvar** ou **Salvar como**.
- Selecione **Imprimir trabalho** e imprima a imagem selecionada.

Durante a impressão do Lado B, a impressora vai ler automaticamente cada linha de registro e o Lado B será posicionado para minimizar erros de registro

 **NOTA:** Para ativar o lado que deseja imprimir, sempre selecione-o, primeiro, pelo menu suspenso, faça qualquer alteração para a imagem e selecione **Salvar**.



 **DICA:** Se um substrato específico é normalmente utilizado para impressão frente e verso, para evitar uma nova tentativa de compensação de avanço de substrato do lado A e B, um segundo substrato poderá ser utilizado baseado no primeiro. Aplique a compensação de avanço de substrato do lado B e selecione esta nova predefinição do substrato cada vez que o lado B for carregado (e selecione um anterior cada vez que o lado A for utilizado)

Aninhamento

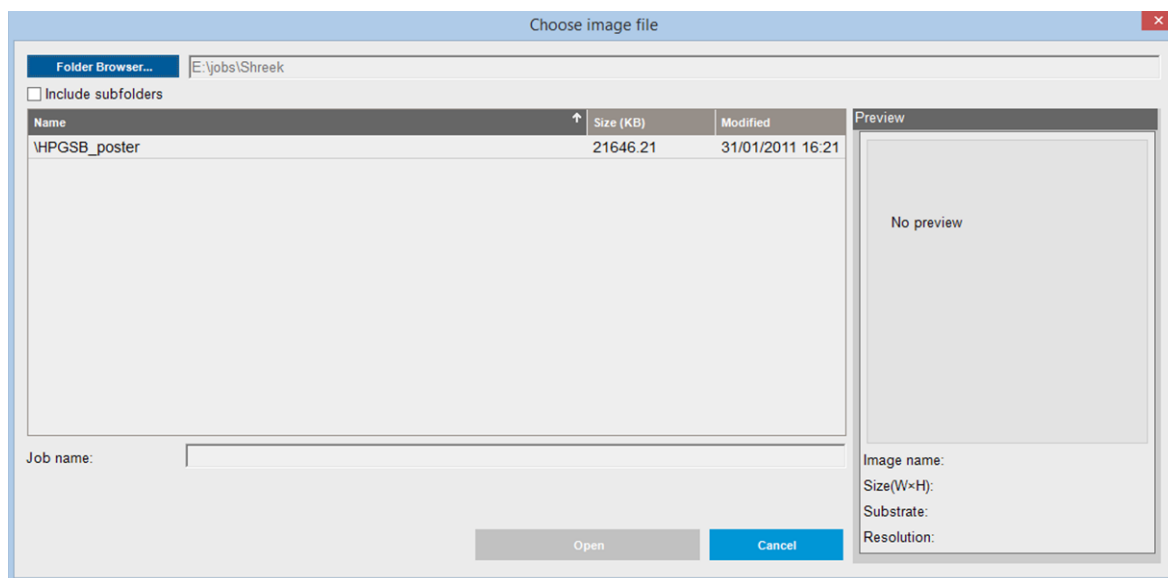
Posicionamento é um método de layout que permite escolher o layout de seus trabalhos impressos no substrato, um relacionado ao outro, em vez de simplesmente imprimir um após o outro, como de costume. Os trabalhos podem ser impressos lado a lado, se houver espaço.

 **DICA:** A impressão de trabalhos lado a lado no substrato proporciona uma produção mais rápida e usa menos substrato.

Você pode usar o posicionamento no Internal Print Server, na janela Escolher arquivo de imagem ou na janela Propriedades do trabalho.

A janela Escolher arquivo de imagem

Na janela principal do Internal Print Server, clique no ícone Adicionar novo trabalho  para abrir a janela Escolher arquivo de imagem. Você verá a caixa de seleção **Posicionamento** na parte inferior esquerda da janela. Se você selecionar apenas um trabalho, o posicionamento será impossível e a caixa não ficará disponível. Se você selecionar mais de um trabalho, poderá clicar na caixa para ativar o posicionamento.

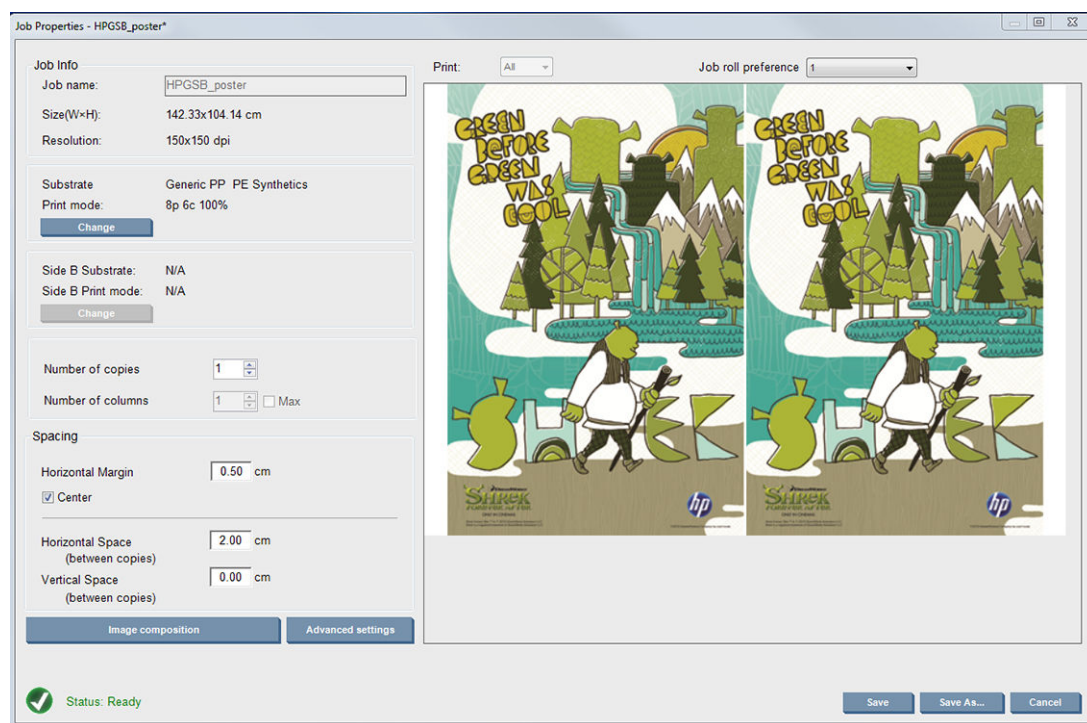


 **NOTA:** Para que os trabalhos sejam posicionados juntos, eles devem ter a mesma resolução e devem ser impressos no mesmo substrato. Qualquer trabalho incompatível será adicionado à fila como um trabalho separado, não posicionado, e uma mensagem explicativa será exibida.

Ao pressionar o botão **Abrir** com o posicionamento ativado, a janela Disposição do posicionamento avançado será aberta (consulte [A janela Disposição do posicionamento avançado na página 97](#)).

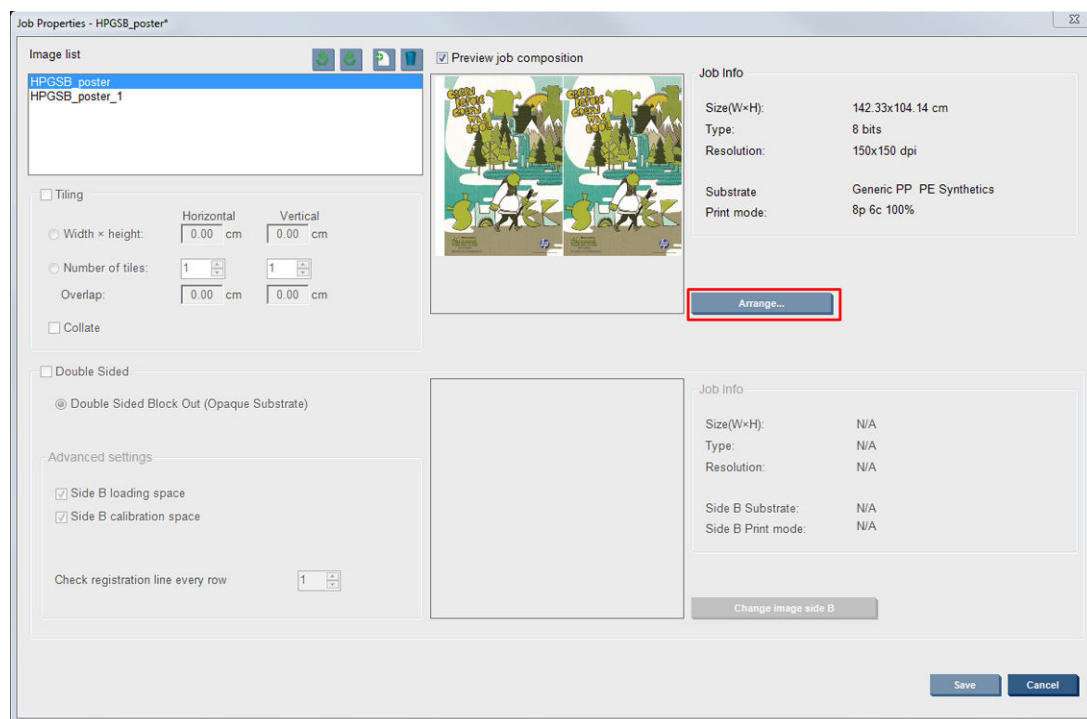
A janela Propriedades do trabalho

Na janela principal do Internal Print Server, clique com o botão direito do mouse na fila de impressão para abrir a janela Propriedades do trabalho. Nessa janela, você pode clicar no ícone Adicionar novo trabalho  para adicionar mais trabalhos, onde você verá uma seção de Posicionamento no painel de Layout.



Os trabalhos posicionados devem ser impressos com o mesmo número de passos. Portanto, o número de passos usados para todos os trabalhos será copiado do primeiro trabalho.

Na caixa de diálogo atual, pressione o botão **Composição de imagem** para acessar outra caixa de diálogo onde é possível selecionar o botão **Organizar**.



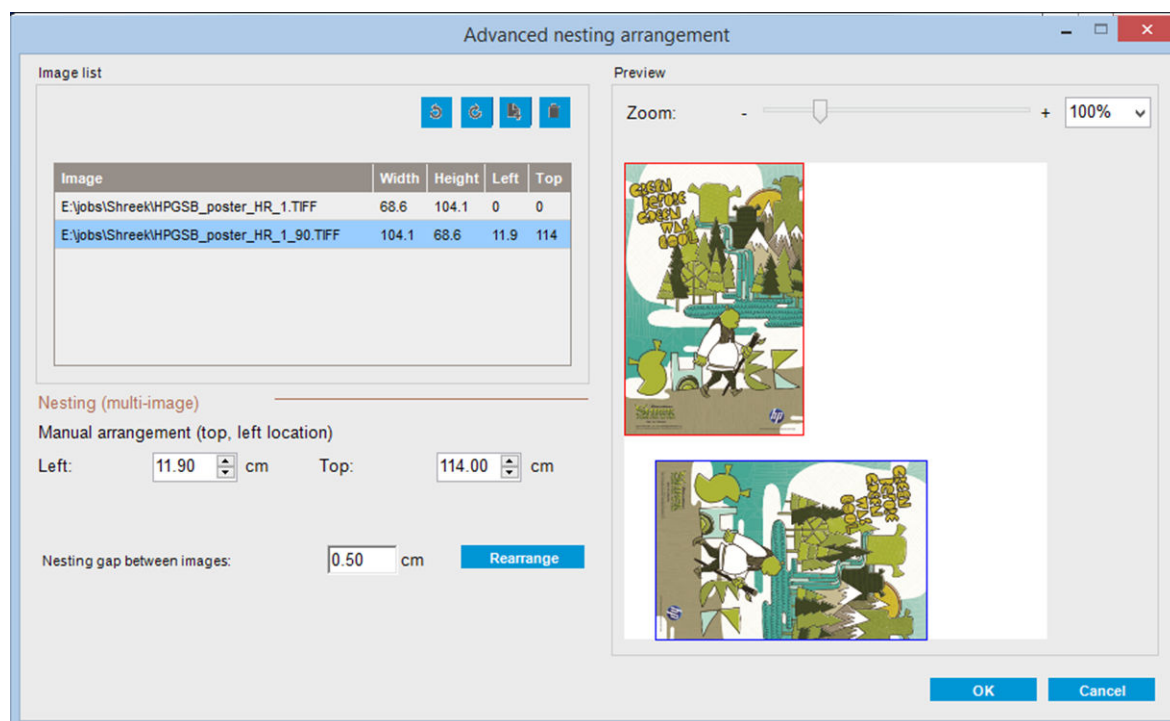
Se você pressionar o botão **Organizar** nessa seção, a janela Disposição do posicionamento avançado será aberta. Se você usar o posicionamento avançado, o número de passos usados para todos os trabalhos será copiado do trabalho com o maior número de passos especificados.

A melhor localização da próxima imagem adicionada é automaticamente selecionada.

A janela Disposição do posicionamento avançado

A janela Disposição do posicionamento avançado exibe uma visualização de seus trabalhos e o layout no substrato.

- Você pode alterar o layout ao selecionar um trabalho na visualização e alterar os valores da Esquerda e Superior, ou arrastando-o com o mouse.
- Também é possível aplicar zoom e rolar a visualização.
- É possível girar as imagens em qualquer fase.
- É possível girar as imagens em qualquer fase.



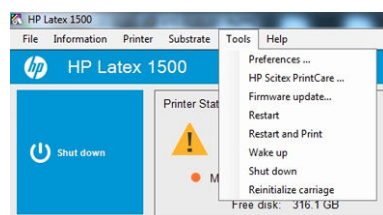
O botão **Reorganizar** otimiza automaticamente as posições das imagens, mantendo a margem estabelecida.

Se estiver satisfeito com o layout, pressione o botão **OK**.

Reiniciar e imprimir

Se a impressora desligar repentinamente e o Internal Print Server ficar off-line, você poderá preparar a impressora para continuar rapidamente

Para usar esse recurso, por meio do Internal Print Server, vá para **Ferramentas>Reiniciar e imprimir**.



Ao selecionar essa opção:

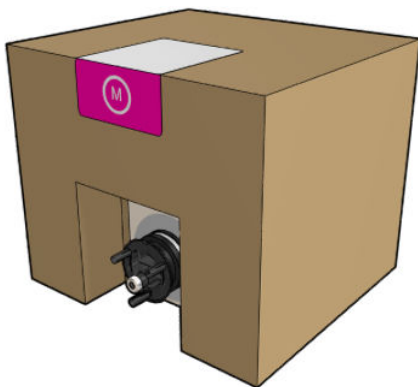
- O substrato será automaticamente carregado durante a inicialização. Todos os trabalhos marcados da fila de impressão, exceto aquele com falha, serão automaticamente impressos.
- Não é necessária interação do operador, basta pressionar o botão **Rearmar**.

7 Manipular o sistema de tinta

Componentes do sistema de tintas

Cartuchos de tinta

Os cartuchos armazenam a tinta e são conectados aos cabeçotes de impressão, que depositam a tinta no substrato.



Cada cartucho contém tinta à base de látex HP e consiste em uma embalagem dentro de uma caixa reciclável de papelão.

⚠ CUIDADO: siga as precauções ao manipular cartuchos de tinta porque eles são dispositivos sensíveis a ESD (consulte [Glossário na página 356](#)). Evite tocar nos pinos, guias e circuitos.

Se pressão for colocada no cartucho enquanto ele estiver conectado à impressora, a pressão será transmitida para o sensor de pressão de tinta, que poderá quebrar; em ambos os casos, a tinta poderá vazar do cartucho. Para evitar esses vazamentos de tinta, não coloque pressão sobre os cartuchos enquanto eles estiverem conectados à impressora. Em particular:

- Sempre desconecte os cartuchos da impressora antes de manuseá-los.
- Nunca coloque nada pesado - mais de 1 kg em cima de um cartucho.
- Cuidado para não deixar o cartucho cair no chão.
- Não tente forçar a última gota de tinta a sair de um cartucho quase vazio pressionando o invólucro de tinta dentro do cartucho.

Cabeçotes de impressão

Os cabeçotes de impressão pegam a tinta dos cartuchos e a depositam no substrato.



⚠ CUIDADO: Siga as precauções ao manipular cabeçotes de impressão porque eles são dispositivos sensíveis a ESD (consulte [Glossário na página 356](#)). Evite tocar nos pinos, guias e circuitos.

O sistema de gravação de seis cores da impressora usa três cabeçotes de impressão de duas cores com um total de 31.680 injetores, e um cabeçote de impressão otimizador para HP Latex com 10.560 injetores.

⚠ AVISO! Os cabeçotes de impressão devem ser armazenados verticalmente: se estiverem na caixa, mantenha as setas da caixa apontando para cima; se estiverem fora da caixa, com a tampa do injetor virada para cima.

Rolo de limpeza do cabeçote de impressão

O rolo de limpeza do cabeçote de impressão é um rolo de material absorvente utilizado na operação normal da impressora para limpar os cabeçotes de impressão periodicamente (no início e no fim da impressão, na verificação e limpeza do cabeçote de impressão, e assim por diante). Isso ajuda os cabeçotes de impressão a fornecerem tinta continuamente e a manter a qualidade da impressão.

O rolo deve ser substituído sempre que terminar para evitar danos aos cabeçotes de impressão. A frequência de substituição dependerá do uso da impressora. Um único rolo dura aproximadamente 40 litros; isso poderá levar cerca de 3,5 semanas em um nível de utilização de 5.000 m²/mês (50.000 pés²/mês).

Um alerta é exibido quando forem utilizados 75% do rolo, e novamente quando forem utilizados 95%. Você pode optar por substituir o rolo a qualquer momento. A impressora não imprimirá quando o rolo tiver sido 100% usado.

Se não houver uma quantidade suficiente do rolo para iniciar um novo trabalho, a impressora cancelará o trabalho.

Para trocar o rolo de limpeza do cabeçote de impressão, consulte [Substituir o rolo de limpeza do cabeçote de impressão na página 115](#). O kit de limpeza do cabeçote de impressão HP 871 Latex pode ser comprado da maneira habitual.

💡 DICA: Você não deve tocar no rolo de limpeza do cabeçote de impressão, exceto quando precisar substituí-lo. Qualquer interferência com o rolo pode impedir que a impressora controle o seu uso, caso em que você poderá receber mensagens de erro falsas e um trabalho sendo impresso poderá ser cancelado desnecessariamente.

Filtros do aerossol

Os cabeçotes de impressão produzem muitas gotículas finas de tinta e a maioria delas é depositada com precisão no substrato. No entanto, uma pequena parte dessas gotas escapa pelas laterais; os dois filtros de aerossol são colocados em ambos os lados do carro do cabeçote de impressão para interceptá-las.

Os filtros devem ser trocados sempre que o rolo de limpeza do cabeçote de impressão for trocado. Eles são fornecidos com o kit de limpeza do cabeçote de impressão HP 871 Latex.

Recipiente esquerdo

O recipiente esquerdo é uma peça retangular de espuma que permite refrescar os injetores do cabeçote de impressão do lado esquerdo antes da impressão de um ciclo da esquerda para a direita.

Altere uma ou duas espumas do recipiente esquerdo sempre que o rolo de limpeza for substituído. A espuma é fornecida com o kit de limpeza do cabeçote de impressão HP 871 Latex.

Recipiente do coletor de condensação

A impressora tem um sistema que coleta a maior parte do vapor gerado durante o tempo de secagem e tratamento da tinta, e o condensada em um recipiente localizado no lado esquerdo da impressora. Verifique o recipiente periodicamente e esvazie-o, quando necessário.

Consulte as autoridades locais para determinar a maneira correta de descartar os resíduos. A folha de dados do perfil residual contém as informações necessárias para um descarte adequado e podem ser encontradas aqui: <https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>.

Depósitos de tinta

A impressora pode verificar a capacidade de acionamento de cada injetor. Isso faz com que pequenas quantidades de tinta se acumulem perto do detector de gotas. Essa tinta forma gradualmente depósitos de tinta que precisam ser limpos.

Como trabalhar com os componentes do sistema de tintas

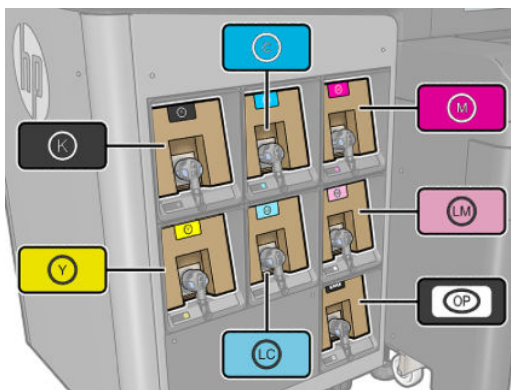
Cartuchos de tinta

Remover um cartucho de tinta

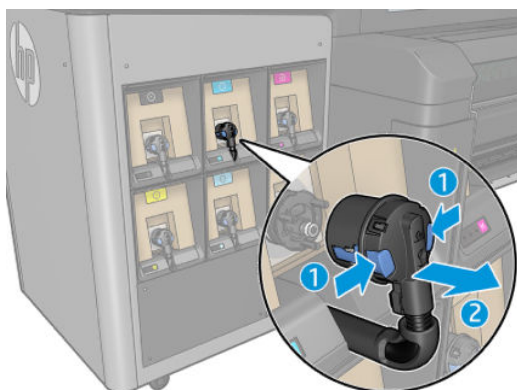
Um cartucho de tinta deve ser removido e substituído quando ficar vazio ou passar do prazo de validade. Um cartucho vazio é indicado no Internal Print Server por uma luz intermitente laranja ao lado do próprio cartucho. Você também pode optar por remover um cartucho, caso ele tenha pouca tinta e você queira uma impressão não supervisionada por um longo período.

A impressora pode continuar imprimindo sem qualquer cartucho de tinta por pelo menos 10 minutos, dependendo do modo de impressão e do trabalho sendo impresso. Portanto, os cartuchos podem ser substituídos enquanto a impressão estiver em andamento. Um cartucho de tinta funcional é necessário para iniciar um novo trabalho.

1. Vá até o cartucho que pretende remover. Os cartuchos são organizados como mostrado abaixo.



2. Retire o conector do cartucho pressionando as guias em cada lado e puxando-o suavemente para fora do cartucho.



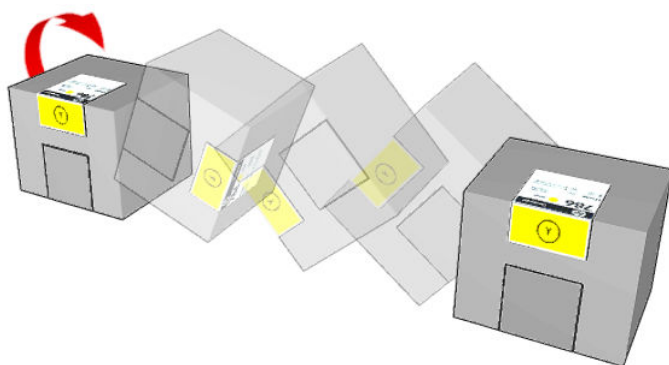
3. Remova o cartucho vazio da impressora.

 **NOTA:** Ainda pode restar alguma tinta residual no cartucho, variando de 2% a 5% do conteúdo original.

Inserir um cartucho de tinta

 **NOTA:** O cartucho de tinta é fornecido em um invólucro lacrado; não abra o cartucho até o momento de utilizá-lo.

1. Verifique se o novo cartucho é da cor correta.
2. Coloque o cartucho em uma superfície plana e gire-o quatro vezes (em 360 graus), conforme indicado na etiqueta, para garantir que a tinta seja bem misturada antes do uso.

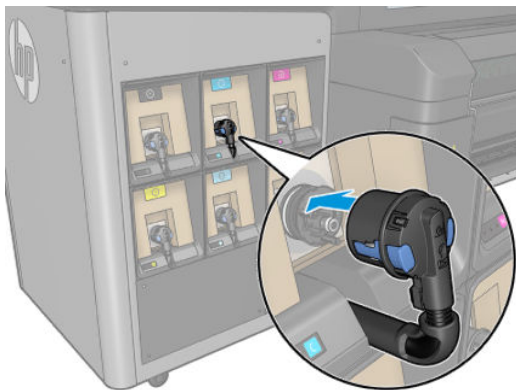


3. Rasgue o quadrado e dobre-o dentro da alça, conforme ilustrado.
4. Coloque o novo cartucho em seu local correto na impressora.

 **DICA:** Use ambas as mãos: o cartucho é muito pesado.

5. Verifique se a peça de borracha em volta da agulha no conector do cartucho está limpa. Se necessário, limpe com cuidado.

6. Acople o conector de cartucho ao cartucho.



 **NOTA:** Os conectores de cartucho recusarão a conexão no tipo ou na cor incorreta de cartucho. Se você não conseguir acoplar o conector com facilidade ao cartucho, verifique se você está com o cartucho correto.

7. Verifique se as abas de cada lado do conector do cartucho estão abertas, mas no lugar certo, mostrando êxito na conexão. Você ouvirá um clique.
8. A luz LED branca deverá acender logo após você conectar o cartucho. Se ela não acender após 10 segundos, reconecte o cartucho. A luz LED ficará vermelha se o cartucho estiver vencido ou não for válido; consulte o Internal Print Server para obter mais detalhes e ação corretiva.

Apesar de ser possível usar um cartucho que não seja da HP, essa opção traz sérias desvantagens: Pode não ser possível determinar com segurança o status ou o nível da tinta de cartuchos usados, recarregados ou falsificados. Qualquer serviço ou reparo necessário não será coberto pela garantia. São recomendados a limpeza de tinta do sistema, a calibração de cor e o alinhamento do cabeçote. Se você tiver problemas de qualidade de impressão, a HP recomenda alterar para tintas HP originais.

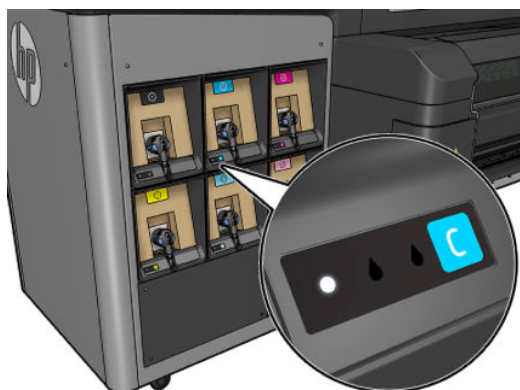
Manter os cartuchos de tinta

Durante a vida útil normal de um cartucho, nenhuma manutenção específica é necessária. No entanto, para manter a melhor qualidade de impressão, substitua um cartucho quando ele atingir sua data de validade. Um alerta o notificará quando um cartucho atingir sua data de validade.

Também é possível verificar a data de validade de um cartucho a qualquer momento: consulte [Status da impressora e alertas na página 22](#).

Verificar o status dos cartuchos de tinta

O Internal Print Server fornece informações sobre o status dos cartuchos de tinta. Informações adicionais podem ser obtidas por meio das luzes de status na frente de cada cartucho de tinta (no lado esquerdo).



- Luz branca: não existem problemas
- Luz branca piscando lentamente: cartucho em uso, não toque

- Luz laranja piscando: cartucho vazio
- Luz estável vermelha: existe um problema, verifique o Internal Print Server para obter mais informações
- Todas as luzes apagadas: nenhum cartucho, cartucho não conectado ou problema desconhecido

O nível de tinta restante de cada cor é exibido na parte superior direita da tela principal do Internal Print Server. Você pode ver mais detalhes do estado do cartucho de tinta e do cabeçote de impressão ao selecionar **Informações > Suprimentos**.

 **NOTA:** As estimativas de nível de tinta não garantidas como precisas.

 **NOTA:** Se o status da garantia for **Consultar nota de garantia**, isso indicará o uso de tinta fora da validade. Se o status da garantia for **Fora da garantia**, isso indicará o uso de tinta não fornecida pela HP. Consulte o documento de garantia limitada fornecido com a impressora para obter detalhes sobre as implicações de garantia.

Cabeçotes de impressão

Remover um cabeçote de impressão

Assista ao vídeo aqui:



www.hp.com/go/Latex3000/Replace_Printhead

 **NOTA:** Este vídeo aplica-se às séries de impressoras HP Latex 800, HP Latex 1500 e HP Latex 3x00.

 **AVISO!** Esta operação só pode ser realizada por pessoas treinadas!

 **NOTA:** Durante a instalação da impressora, a equipe designada recebe treinamento para fazer a manutenção e para operar a impressora de forma segura. Não é permitido utilizar a impressora sem esse treinamento.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



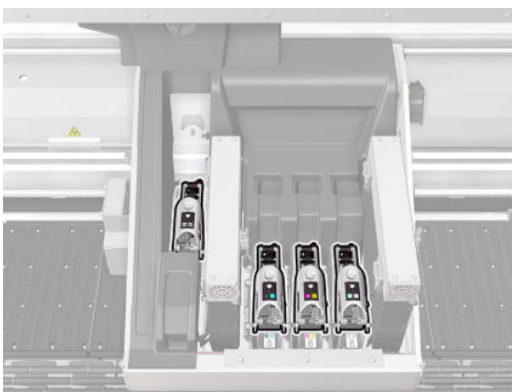
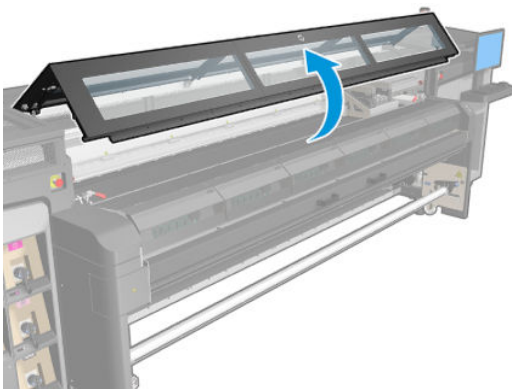
Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

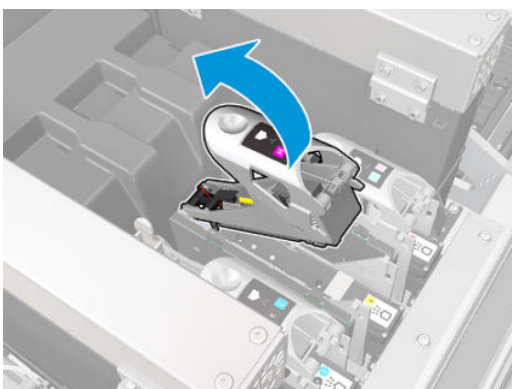
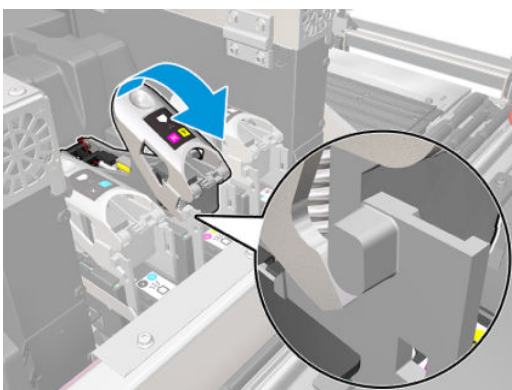
Se um cabeçote de impressão desenvolver uma falha elétrica ou superaquecer, o Internal Print Server indicará que será necessário reconectá-lo ou substituí-lo. Além disso, você poderá substituir um cabeçote de impressão se sua garantia tiver expirado ou se você perceber que seu desempenho não é mais adequado.

1. Verifique se a impressora não está tentando imprimir: pare a fila de trabalhos.
2. No HP Internal Print Server, selecione > **Substituir cabeçotes de impressão**.
3. Se a janela estiver aberta, você será solicitado a fechá-la.

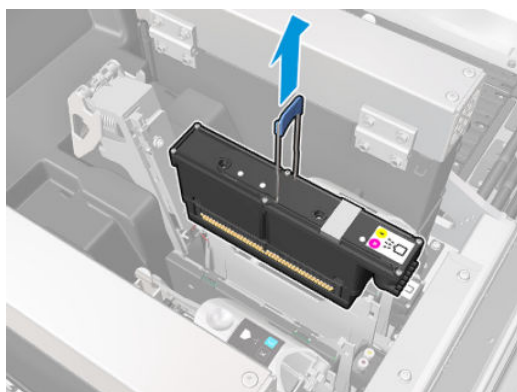
4. O carro se moverá automaticamente para a posição de serviço. Abra a janela para acessá-lo.



5. O Internal Print Server informa qual cabeçote de impressão deve ser removido. Solte a trava que prende o cabeçote de impressão e levante-o.



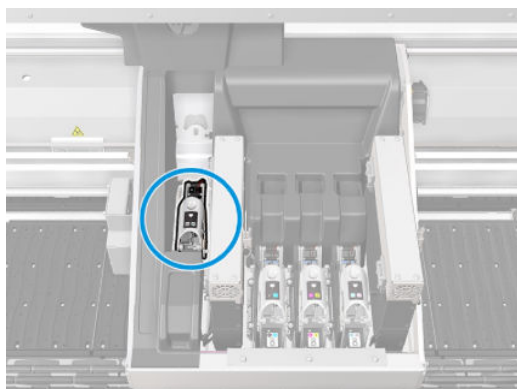
6. Levante a alça do cabeçote de impressão azul e mova-o para cima com cuidado para desconectar e retirar o cabeçote de impressão do carro.



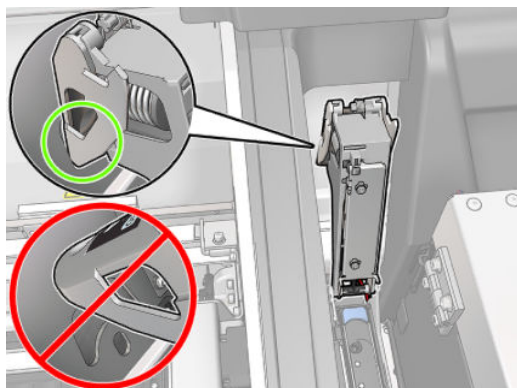
7. Remova o cabeçote de impressão da impressora. Os materiais de embalagem original podem ser usados para descartar o cabeçote de impressão antigo, ou se for necessário devolvê-lo à HP.

Ao remover o cabeçote de impressão do otimizador

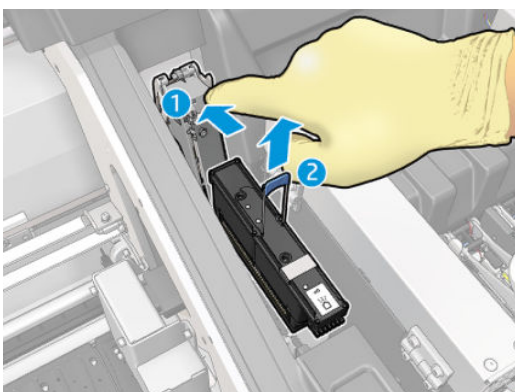
1. Localize o cabeçote de impressão do otimizador



2. Abra a trava.
3. Insira a alça da trava no orifício da parede traseira do carro.

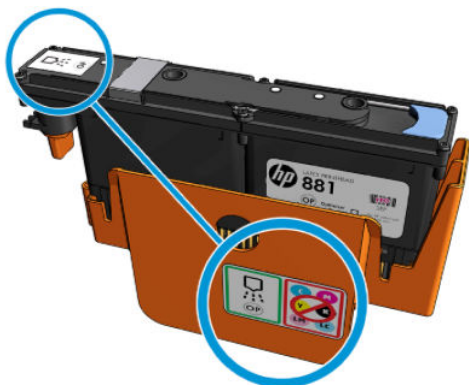


4. Incline o cabeçote de impressão para frente um pouco antes de retirá-lo completamente do encaixe para evitar danos às peças delicadas.



5. Se o cabeçote precisar ser reutilizado, proteja-o usando a tampa de vedação laranja.

⚠ CUIDADO: Verifique se o cabeçote de impressão usa a própria tampa e não a tampa de algum outro cabeçote de impressão. Isso é especialmente importante com as tampas do cabeçote de impressão do otimizador, pois há um alto risco de danos no injetor se ele for misturado com os cabeçotes de impressão de cores e vice-versa. As tampas do otimizador são rotuladas como mostrado abaixo.



📝 NOTA: Lembre-se de qual cabeçote de impressão pertence a cada encaixe; A impressora informará um erro se você posteriormente colocar um cabeçote de impressão em um encaixe diferente.

Inserir cabeçote de impressão

1. Verifique se o novo cabeçote de impressão possui as cores corretas.

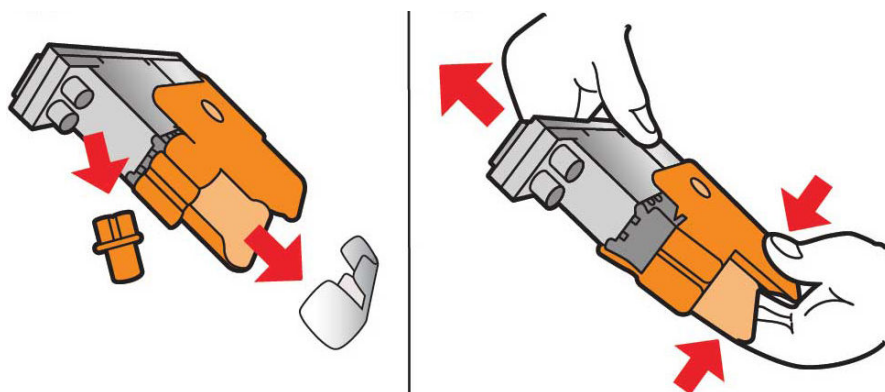
📝 NOTA: Cada cabeçote de impressão tem uma forma exclusiva e não pode ser inserido em um slot incorreto. Não tente forçá-lo.

2. Agite o cabeçote de impressão de acordo com as instruções na embalagem.



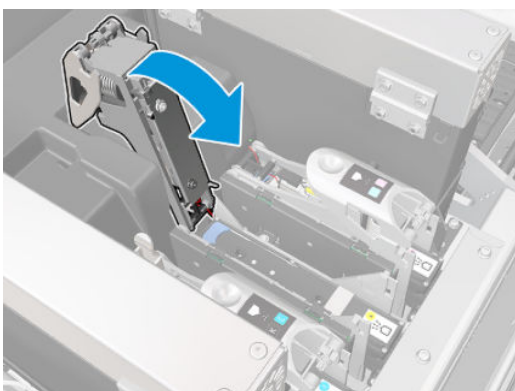
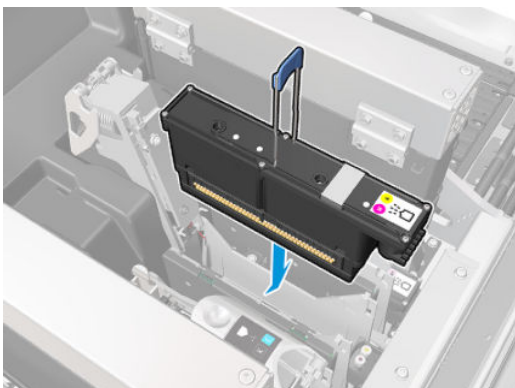
3. Remova sua embalagem e capas protetoras.

 **DICA:** Você pode guardar as capas protetoras para reutilizá-las mais tarde, caso seja necessário remover um cabeçote de impressão da impressora.

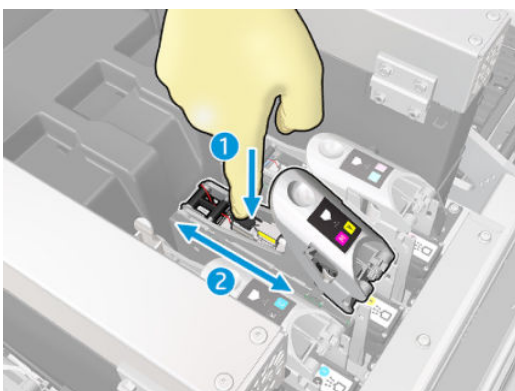


4. Coloque o novo cabeçote de impressão em seu local correto na impressora e abaixe sua alça.

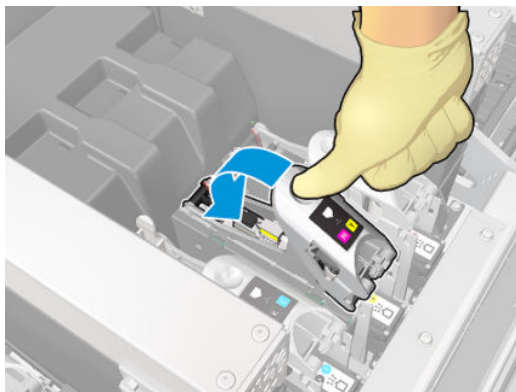
⚠ CUIDADO: Insira o cabeçote de impressão lentamente. É recomendável inseri-lo o mais verticalmente possível sem encostar em nenhuma peça do carro ou nos lados do slot. Ele pode ser danificado se você inseri-lo muito rápido ou se você bater em algo.



5. Abaixe a trava até que ela encoste no cabeçote, mas não feche-a ainda.
6. Pressione o primer com dois dedos para assegurar-se de que as portas do primer estão bem inseridas.



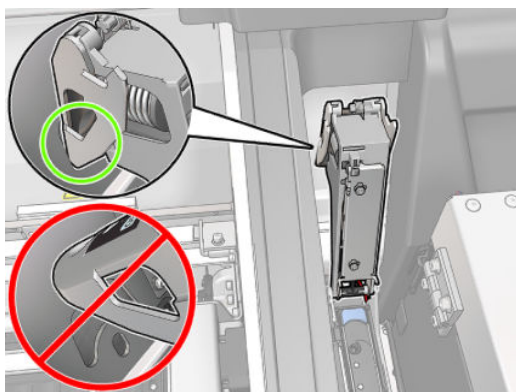
7. Prenda a trava.



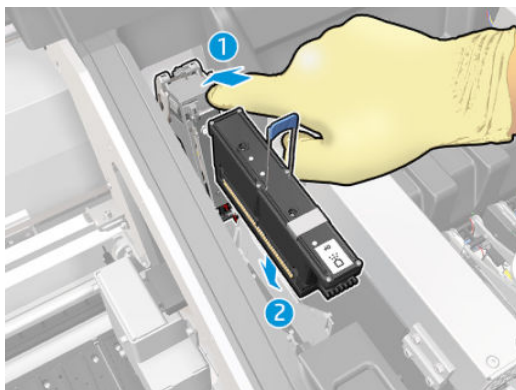
8. Feche a janela e pressione **OK**. A impressora verificará se o novo cabeçote de impressão foi inserido corretamente (o status é mostrado no Internal Print Server) e recomendará alinhamento do cabeçote de impressão, que é opcional.
9. Reinicie a fila de trabalhos.

Ao inserir o cabeçote de impressão do otimizador

1. Pressione a alça da trava contra o feixe traseiro e insira a alça da trava no orifício da parede traseira do carro.



2. Insira o cabeçote de impressão em ângulo e abaixo das duas pequenas travas mostradas abaixo. Gire-a até que ele esteja na vertical e pressione-o para inserir.



3. Pressione o primer com dois dedos antes de prender a trava para garantir uma conexão adequada.

Manutenção dos cabeçotes de impressão

Você deve executar uma verificação automática e limpeza do cabeçote de impressão todas as manhãs, antes de começar a imprimir. Enquanto a impressora estiver inativa, os componentes da tinta poderão precipitar dentro do cabeçote de impressão e bloquear os injetores. O processo de verificação e limpeza limpa previamente os cabeçotes de impressão, verifica-os com o detectores de gotas e limpa-os mais, se necessário. Isso leva entre 10 e 30 minutos, dependendo da condição dos cabeçotes de impressão.

Para manter a melhor qualidade de impressão, substitua um cabeçote de impressão quando ele atingir sua data de validade. Um alerta o notificará quando um cabeçote de impressão atingir sua data de validade.

Também é possível verificar a data de validade de um cabeçote de impressão a qualquer momento: consulte [Status da impressora e alertas na página 22](#).

Os cabeçotes de impressão devem ser alinhados periodicamente: consulte [Alinhar os cabeçotes de impressão na página 121](#).

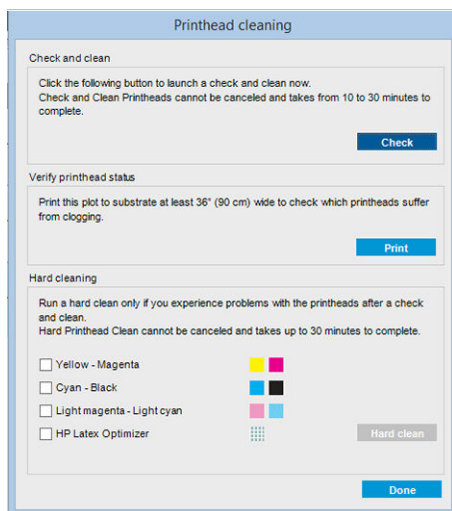
 **DICA:** Se remover um cabeçote de impressão vencido e quiser reusá-lo mais tarde, proteja-o substituindo as capas protetoras que você removeu antes de instalá-lo na impressora.

 **CUIDADO:** É importante utilizar a tampa de vedação do otimizador para HP Latex com o cabeçote de impressão do otimizador para HP Latex.

Verificar e limpar os cabeçotes de impressão

Este procedimento deve ser realizado diariamente.

1. Vá para o HP Internal Print Server e selecione **Impressora > Limpeza do cabeçote de impressão**.



2. Pressione o botão **Verificar** para executar a limpeza de rotina automaticamente.

Modo de segurança

Sob determinadas condições, incluindo o funcionamento da impressora fora das especificações ambientais e, quando um cartucho de tinta utilizado, recarregado ou falsificado for detectado, a impressora funcionará no modo de "segurança". A HP não pode garantir o desempenho do sistema de impressão quando operado fora das especificações ambientais ou quando um cartucho usado, recarregado ou falsificado estiver instalado. O modo de segurança foi projetado para proteger a impressora e os cabeçotes de danos devido a condições inesperadas, e está em operação quando o ícone  for exibido no computador da impressora. Para um melhor desempenho, use cartuchos de tinta HP originais. Os sistemas de impressão HP Latex, incluindo as tintas originais HP e os cabeçotes de impressão, foram elaborados juntos para permitir qualidade de impressão, consistência, desempenho, durabilidade e valor constantes em cada impressão.

 **NOTA:** A impressora não foi projetada para utilizar sistemas de tinta contínua. Para retomar a impressão, remova o sistema de tinta contínuo e instale cartuchos HP originais (ou compatíveis).

 **NOTA:** Esta impressora foi projetada para que os cartuchos de tinta sejam utilizados até esvaziar. Recarregar os cartuchos antes do esgotamento pode causar danos na impressora. Se isso ocorrer, você deverá inserir um novo cartucho (originais HP ou compatíveis) para dar continuidade à impressão.

Substituir o rolo, os filtros e o reservatório de limpeza do cabeçote de impressão

 **AVISO!** Esta operação só pode ser realizada por pessoas treinadas!

 **NOTA:** Durante a instalação da impressora, a equipe designada recebe treinamento para fazer a manutenção e para operar a impressora de forma segura. Não é permitido utilizar a impressora sem esse treinamento.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



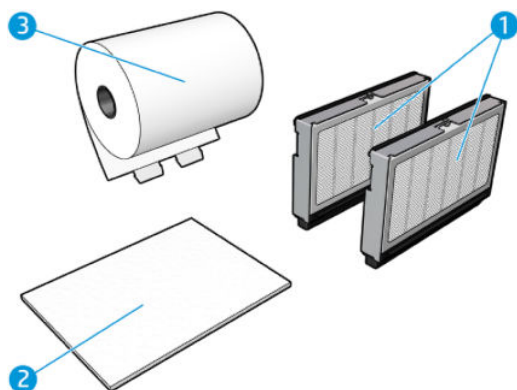
Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Quando o rolo de limpeza chegar ao fim, ele deverá ser substituído, juntamente com os filtros aerossol e o recipiente esquerdo. Todas essas peças são fornecidas juntamente com o kit de limpeza do cabeçote de impressão HP 871 Latex.



1. Filtros do aerossol
2. Recipiente esquerdo
3. Rolo de limpeza do cabeçote de impressão

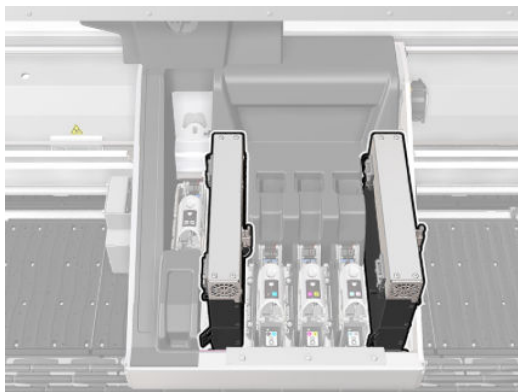
O Internal Print Server fornece instruções para todas as substituições. Vá para o Internal Print Server e selecione **Impressora > Substituir rolo de limpeza**. Um assistente aparecerá resumindo todas as operações a serem feitas:

- Substitua os filtros do aerossol.
- Substitua o recipiente esquerdo.
- Substitua o rolo de limpeza do cabeçote de impressão.

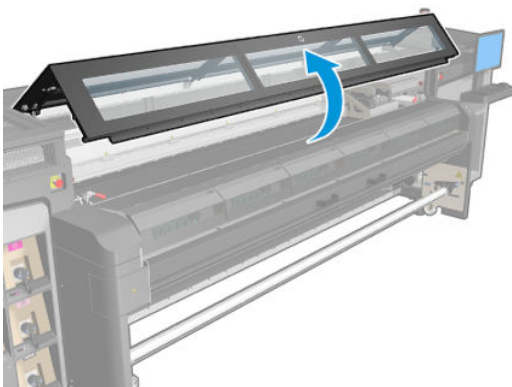
 **DICA:** Recomenda-se utilizar luvas.

Clique em **Avançar** na parte inferior da janela do assistente para iniciar a substituição dos filtros de aerossol.

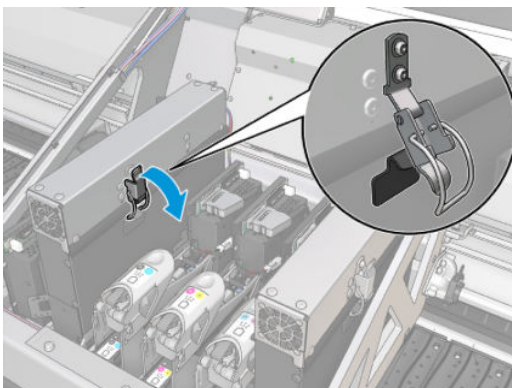
Substitua os filtros do aerossol



1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
3. Abra a janela.



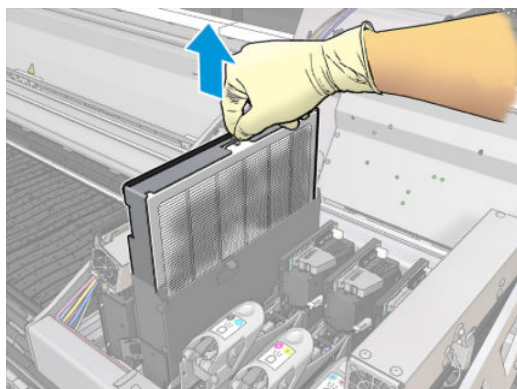
4. Abra uma trava no lado direito de cada módulo do filtro de aerossol.



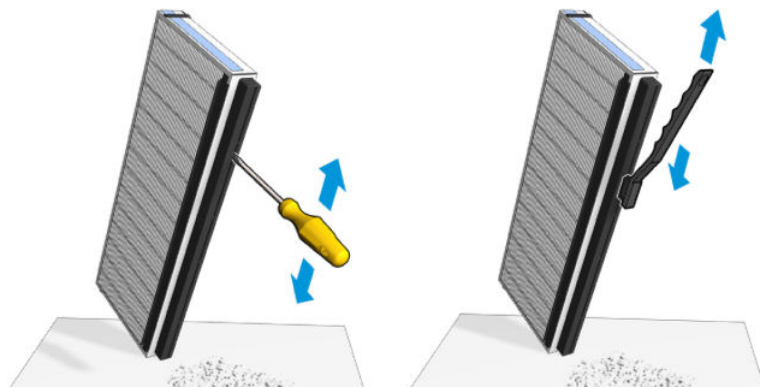
5. Abra a tampa de cada filtro.



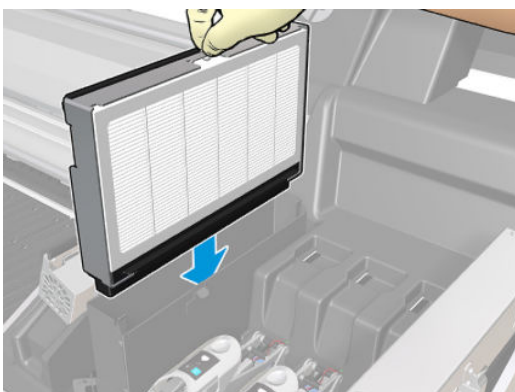
6. Extraia a estrutura do recipiente de aerossol e remova o filtro da estrutura.



7. Limpe o injetor da estrutura com a escova do kit de manutenção.



8. Insira os dois novos filtros em cada estrutura. Há apenas uma maneira eficaz de inserir as estruturas. Se você sentir resistência, tente inserir a estrutura ao contrário.



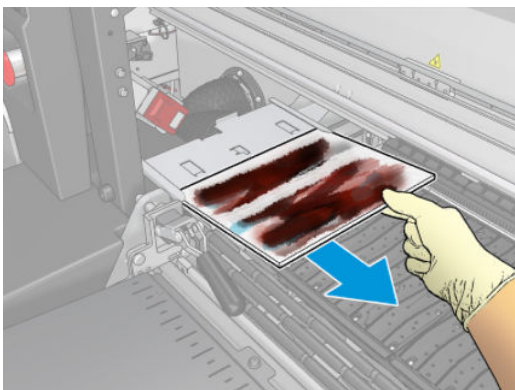
9. Feche as tampas.
10. Feche as travas.
11. Clique em **Avançar** na parte inferior da janela do assistente para iniciar a substituição do recipiente esquerdo.

Substituir o recipiente esquerdo

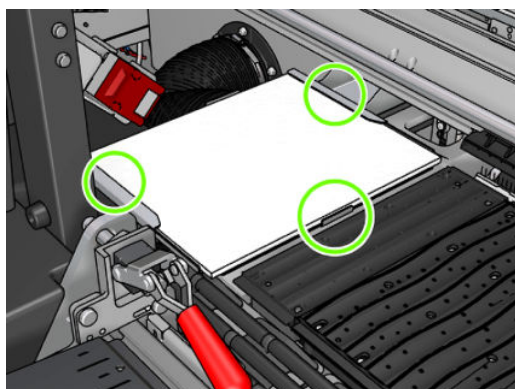
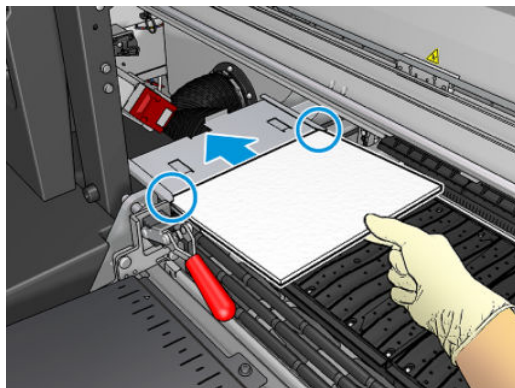
1. Abra a janela.
2. Localize o recipiente esquerdo no lado esquerdo da área de impressão.



3. Retire a espuma do recipiente esquerdo.



4. Insira o recipiente esquerdo no gabinete do recipiente esquerdo. Verifique se está plano.



5. Clique em **Avançar** na parte inferior da janela do assistente para iniciar a substituição do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.

Substituir o rolo de limpeza do cabeçote de impressão

Assista ao vídeo aqui:



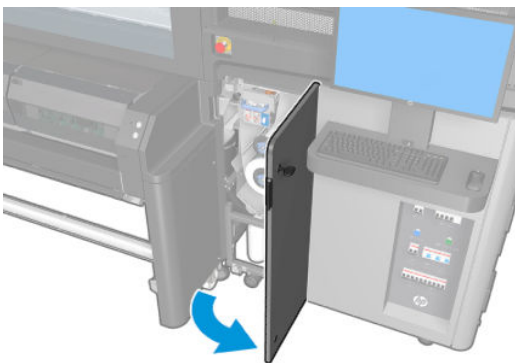
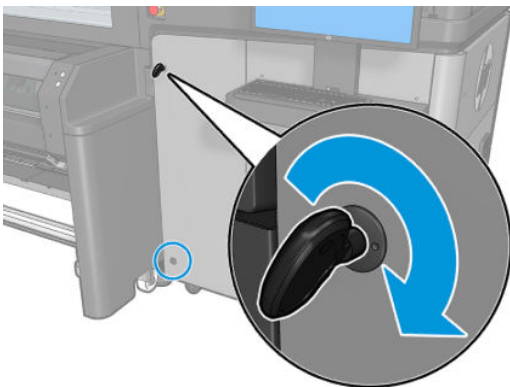
www.hp.com/go/Latex1500/Cleaning_roll_and_filters_replacement



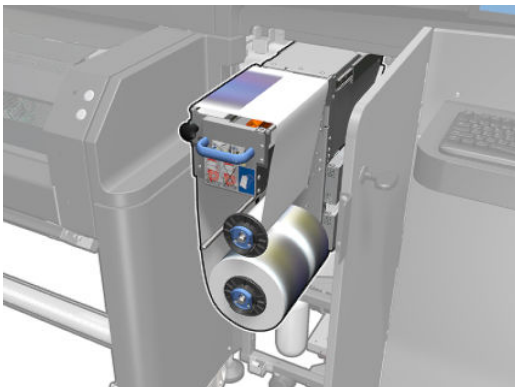
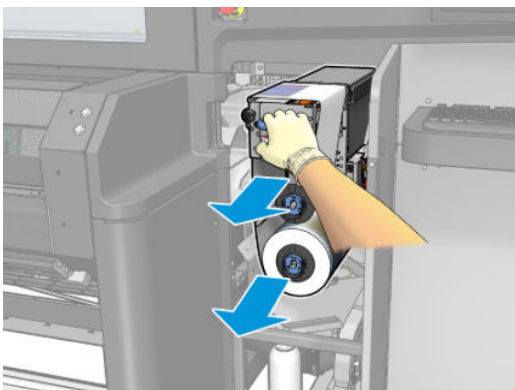
NOTA: Este vídeo aplica-se às séries de impressoras HP Latex 1500 e HP Latex 3x00.

1. Qualquer parte não utilizada do rolo é bobinada para o rolo de recolhimento neste momento. Você será advertido se a parte não utilizada for maior que 5% de todo o rolo.

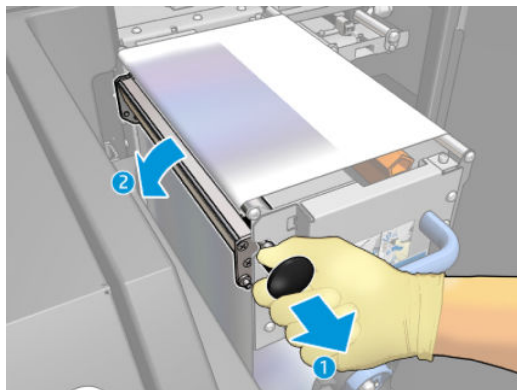
2. Para substituir o rolo de limpeza do cabeçote de impressão, abra a porta do lado direito frontal da impressora.



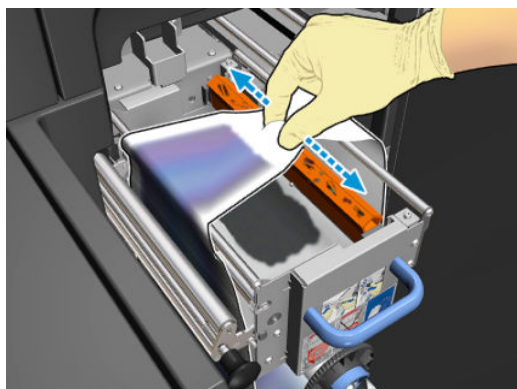
3. Segure a alça e puxe a montagem de rolo de limpeza do cabeçote de impressão inteira pela porta.



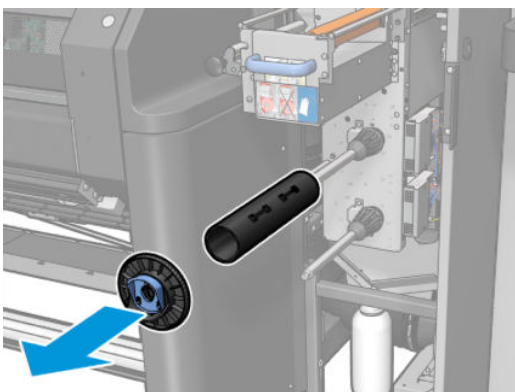
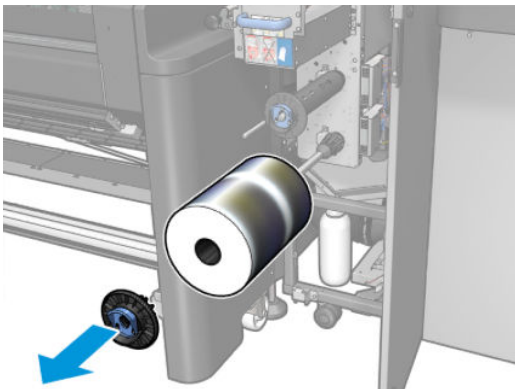
4. Puxe o botão preto do lado esquerdo superior e desloque o sistema de aperto para a lateral.



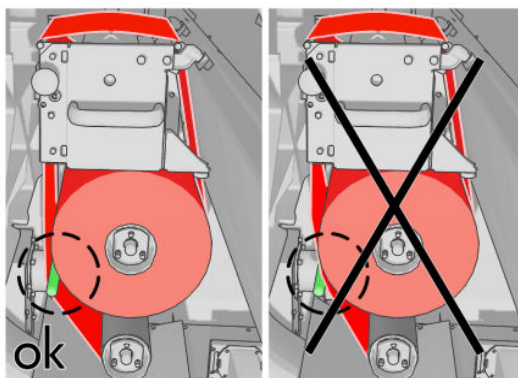
5. Limpe a faixa de borracha com a extremidade do rolo.



6. Deslize ambos os rolos para fora de seus eixos e descarte o rolo com o material de limpeza usado de acordo com as instruções fornecidas com o novo rolo. Consulte também as autoridades locais para determinar a maneira correta de descarte de resíduos. Mantenha o núcleo vazio para ser utilizado como um núcleo de recolhimento.

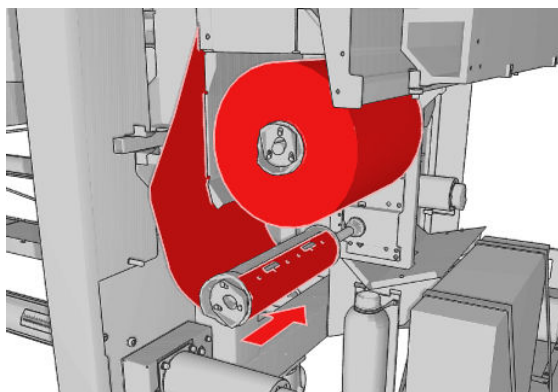


7. Deslize o novo rolo para o eixo superior.
8. Insira o eixo superior colocando a tampa na lateral e deslizando tudo até ouvir um clique.
9. Passe a borda da frente do rolo sobre os roletes superiores e o material de limpeza pelos rolos da esquerda.



10. Há uma tira de filme de poliéster na borda da frente do material de limpeza. Insira-a no orifício do núcleo de recolhimento para que o mesmo a segure.

11. Deslize o núcleo de recolhimento para o eixo inferior.

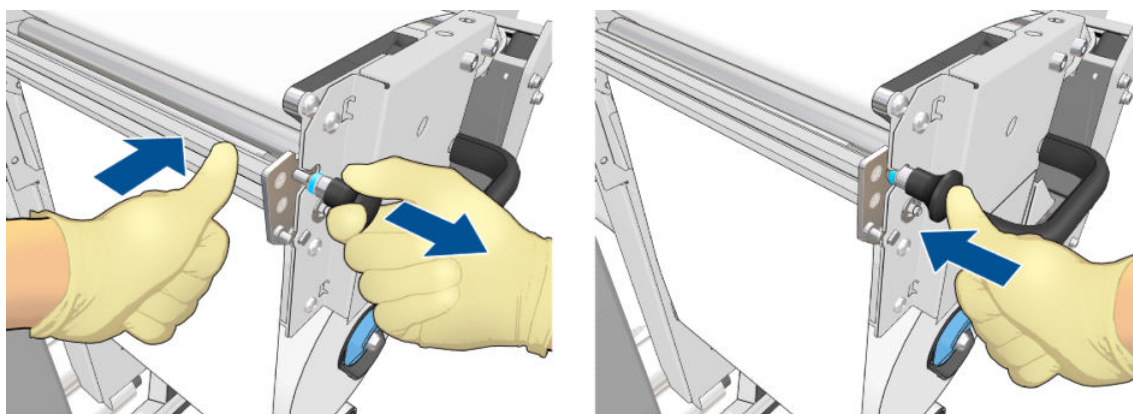


 **NOTA:** Se o rolo de limpeza não tiver sido instalado corretamente, você poderá visualizar uma mensagem sobre como desfazer um atolamento do rolo de limpeza do cabeçote de impressão. Puxe a montagem inteira para fora, bobine um pouco do rolo para frente e deslize-o novamente para trás. A impressora verificará o rolo novamente.

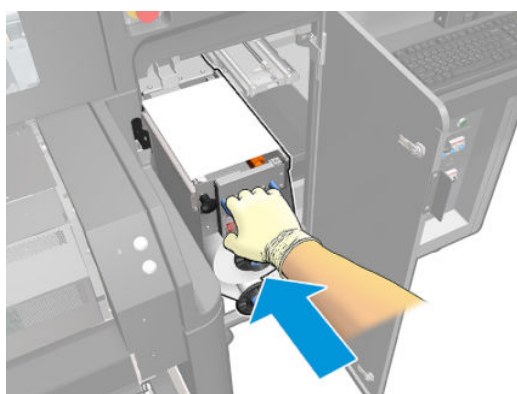
 **NOTA:** Não corte o material de limpeza para fixá-lo novamente no rolo inferior. Um rolo de raio inesperado pode produzir erros no sistema de limpeza do rolo.

12. Restaure o sistema de aperto deslocando o botão preto de volta para sua posição. Se o rolo de limpeza estiver muito apertado e houver resistência, gire-o ligeiramente em sentido anti-horário.

 **DICA:** Há um anel verde no lado oposto ao botão preto, que não deve ser visível se o botão foi colocado corretamente. Se estiver visível, tente de novo.



13. Segure a alça e empurre a montagem do rolo de limpeza do cabeçote de impressão inteira novamente para dentro da impressora. Verifique se você o empurrou o máximo possível.

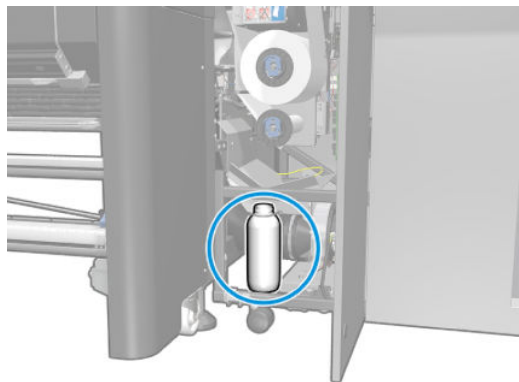


14. Feche e trave a porta.
15. Clique em **Concluir** na janela do assistente.

O acompanhamento do rolo de limpeza do cabeçote está agora redefinido para zero.

 **NOTA:** Se você mexer com rolos usados pela metade, a utilização mostrada no Internal Print Server não será exata.

Não esvazie ou remova a garrafa de resíduos, a menos que você esteja seguindo o processo correspondente descrito em [Esvazie o frasco residual de limpeza do cabeçote de impressão na página 295](#).



8 Calibração da impressora

Alinhar os cabeçotes de impressão

O alinhamento preciso entre os cabeçotes de impressão é essencial para cores precisas, transições suaves de cores e bordas nítidas em elementos gráficos.



NOTA: É recomendável que os cabeçotes de impressão sejam alinhados apenas ao usar a configuração rolo para rolo simples. O alinhamento de cabeçotes com rolos duplos é especificamente não recomendável.

O alinhamento do cabeçote de impressão é recomendado nestas situações:

- Depois de substituir ou recolocar um cabeçote de impressão.
- Quando um novo substrato for carregado e o espaçamento do cabeçote de impressão para o papel alterar significativamente.
- Quando houver problemas de qualidade de impressão que podem ser causados pelo desalinhamento do cabeçote de impressão.

Para alinhar os cabeçotes de impressão, vá para o Internal Print Server e selecione **Impressora > Alinhamento do cabeçote de impressão**. Há dois tipos de alinhamento, automático e manual.

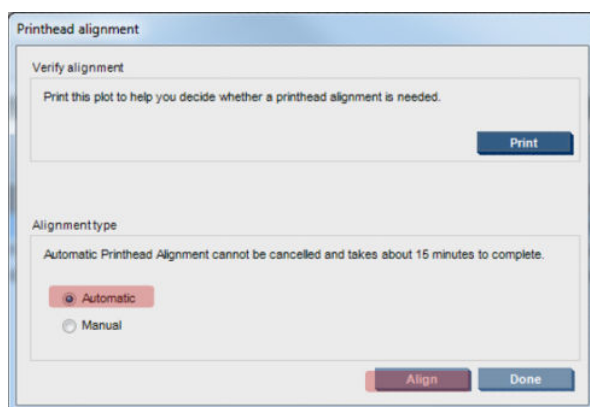
O alinhamento do cabeçote de impressão pode ser afetado por rugas ou outras deformações do substrato na zona de impressão. Portanto, se a impressora tiver sido usada recentemente, você deverá esperar para alguns minutos até ela esfriar. Por via das dúvidas, a impressora avança o substrato antes alinhar os cabeçotes de impressão.

Procedimento de alinhamento automático

O Alinhamento Automático é um procedimento totalmente automatizado que assegura qualidade de impressão ideal na maioria dos casos.

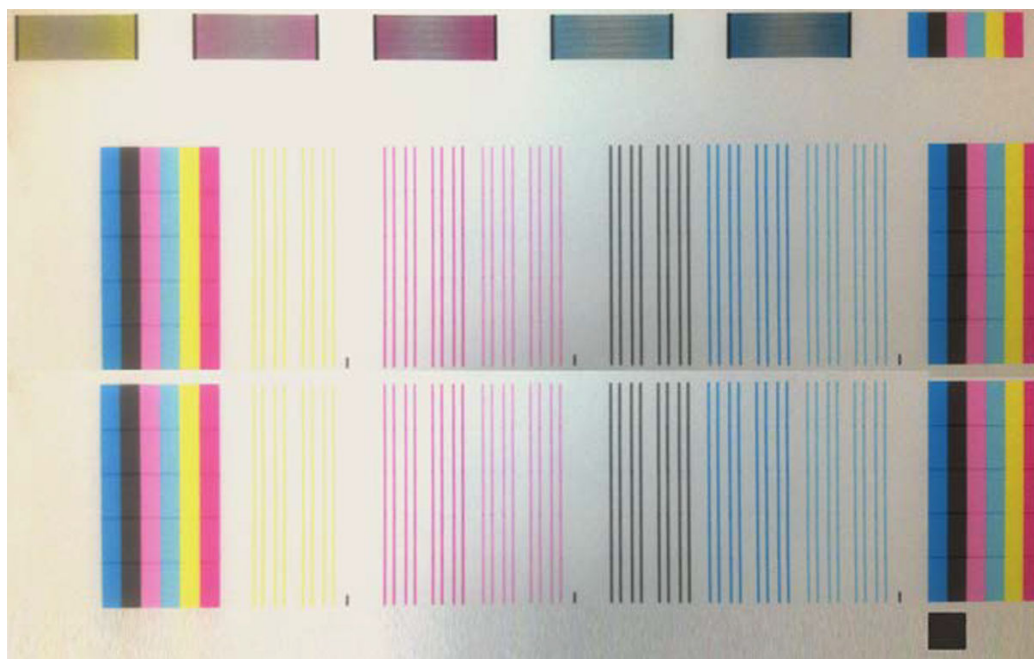
A impressora imprime alguns padrões e os digitaliza com o sensor de linha interno. Esse método se destina a substratos lisos e de alta qualidade (incluindo substratos de vinil e faixa).

O alinhamento automático demora, aproximadamente, 15 minutos. Ele é um processo não assistido e utiliza o substrato impresso com dimensões de 35 cm de largura por 54 cm de altura. Para iniciar, no Internal Print Server, selecione **Impressora > Alinhamento do cabeçote de impressão > Automático > Alinhar**.



A figura abaixo mostra os três padrões impressos:

- Alinhamento do eixo de digitalização de cada corante, velocidade de 50 ips
- Alinhamento do eixo de digitalização de cada corante, velocidade de 40 ips
- Alinhamento do eixo de substratos de cada corante

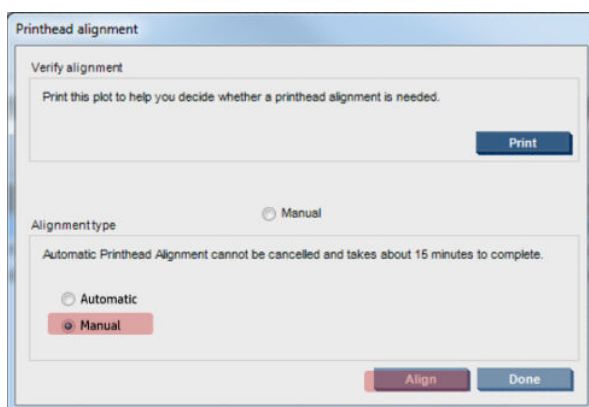


IMPORTANTE: O alinhamento automático não alinha o otimizador. Se tentar alinhar o otimizador ou instalar um novo otimizador do cabeçote de impressão, será necessário fazer um alinhamento manual. Modifique os valores A e B, como mostrado na tabela de alinhamento manual e, em seguida, execute o processo de alinhamento automático do PH.

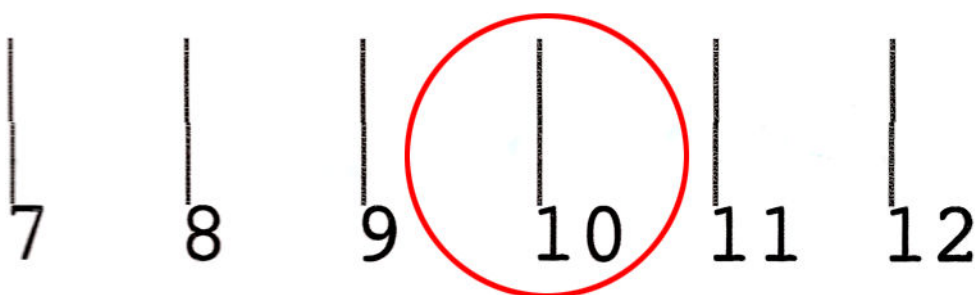
NOTA: Se o alinhamento automático não funcionar, consulte [Falha no alinhamento automático do cabeçote de impressão na página 341](#).

Procedimento de alinhamento manual

Para iniciar o alinhamento manual, no Internal Print Server, selecione **Impressora > Alinhamento do cabeçote de impressão > Manual > Alinhar**.

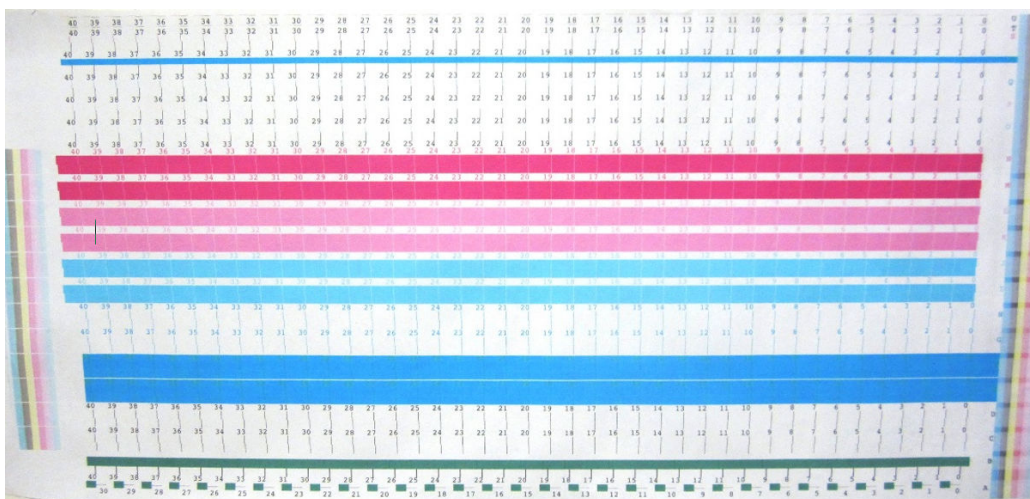


A impressora imprime 21 série de padrões, cada um nomeado por uma letra (A-U). Você deve escolher o melhor resultado em cada uma das séries (por exemplo, número 10 na figura abaixo).

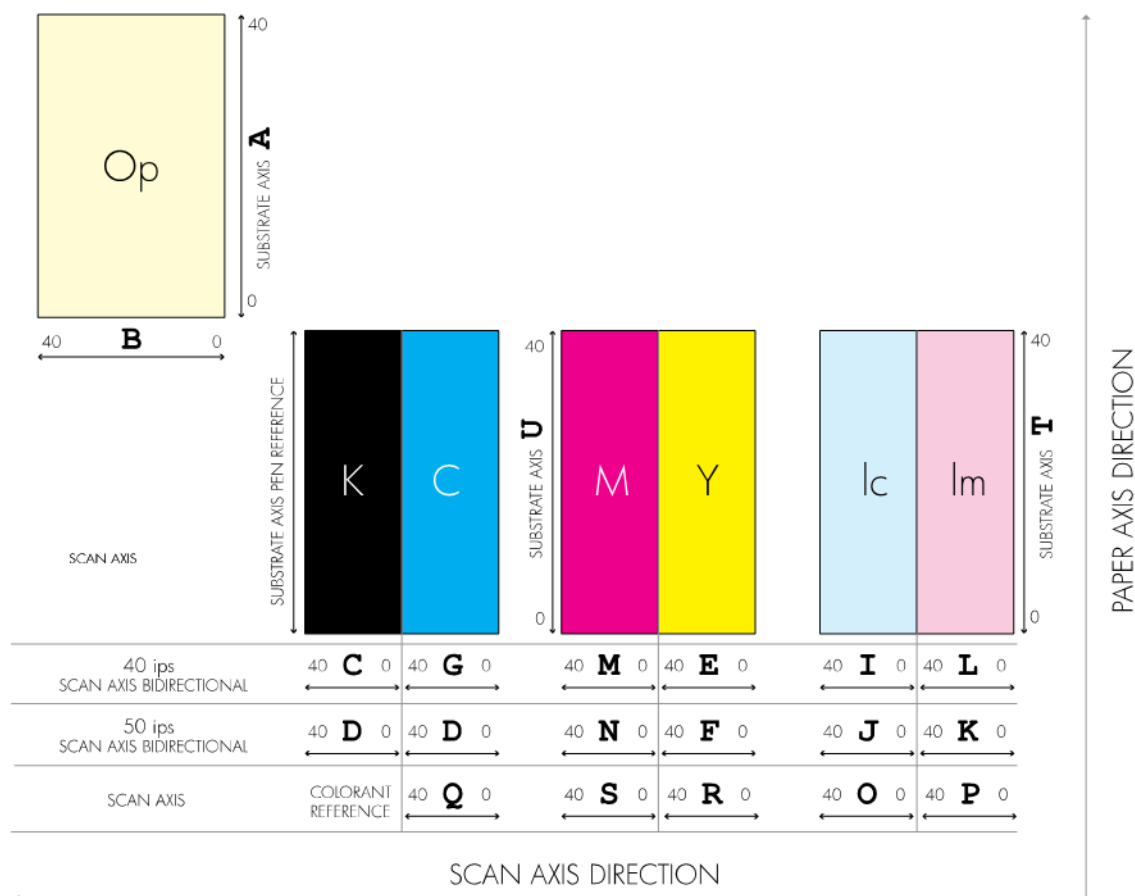


O procedimento de alinhamento inclui os dois cabeçotes coloridos e o cabeçote otimizador e leva cerca de 10 minutos. Ele consome substrato impresso de 72 cm de largura x 37 cm de altura (28,3 pol x 14,6 pol).

 **NOTA:** Dependendo da versão de firmware, esse padrão pode ser um pouco diferente.



A figura abaixo mostra a distribuição de cabeçotes de impressão no carro. Ela também mostra a correspondência entre os cabeçotes de impressão e os padrões, com a orientação na direção das correções (0-40) aplicada.



A tabela a seguir resume o tipo de correção controlado por cada padrão:

Padrão	Cabeçotes de impressão afetados	Tipo de correção
A	Otimizador	Eixo do substrato
B	Otimizador	Eixo de digitalização
C	K	Eixo de digitalização, bidirecional, 40 ips
D	K	Eixo de digitalização, bidirecional, 50 ips
E	Y	Eixo de digitalização, bidirecional, 40 ips
F	Y	Eixo de digitalização, bidirecional, 50 ips
G	C	Eixo de digitalização, bidirecional, 40 ips
H	C	Eixo de digitalização, bidirecional, 50 ips
I	lc	Eixo de digitalização, bidirecional, 40 ips
J	lc	Eixo de digitalização, bidirecional, 50 ips
K	lm	Eixo de digitalização, bidirecional, 40 ips
L	lm	Eixo de digitalização, bidirecional, 50 ips
M	M	Eixo de digitalização, bidirecional, 40 ips
N	M	Eixo de digitalização, bidirecional, 50 ips
O	lc	Eixo de digitalização
P	lm	Eixo de digitalização
Q	C	Eixo de digitalização

Padrão	Cabeçotes de impressão afetados	Tipo de correção
R	Y	Eixo de digitalização
S	M	Eixo de digitalização
T	lm, lc	Eixo do substrato
U	M, Y	Eixo do substrato

Leve isso em conta ao tentar compensar qualquer desalinhamento observado na plotagem dos diagnósticos de alinhamento do cabeçote de impressão.

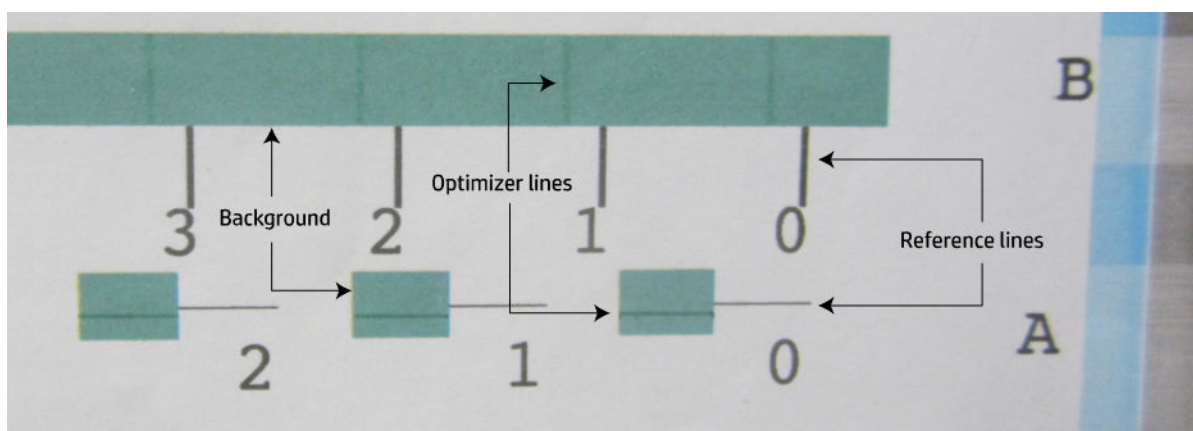
A correção central é de 20 (15 para A), sendo esse o valor padrão de cada padrão no Internal Print Server.

Alinhamento do cabeçote de impressão otimizador

A tinta do otimizador é transparente, por isso não é fácil de se detectá-la visualmente. Para tornar mais fácil, um fundo de tinta composta foi adicionada. Ela destaca o otimizador, tornando-o visível quase o tempo todo.

Os padrões A e B se destinam a alinhar o cabeçote de impressão do otimizador com os cabeçotes de impressão coloridos em ambas as direções (eixo de digitalização e eixo do substrato).

A imagem abaixo mostra o fundo com as linhas do otimizador sobre ele.



Possíveis dificuldades com o alinhamento do cabeçote de impressão

A tinta do otimizador é invisível ou dificilmente visível

O fundo composto para realçar a tinta do otimizador funciona com a maioria dos substratos, mas às vezes, com alguns substratos, não há contraste suficiente para realçar a tinta do otimizador. Nesses casos, existem duas soluções possíveis:

- Carregar um substrato diferente com mais contraste para executar o alinhamento.
- Inserir uma correção intermediária (A=15, B=20), supondo-se que o otimizador esteja bem alinhado. Nesse caso, faça uma análise detalhada posteriormente nos respectivos defeitos, tais como sangramento, formação de auréolas ou ação capilar (consulte [Sangramento, auréola, ação capilar na página 328](#)).

Outra possibilidade é que o cabeçote de impressão do otimizador ou os cabeçotes coloridos podem ter muitos bicos entupidos, que resulta em um mau preenchimento do fundo e dificulta a detecção das barras do otimizador. Nesse caso, consulte [Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 110](#).

O cabeçote de impressão do otimizador ainda está desalinhado no eixo do substrato após um alinhamento

O cabeçote de impressão do otimizador está irregular e há uma lacuna entre ele e os outros cabeçotes, então nos padrões A e B, é necessário avançar o substrato para alinhá-lo ao fundo e à referência preta. Se o avanço do substrato for impreciso, a correção do otimizador para o eixo do substrato (padrão A) poderá não ser válida. Você poderá detectar algum sangramento nos limites entre as cores na direção do eixo do substrato, normalmente quando passar de áreas de densidade de tinta altas para áreas de densidade de tinta mais baixas. Nesse caso, certifique-se de que o avanço do substrato está preciso (consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#)) antes de executar o alinhamento.

Um padrão apresenta mais de uma correção boa

Ocasionalmente, você pode achar que um padrão tem duas ou mais possíveis correções boas, separadas por duas ou mais etapas. Isso pode acontecer devido a rugas no substrato que alteram o espaçamento do cabeçote de impressão para o papel ao longo do eixo de digitalização. Para evitar isso, verifique se o substrato está frio antes de iniciar o alinhamento e avance-o pelo menos 70 cm para assegurar-se de que ele não foi deformado pelo tratamento do trabalho anterior.

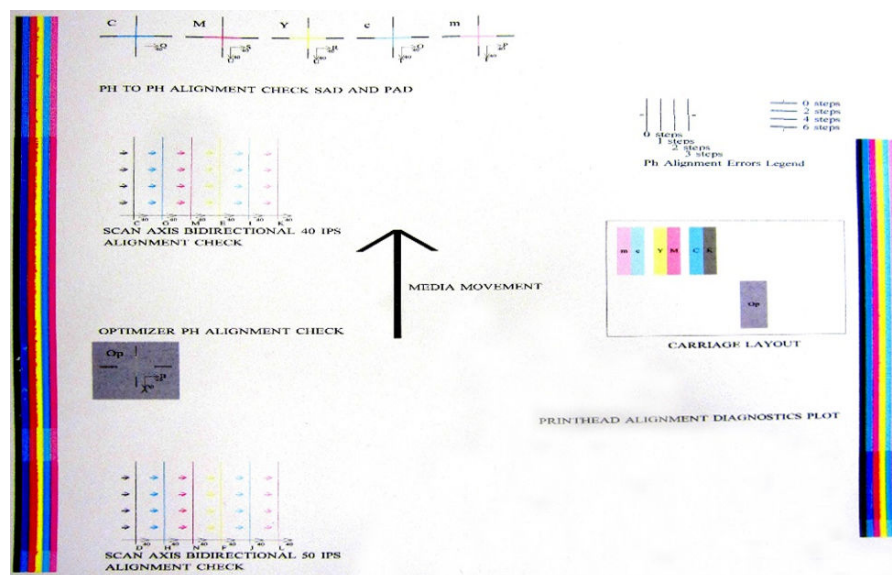
Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão

A impressora oferece uma plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão para avaliar a qualidade do alinhamento atual do cabeçote de impressão. Para imprimi-la, no Internal Print Server, selecione **Impressora > Alinhamento do cabeçote de impressão > Plotagem de diagnósticos**.

NOTA: Você pode usar a plotagem de diagnóstico para verificar o alinhamento do cabeçote e, em seguida, ajustar os valores seguindo as instruções na plotagem de diagnóstico. Além disso, se o substrato for similar a um que você já usa, você poderá imprimir apenas a plotagem de diagnóstico (muito mais rápido do que alinhamento do cabeçote) e ajustar os valores no servidor de impressão interno.

IMPORTANTE: A plotagem de diagnóstico não foi projetada para ajustar o alinhamento automático do cabeçote de impressão; nesse caso, a plotagem de diagnóstico só é utilizada para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão.

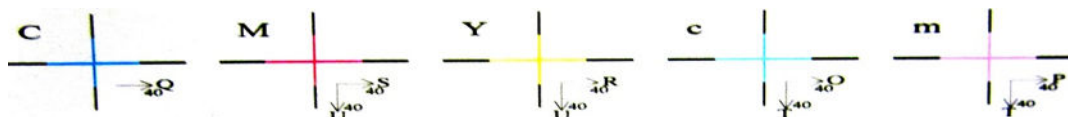
A próxima foto mostra um exemplo da plotagem de diagnóstico. Cada parte é descrita após a terminologia do alinhamento manual. Row0 é a linha de cabeçotes de impressão mais próxima da saída do substrato,, enquanto que Row1 é a linha de cabeçotes de impressão mais próxima da entrada do substrato. Na mesma plotagem, há uma área em que o layout do carro é descrito com as etiquetas apropriadas, apenas para referência.



Zona 1: Verificação de alinhamento do cabeçote de impressão do eixo de digitalização e eixo do substrato

Essa área mostra o alinhamento do cabeçote de impressão para cabeçote de impressão. Cada cabeçote de impressão tem cruzes, onde ele é comparado a um cabeçote de impressão de referência. Nesse caso, o cabeçote de impressão preto foi escolhido como referência.

As cores são identificadas como C, M, Y, c, m. Em cada caso, a cruz interna deverá ficar alinhada à cruz externa.



Em caso de desalinhamento, as setas indicarão o padrão do alinhamento manual que corrigirá o desalinhamento. Além disso, a etiqueta '40' indicará a direção para onde a linha será movida quando um valor '40' for aplicado. Por exemplo, imagine que no alinhamento manual o valor escolhido para S é 23 e o valor escolhido para U é 17. Imagine também um deslocamento em M:

S = 23
U = 17

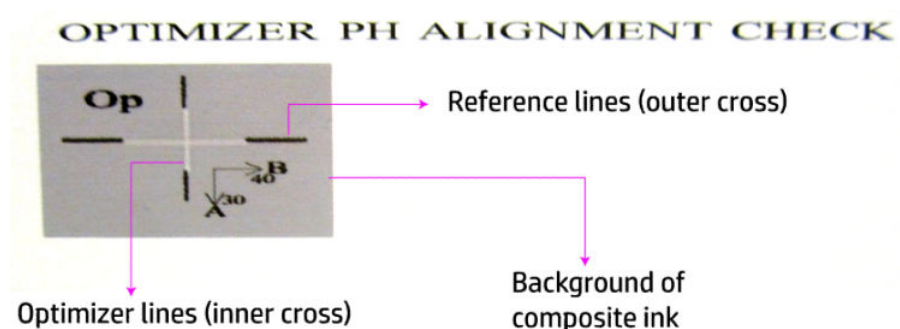
S < 23
U > 17



- **Deslocamento do eixo de digitalização:** A linha M é deslocada para a direita. Como a seta '40' aponta para a direita, se você aplicar valores maiores do que o valor real, ela será movida ainda mais para a direita. Porém, como a linha M vertical é deslocada para a direita, será necessário movê-la para a esquerda. Portanto, é necessário um valor inferior à seleção real (S = 23).
- **Deslocamento do eixo do substrato:** A linha M é deslocada para cima. Como a seta '40' aponta para baixo, se você aplicar valores maiores do que o valor real, ela será movida mais para baixo. Isso é exatamente o que você quer, então é necessário um valor maior que a seleção real (U = 17).

Zona 2: Verificação de alinhamento do cabeçote de impressão do otimizador

Essa área mostra o alinhamento do cabeçote de impressão de cor para otimizador O otimizador é referenciado pela tinta preta. Ele funciona exatamente como na Zona 1. No entanto, há uma cor de fundo que destaca a presença do otimizador.



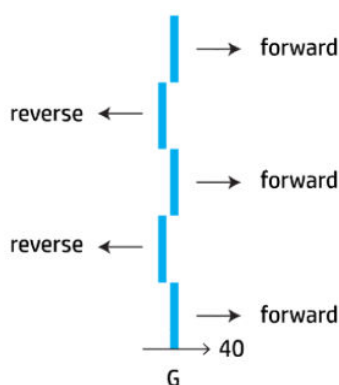
Zona 3: Verificação de alinhamento bidirecional de eixo-digitalização

Essa área mostra o alinhamento bidirecional de eixo-digitalização entre as cores. Conforme as descrições nas áreas anteriores, em caso de desalinhamento, as setas inferiores indicarão o padrão do alinhamento manual que corrigirá o desalinhamento (padrões I, J). Além disso, a etiqueta '40' indicará a direção para onde a linha será

movida se um valor '40' for aplicado. Há duas áreas para verificação bidirecional do eixo de digitalização, uma para cada velocidade (40 ips e 50 ips).

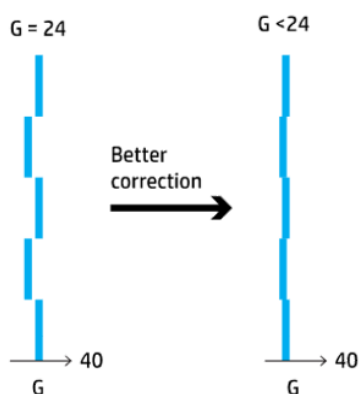


Esse padrão é formado por uma série de linhas verticais, impressas sem pares como segue:



O alinhamento bidirecional correto foi encontrado quando as linhas Fwd e Rev ficaram perfeitamente alinhadas.

O exemplo a seguir mostra uma situação de desalinhamento com uma correção existente $G=24$, e como corrigi-la.



Nesse caso, o diagrama mostra a necessidade de alterar o valor correspondente ao padrão G e também indica que a correção deve ser movida na direção de valores inferiores, pois o valor '40' se moveria na direção errada.

Calibração de cores

A calibração de cores permite que a impressora produza cores consistentes com um tipo determinado de substrato, mesmo que os cabeçotes de impressão, os cartuchos de tinta e as condições ambientais sejam alterados.

A calibração de cor define a linearização e a restrição de tinta, que varia com o peso do cabeçote de impressão. Esta calibração foi projetada para fornecer consistência à medida que o cabeçote é desgastado (degradação de peso), e de uma impressora para outra. Por exemplo, para chegar a uma densidade máxima de ciano de 0,6, um cabeçote de impressão pode exigir 3 gotas, enquanto outro pode exigir 3,5 gotas (peso inferior de gota).

Não há valores de calibração de cor de referência de fábrica na impressora ou nas predefinições para os perfis de substrato genéricos: A primeira calibração para cada substrato define a referência de cores para as calibrações

futuras. As calibrações futuras tentarão, portanto, corresponder às cores da primeira calibração. Dessa maneira, você mantém a consistência à medida que o cabeçote se desgasta.

O substrato da HP carregado do Gerenciador de substrato on-line da HP contém arquivos de referência de cores.

A boa integridade do bocal é importante, e os cabeçotes também devem ser tão novos quanto possível para obter o melhor desempenho quando você faz a primeira calibração.

Também é importante ter os cabeçotes bem alinhados (consulte [Alinhar os cabeçotes de impressão na página 121](#)) e garantir que o substrato avance corretamente (consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#)), caso contrário, o padrão de cor poderá parecer desfocado ou com cores ligeiramente diferentes.

Para iniciar a calibração de cores no Internal Print Server, selecione **Substrato > Calibração de cores** e, em seguida, clique no botão **Calibrar**.

 **NOTA:** Apenas substratos não porosos com mais de 61 cm podem ser calibrados. Os substratos porosos não podem ser calibrados.

 **NOTA:** A calibração de cores não é recomendada quando o feixe do carro está em uma posição mais alta que o normal.

O processo de calibração é totalmente automático e pode ser executado sem supervisão após o carregamento do substrato do tipo que você deseja calibrar. O processo leva cerca de 15 minutos e consiste nas etapas seguintes:

1. Um gráfico de teste de calibração é impresso, contendo patches de densidades diferentes de cada tinta usada na impressora.

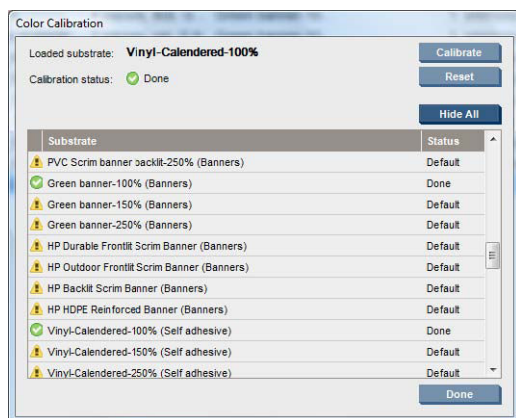


2. O gráfico de teste é digitalizado e medido por cores com o uso do espectrofotômetro incorporado. Se não for possível concluir a digitalização com êxito, uma mensagem será exibida pelo Internal Print Server; consulte [Falha de calibração de cores na página 344](#).
3. Com base nas medidas feitas pelo espectrofotômetro, a impressora calcula as tabelas de correção necessárias para aplicar para os seus trabalhos de impressão para uma impressão de cor consistente nesse tipo de substrato, exceto no caso da primeira calibração, que define a referência para as posteriores.

A calibração deverá ser feita em uma das seguintes circunstâncias:

- Sempre que for introduzido um novo tipo de substrato que ainda não tenha sido calibrado: Para definir a referência.
- Sempre que você observar diferenças de cores excessivas entre impressões. Tais diferenças de cores podem ser causadas pelo envelhecimento e uso dos cabeçotes de impressão, instalação de novos cabeçotes de impressão, alterações nas características do substrato entre um rolo e outro, alterações nas condições ambientais e assim por diante.

Você pode verificar o estado da calibração de cores de seus substratos com o Internal Print Server: selecione **Substrato > Calibração de cores > Exibir tudo**.



- O status **Padrão** indica que este substrato nunca foi calibrado e, portanto, não há um estado de referência definido.
- O status **Concluído** indica que uma calibração de cores foi executada com êxito pelo menos uma vez nesse substrato e, portanto, o estado de referência está definido e atualizado.
- O status **Obsoleto** indica que o status da impressora foi alterado desde que a referência foi definida, assim, uma nova calibração deve ser feita para manter consistência de cores.

A calibração de cores se baseia na medição das cores de patches de cor impressos utilizando o espectrofotômetro incorporado. Algumas características de substratos, como aspereza da superfície ou transparência, podem tornar a medição das cores refletivas de alguns tipos de substrato muito imprecisas. A calibração de cores desses substratos poderá falhar ou gerar resultados de impressão inaceitáveis.

DICA: Se a calibração de cor falhar na primeira tentativa, vale a pena tentar novamente.

Para excluir a referência para um determinado substrato, para que seja possível criar uma nova referência para esse substrato, é necessário redefinir a calibração de cores. No servidor de impressão interna, selecione **Substrato > Calibração de cores > Redefinir**.

Você deve calibrar um tipo de substrato antes de criar o seu perfil de cores; No entanto, você poderá recalibrar depois sem precisar recriar o perfil de cores.

Consistência de cores entre diferentes impressoras HP Latex

É possível imprimir cores consistentes em diferentes impressoras HP Latex exportando uma predefinição de substrato calibrado (consulte [Predefinições de substrato na página 60](#)) de uma impressora calibrada para outra. Esse processo garante que ambas as impressoras usem as mesmas referências de cores.

1. Criar a referência para a primeira impressora: realize pelo menos a primeira calibração de cor com o substrato em questão.
2. Exportar a predefinição do substrato da primeira impressora. A referência também é exportada.
3. Importar a predefinição do substrato para a segunda impressora.
4. Executar a calibração de cor com o mesmo substrato para a segunda impressora, para torná-lo coerente com a referência importada com a predefinição.

Agora ambas as impressoras têm a mesma referência para o mesmo substrato, e todas as calibrações de cores consecutivas tentarão corresponder a esse estado de referência.

Emulação de cores de outros modelos de impressora

Uma impressora da série HP Latex 500 pode ser configurada para emular cores impressas por uma impressora HP Latex 1500/3000.

O processo de emulação é feito importando uma predefinição de substrato de origem (série XXXX) para a impressora de destino (série 500), que foi criada, com calibração de cores e perfis ICC, na impressora de origem. A predefinição do substrato original ou de origem contém diversos modos de papel e uma referência de calibração de cores.

Uma nova predefinição de substrato é então adicionada à biblioteca do substrato de destino que mantém o mesmo nome da predefinição do substrato de origem, com o sufixo **Emulada**. Esta predefinição de destino contém os modos de papel que são o equivalente mais próximo dos da fonte em termos de densidade de tinta e número de passadas. A emulação de cores entre origem e destino, para o material de determinado substrato, pode então ser obtida realizando a calibração de cores e a criação do perfil da predefinição de substrato de destino.

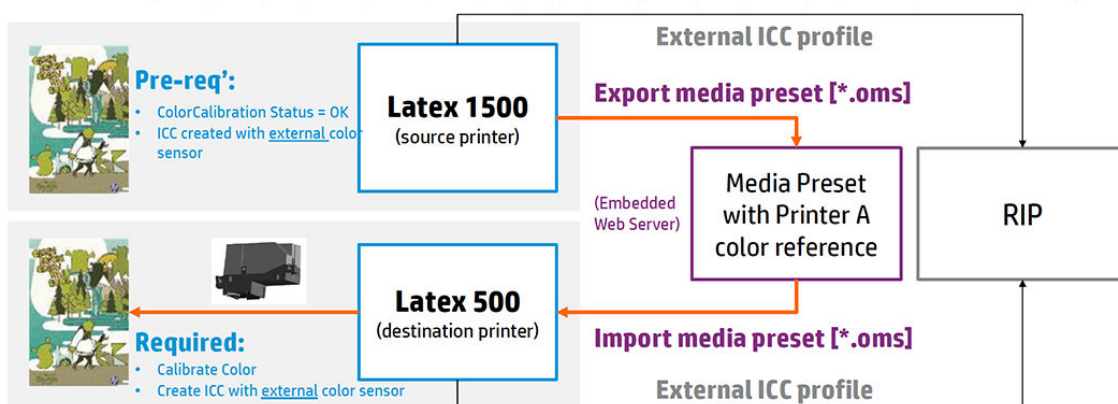
Se a predefinição do substrato de origem não tem a calibração de cores, ela ainda poderá ser importada na impressora de destino. Um conjunto transposto de modos de papel ainda será criado, mas a emulação de cores da impressora de origem não pode ser otimizada.

A emulação de cores entre impressoras de diferentes modelos tem como base o mesmo princípio da consistência de cores entre impressoras do mesmo modelo; ou seja, a exportação de uma predefinição de substrato com calibração de cores de origem e, em seguida, a sua importação e calibração de cores em uma impressora de destino. Quando o modelo da impressora é o mesmo, a maioria dos recursos de cores e configurações de impressão é correspondida de forma implícita, como o mecanismo de impressão, as configurações mecânicas, o modo de papel e os perfis ICC associados. No entanto, ao realizar a emulação de cores de um modelo de impressora diferente, recomenda-se que essas recomendações sejam seguidas:

- Use o mesmo tipo de substrato tanto na impressora de origem como na de destino (isso também é recomendável entre impressoras do mesmo modelo).
- Escolha um modo de papel na predefinição do substrato de destino que seja tão próxima quanto possível ao modo de papel ativo na predefinição do substrato de origem.
- Use o mesmo fluxo de trabalho no software RIP para imprimir nas impressoras de origem e de destino.

💡 **DICA:** A melhor emulação de cores pode ser obtida configurando a tentativa de renderização colorimétrica absoluta no RIP para impressão nas impressoras de origem e de destino.

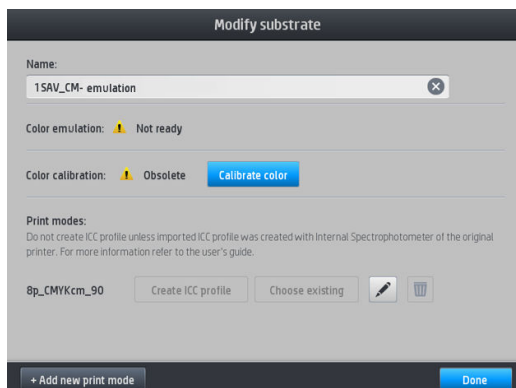
- Escolha perfis ICC nos modos de papel de origem e de destino que sejam feitos com o mesmo tipo do espectrofotômetro e software de criação de perfis. Por exemplo, use os perfis ICC criados com software externo usando um espectrofotômetro de marca A nos dois casos ou os perfis ICC criados com o espectrofotômetro incorporado HP e o gerenciador de perfis ICC interno nos dois casos.



Emular uma impressora HP Latex 15xx ou 3xxx

Como configurar uma nova predefinição de substrato em uma impressora HP Latex 560/570 que fornece a emulação de cores de uma predefinição de substrato de origem em uma impressora HP Latex 15xx ou 3xxx:

1. Usando a impressora de origem, selecione a predefinição de substrato desejada. Consulte a documentação da impressora quando necessário.
2. Execute a calibração de cores.
3. Use o servidor de impressão interno para exportar a predefinição de substrato com calibração.
4. Usando a impressora de destino HP Latex 560/570, importe a nova predefinição de substrato.
5. Depois de uma importação bem-sucedida, uma janela pop-up de confirmação é exibida no painel frontal. Pressione **OK** para continuar.
6. Vá para a biblioteca de substratos e selecione a predefinição de substrato de emulação recém-criada pressionando o botão **Selecionar**.
7. Pressione o botão **Alterar** para ver o status de emulação de cores da predefinição. O status de emulação de cores inicial é **Não está pronta**.
8. Pressione **Iniciar calibração de cores**. Após uma calibração de cores bem-sucedida, o status da calibração de cores é alterado para **OK** e o status da emulação de cores é alterado para **Pronta**.



9. Não pressione **Criar perfil ICC**. Perfis de cores ICC devem ser criados externamente; consulte a etapa 11.
10. Pressione **Concluído** para concluir o processo.
11. Crie os perfis ICC necessários para impressão nas impressoras de origem e de destino. Eles devem ser criados usando o mesmo espectrofotômetro externo e o software de criação de perfis externo nos dois casos. A maioria dos aplicativos RIP suporta espectrofotômetros autônomos para a criação de perfis ICC.

 **DICA:** Esse processo, com base em um espectrofotômetro externo, também pode ser utilizado para a correspondência de cores da impressora HP Latex 36x/37x e da HP Latex 560/570.

DICA: Para emular a mesma impressora de origem em várias impressoras de destino HP Latex 560/570, você pode exportar a predefinição recém-criada da HP Latex 560/570 e importá-la para outras impressoras HP Latex 560/570. Consulte [Consistência de cores na página 38](#).

 **NOTA:** Se o substrato de origem não tiver calibração de cores, ele ainda poderá ser importado na impressora HP Latex 560/570. Uma janela de confirmação é exibida. O status da emulação de cores é fixado em **Não está pronta**.

Perfis de cores

A calibração de cores fornece cores consistentes, mas elas não são necessariamente precisas. Por exemplo, se a impressora imprimir todas as cores como preto, as cores poderão ser consistentes, mas não serão precisas.

Para imprimir cores precisas, é necessário converter os valores de cores de seus arquivos em valores que produzirão as cores corretas da impressora, das tintas e do substrato. Um perfil de cores ICC é a descrição de uma combinação de impressora, tinta e substrato que contém todas as informações necessárias para essas conversões de cores.

Essas conversões de cores são realizadas pelo RIP, não pela impressora. Para obter informações adicionais sobre o uso de perfis ICC, consulte a documentação do seu software e do seu RIP.

Compensação do avanço de substrato

O avanço preciso do substrato é importante para a qualidade da impressão, pois faz parte do controle do posicionamento correto de pontos no substrato. Se o substrato não avançar a distância correta entre as passagens do cabeçote de impressão, faixas claras ou escuras aparecerão na impressão e a granulação poderá aumentar.

A impressora tem um sensor de avanço do substrato e é calibrada para avançar corretamente a maioria dos substratos que aparecem no Internal Print Server. Quando o substrato é carregado, o sensor de avanço de substrato verifica o substrato e decide se pode ser ajustado automaticamente ou não. Se não puder, o ajuste automático está desativado.

Se o substrato não puder ser ajustado automaticamente pelo sensor de avanço de substrato e o avanço do substrato não estiver correto, convém mudar a compensação de avanço de substrato manualmente. Consulte [Solução de problemas de qualidade de impressão na página 313](#) para conhecer as etapas para determinar se a compensação do avanço de substrato ajudará você. Em geral, a calibração de avanço de substrato é recomendada quando você encontra problemas de qualidade de impressão relacionados ao avanço do papel ou quando você define um novo substrato.

 **NOTA:** A compensação manual de avanço do substrato está disponível somente quando o sensor de avanço de substrato está desativado, automática ou manualmente, por meio do botão Ajustes de impressão no servidor de impressão interno janela principal.

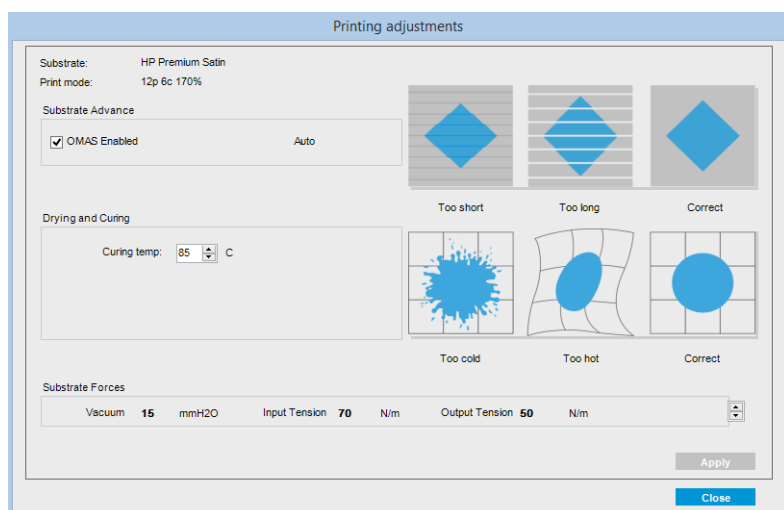
O sensor de avanço do substrato poderá não funcionar corretamente se estiver sujo. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Se o sensor estiver sujo, após a sua limpeza, a compensação de avanço já calculada poderá não ser mais válida, por isso que é recomendável definir a compensação de avanço para esse substrato como zero e verificar se o avanço está correto. Se o avanço ainda não estiver preciso, siga o processo de compensação do avanço, tendo em mente que o sensor não está sujo e provavelmente o tipo de substrato não é compatível com ele.

Compensação do avanço de substrato manual

Durante a impressão, você pode exibir e alterar a compensação do avanço do substrato atualmente carregado a qualquer momento a partir do Internal Print Server selecionando o trabalho de impressão e, em seguida, o botão **Imprimindo ajustes**, ou selecione **Impressora > Ajustes de impressão**.

Como alternativa, você pode usar o botão **Ajuste de impressão** na janela principal do servidor de impressão interno. Isso abre uma caixa de diálogo com uma seção de compensação de avanço, em que há três áreas principais:



1. Marque a caixa para ativar o OMAS (sensor de avanço de substrato). Se ela for desativada automaticamente durante o carregamento, você não poderá ativá-la. No entanto, se você desativá-la por conta própria, poderá reativá-lo.
2. Se o sensor de avanço de substrato estiver desativado, você poderá aumentar ou diminuir a compensação de avanço de substrato.
3. Três imagens de possíveis defeitos devido a problemas de avanço de substrato, para ajudar você a decidir se a compensação de avanço de substrato deverá ser aumentada ou diminuída.

Para aplicar e, em seguida, salvar os valores, pressione o botão **Aplicar** na caixa de diálogo antes de fechá-lo. Em seguida, o valor de compensação de avanço de substrato é salvo para esse substrato em particular. Os outros substratos não são afetados.

Se você estiver usando uma predefinição de substrato genérica, é recomendável clonar a predefinição (**Substrato** > **Clonar**) e trabalhar com ela antes de ajustar a compensação do avanço de substrato, pois o ajuste de impressão não está disponível para predefinições genéricas. Consulte [Editar uma predefinição de substrato na página 68](#).

Impressão de teste do avanço de substrato

A impressão de teste do avanço de substrato ajuda a melhorar o ajuste do avanço do substrato. No Internal Print Server, selecione **Impressora** > **Calibração do avanço**. A impressora imprimirá várias repetições de um padrão numerado especial que ajudarão você a aplicar o ajuste substrato-avanço correto. Localize o padrão no centro do substrato.



NOTA: Os cabeçotes de impressão devem estar alinhados corretamente antes do teste.



As etapas a seguir descrevem o processo para determinar o valor de compensação de avanço de caixa de diálogo **Ajuste de impressão** do IPS.

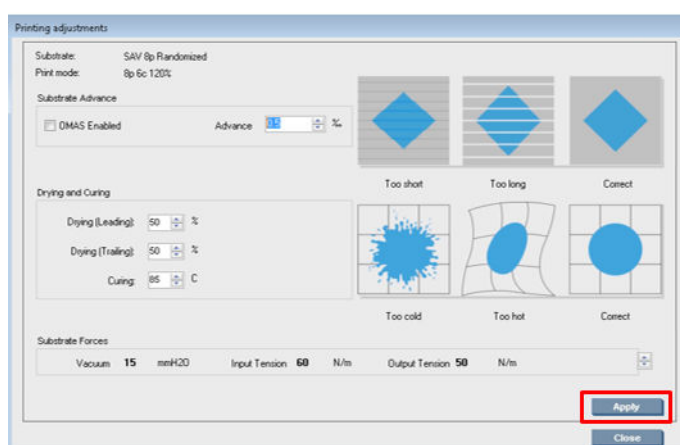
1. Enquanto o teste está sendo impresso, nas últimas 8-10 plotagens do padrão central do substrato (os lados podem ser afetados pela inclinação), localize o valor que corresponde à coluna mais clara.

DICA: Se o teste mostrar dois valores possíveis (duas colunas contínuas), o valor selecionado será a média dos dois valores. Por exemplo, se o teste informar que o valor pode ser + 2,0 / + 3,0, então, +2,5 será selecionado.

2. Por meio do **IPS > Impressora > Ajustes de impressão**, procure o valor de avanço atual definido e adicione a este número o valor escolhido na etapa número 1. Por exemplo, se o valor mostrado na caixa de diálogo **Ajuste de impressão** for -2,0 e o valor escolhido na primeira etapa for +2,5, então, o valor escolhido deverá ser +0,5.

NOTA: A caixa de diálogo de ajustes de impressão é ativada apenas ao imprimir com as predefinições de substrato não genéricas.

3. Insira o valor de compensação de avanço escolhido e, em seguida, selecione **Aplicar** para implementar a alteração.



Ao aplicar o valor de compensação de avanço correta, as colunas mais claras deverão estar localizadas no valor 0. Isso significa que a impressora compensa o erro de avanço de substrato e fornece boa alimentação de substrato.

NOTA: A compensação de avanço de substrato manual obtida durante esse processo somente pode ser usada para o substrato carregado. É importante observar que esse valor não pode ser utilizado em outra impressora. Se você planeja usar o mesmo substrato em várias impressoras, será necessário percorrer o processo completo em cada impressora.

DICA: O valor utilizado para o avanço de substrato depende diretamente da espessura do substrato e precisa ser alterado somente quando você está tendo problemas de qualidade de impressão que são causados pelo avanço de substrato, como explicado em [Verificação do sensor de avanço do substrato na página 319](#). Para obter o valor correto mais rapidamente e com mais precisão, consulte a tabela a seguir:

Valor de avanço de substrato normal com base na espessura do substrato							
50 µm	150 µm	250 µm	400 µm	550 µm	700 µm	850 µm	1000 µm
+1,8 ‰	+0,9 ‰	0	-1,0 ‰	-1,8 ‰	-2,7 ‰	-4,5 ‰	-6,8 ‰

Calibrações específicas para uma predefinição de substrato

Algumas calibrações realizadas pela impressora são específicas à predefinição do substrato usado no momento da calibração, outras não. As calibrações específicas a um substrato devem ser realizadas novamente, caso o substrato ou a predefinição forem alterados. Veja abaixo as calibrações exibindo quais são específicas a uma predefinição e quais não são:

- **Alinhamento do cabeçote de impressão:** Isso se aplica a todas as definições e modos de impressão. Geralmente, ao mudar de um substrato para outro, não há necessidade de realinhar os cabeçotes de impressão. No entanto, se o espaçamento do cabeçote de impressão para o papel tiver mudado significativamente (espessura diferente, etc.), então os cabeçotes de impressão deverão ser realinhados.
- **Compensação do avanço de substrato:** Específico para cada predefinição de substrato.
- **Calibração de cores:** Específico para cada predefinição de substrato.

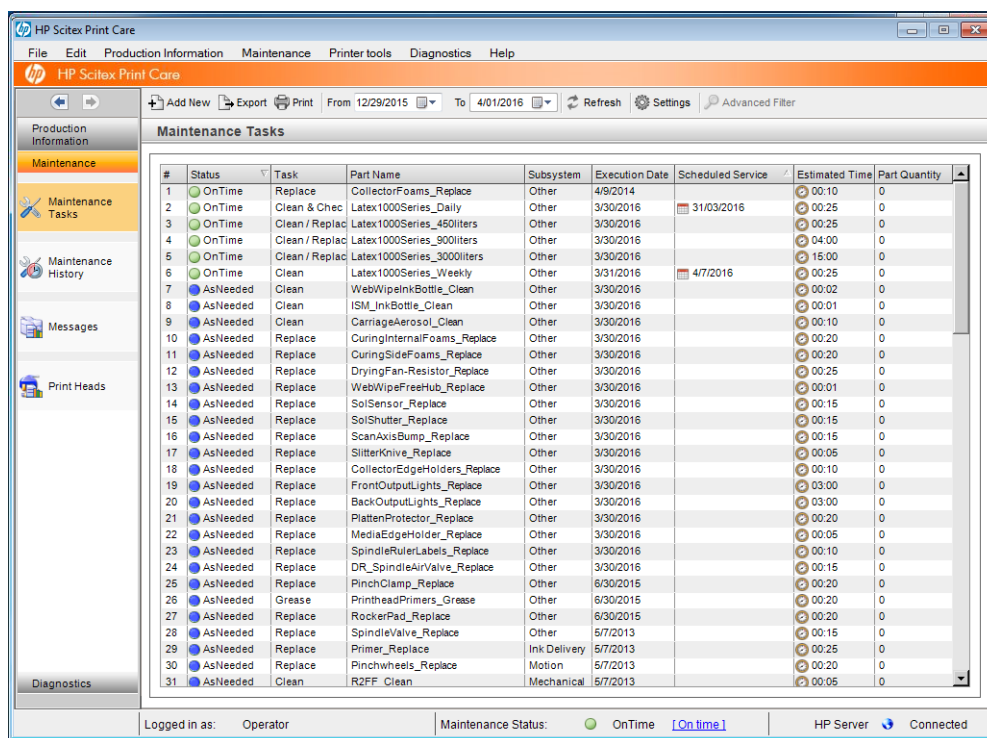
Calibrações recomendadas após eventos específicos

	Substituição do cabeçote de impressão	Novos substratos criados	Novo substrato importado	Novo substrato carregado	Modo de impressão alterado	Baixa qualidade de impressão
Alinhamento do cabeçote de impressão	Recomendado	Não é necessário, a menos que o novo substrato tenha espessura diferente	Não é necessário	Não é necessário, a menos que o feixe do carro tenha se movido	Não é necessário	Recomendado se relevante
Calibração de cores	Recomendado	Recomendado	Recomendado	Não é necessário, a menos que nunca tenha sido feito antes	Não é necessário	Recomendado se relevante
Compensação de avanço do substrato	Não é necessário	Não é necessário, desde que o sensor de avanço do substrato esteja funcionando	Não é necessário, desde que o sensor de avanço do substrato esteja funcionando	Não é necessário, desde que o sensor de avanço do substrato esteja funcionando	Não é necessário	Recomendado se relevante

9 HP Print Care

O Print Care é um programa que ajuda a manter a impressora na condição ideal e informa como resolver os problemas que ocorrem. Ele também pode fornecer todas as informações sobre o status atual e o histórico da impressora.

O programa já está instalado no computador integrado da impressora; você pode executá-lo clicando no ícone da barra de ferramentas do Windows Quick Launch ou clicando duas vezes em algumas partes do Internal Print Server (por exemplo, no status do Print Care).



As suas funções estão divididas nas categorias a seguir.

- A **Informação de produção** exibe informações sobre o status da impressora e o histórico de impressão (uso de papel, uso de tinta, trabalhos). As informações podem ser exibidas em planilhas gráficas ou relatórios de texto, e você pode filtrar tudo para selecionar diversos subgrupos de informações.
- A **Manutenção** solicita que você execute tarefas de manutenção e fornece instruções sobre como executá-las. Ela também pode listar as tarefas de manutenção que foram executadas no passado e as mensagens da impressora que foram exibidas no passado.
- Os **Diagnósticos** podem executar testes funcionais em sistemas e componentes da impressora para verificar se há falhas e mau funcionamento. Cada execução de diagnóstico gera um relatório que fornece resultados detalhados e instruções para solução de problemas. Ele também pode listar os testes que foram executados no passado. Consulte [Diagnósticos do Print Care na página 138](#) para obter mais detalhes.

 **NOTA:** Os testes individuais não são selecionáveis: todos os testes são executados automaticamente.

- As **Ferramentas da Impressora** ajudam você a executar operações de manutenção sem uma conexão com a Internet.

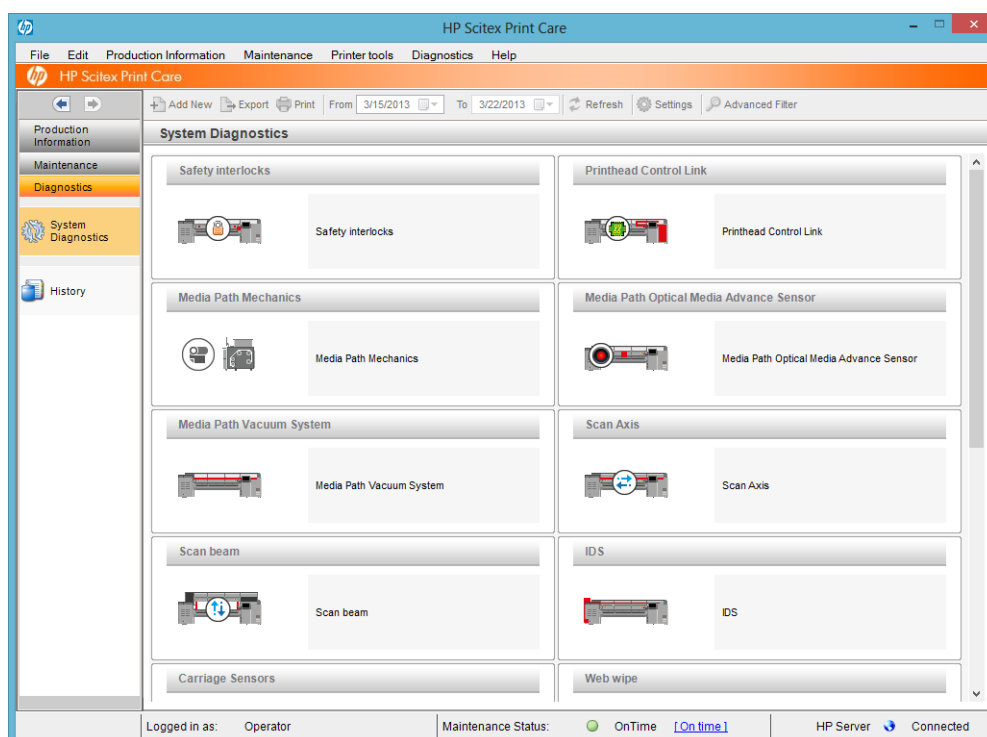
O programa Print Care tem uma ajuda online que explica todas as funções em detalhes.

Para alterar as unidades de medida do Print Care, selecione **Editar > Preferências > Unidades**.

O Print Care usa o idioma selecionado nas Opções Regionais e de Idiomas do Windows; para alterar o idioma, consulte [Alterar o idioma do Internal Print Server na página 18](#).

Diagnósticos do Print Care

Os diagnósticos do Print Care ajudam você a minimizar o tempo de inatividade. Quando você ligar para o seu representante de suporte para relatar um problema, informe os resultados dos diagnósticos que foram executados.



A maioria desses diagnósticos pode ser executado com a impressora ligada normalmente. No entanto, se você tiver um erro grave na inicialização que impeça a execução dos diagnósticos, um modo de inicialização extra foi fornecido para essa situação. Para usá-lo, vá para o Print Care e selecione **Ferramentas da Impressora > Opções de energia > Reiniciar em modo de diagnóstico**. Em seguida, a impressora iniciará somente um conjunto mínimo de componentes, e a barra de progresso do Internal Print Server parará em cerca de 20% e exibirá a mensagem **modo de diagnóstico**. Em seguida, você poderá ir para a seção Diagnósticos e executar o diagnóstico que precisa.

 **NOTA:** Leia as descrições dos diagnósticos e siga as instruções.

 **IMPORTANTE:** Quando a impressora é iniciada no modo de diagnóstico, ela não consegue imprimir.

Quando tiver terminado o diagnóstico, selecione, selecione **Ferramentas da Impressora > Opções de energia > Reiniciar** para reiniciar a impressora normalmente.

Quando você receber uma mensagem da impressora com um código numérico no formato XX.XX.XX.XX:, recomendamos localizar os dois primeiros dígitos na tabela a seguir para identificar o diagnóstico correto.

Número	Subsistema
01	Caixa eletrônica
10	Gabinete eletrônico
11	Link de controle do cabeçote de impressão
16	Tratamento
17	Secando
22	Sistema de distribuição de tinta
30	Remoção de vapor
41	Mecanismo do caminho da mídia
43	Sistema de vácuo do caminho da mídia
46	Escovadores do cabeçote de impressão
47	Rolo de limpeza do cabeçote de impressão
48	Feixe de digitalização
49	Aerossol do carro
50	Sensor de avanço do substrato
51	Travas de segurança
52	Detector de gotas
55	Sensores do carro
58	Sensores do carro
86	Eixo de digitalização
89	Iluminação e botões
90	Kit dia e noite de dois lados

 **NOTA:** Alguns desses subsistemas poderão estar disponíveis somente para os engenheiros de serviço porque requerem conhecimento específico ou por motivos de segurança.

 **NOTA:** De qualquer forma, recomendamos a execução do diagnóstico das Travas de segurança para garantir que a impressão não seja desativada por uma trava de segurança.

10 Acessórios

Há uma grande variedade de acessórios que podem ser utilizados com a impressora. Abaixo encontram-se informações detalhadas de utilização e compatibilidade.

Tabelas de compatibilidade

		PROTETOR DE SUBSTRATO	ROLO DUPLO	CORTADORES EM LINHA	COLETOR DE TINTA	DIA E NOITE DE DOIS LADOS
SUPORTES DE BORDA	REGULAR	SIM	SIM	SIM	SIM	SIM
	COLETOR DE TINTA	SIM	SIM	SIM	SIM	NÃO
	KIT DIA E NOITE DE DOIS LADOS	SIM	NÃO	SIM	NÃO	SIM
COLETOR DE TINTA		SIM	SIM	NÃO	—	NÃO
DIA E NOITE	KIT DIA E NOITE DE DOIS LADOS	SIM	NÃO	SIM	NÃO	—
ROLL-TO-FREE-FALL		NÃO	NÃO	SIM	SIM	NÃO
FUNCIIONAM EM CONJUNTO	SIM					
NÃO	NÃO					

Impressão em rolo duplo

Assista ao vídeo aqui:



www.hp.com/go/Latex3000/Dual_roll_loading

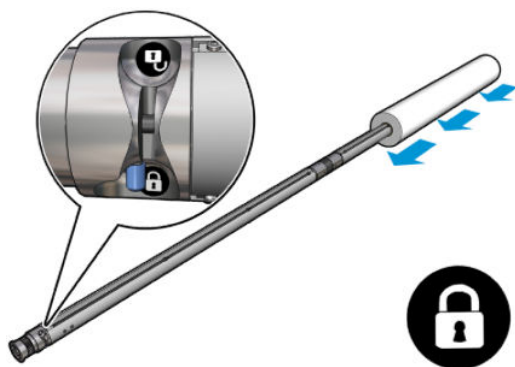


NOTA: Este vídeo aplica-se às séries de impressoras HP Latex 800, HP Latex 1500 e HP Latex 3x00.

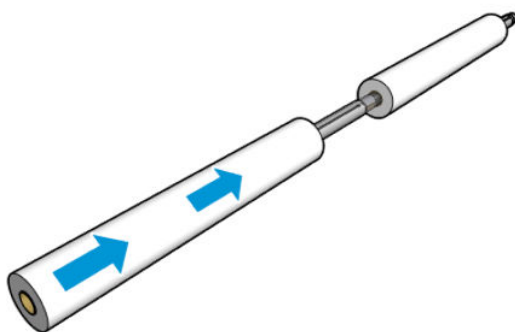
Imprima em dois rolos ao mesmo tempo usando o eixo de rolo duplo.

Colocando o eixo de rolo duplo

1. Insira o primeiro rolo no eixo.



2. Insira o segundo rolo no eixo.



3. Centralize os dois rolos usando as marcas em ambos os lados do centro do eixo. Os rolos de entrada e de saída devem ser posicionados de forma idêntica em suas respectivas partes do eixo.
4. Infle as válvulas em ambas as extremidades.

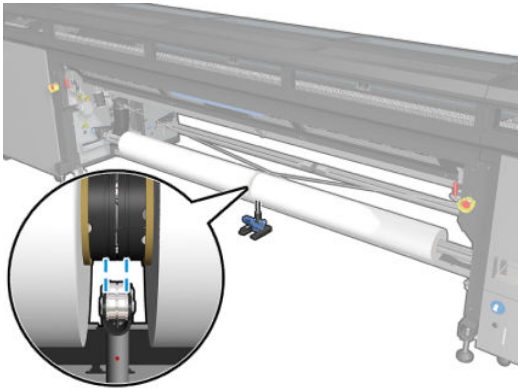
 **DICA:** Antes de encher, use a pistola pneumática para soprar o ar ao redor da área de válvula e remover qualquer tipo de sujeira.

 **AVISO!** A pistola de ar fornecida com a impressora destina-se somente para encher o eixo. Quando recomendada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.

5. Coloque o eixo com o rolo na entrada do substrato.
6. Coloque o eixo de rolo duplo na impressora com a alavanca longa para cima.

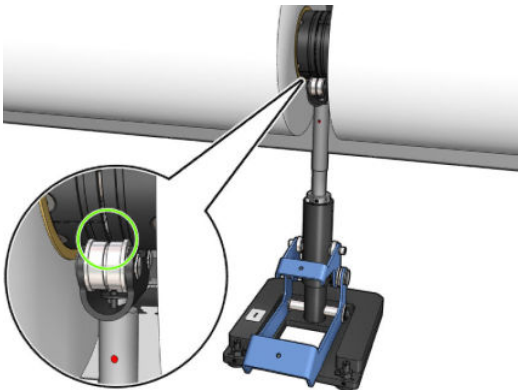
 **DICA:** O eixo e os dois rolos de substrato são pesados. Recomenda-se o uso de empilhadeiras para movê-los para a posição.

7. Posicione o suporte central de rolo duplo sob o centro do eixo de rolo duplo.



8. Puxe para baixo a alavanca longa.

Ao engatar o suporte, verifique se a posição dos mancais de suporte corresponde às ranhuras da tampa do diferencial e se os dois conjuntos de mancais estão aproximadamente na mesma distância em relação ao meio do eixo para maximizar o seu contato.



9. Repita o procedimento para o eixo de rolo duplo de saída.
10. Agora você pode colocar os substratos dentro da impressora.
11. Quando os substratos estiverem na impressora, destrave o eixo do rolo duplo.
12. Depois que o substrato estiver alinhado, a detecção automática da borda do substrato pode ser executada. Se esse processo automático não funcionar ou se você estiver usando uma largura de rolo fora das especificações do eixo de rolo duplo, insira os valores de borda do substrato manualmente. Meça fisicamente a posição das bordas do substrato na régua do eixo de rolo duplo. A régua do eixo de rolo duplo, em polegadas e centímetros, usa sinais positivos (+) em um lado e negativos (-) no outro.

Especificações do eixo de rolo duplo da HP Latex 1500

Largura mínima do rolo	635 mm (25 pol.)
Largura máxima do rolo	2 x 1,60 m (2 x 63 pol.)
Espaço mínimo entre rolos	40 mm (1,6 pol.)
Diâmetro máximo do rolo	300 mm (11,8 pol.)
Peso total máximo de ambos os rolos	2 x 70 kg (2 x 154 lb)

Se essa for a primeira vez que você usa o rolo duplo, ele deverá ser instalado e calibrado. Consulte o guia de instalação para obter mais informações.

Cortadores em linha

- ⚠ **AVISO!** Não toque nos cortadores em linha durante a impressão.
- ⚠ **AVISO!** Manuseie os cortadores em linha com cuidado e armazene-os com segurança.
- ⚠ **AVISO!** Risco de cortar os dedos! Desinstale os laminadores em linha ao manipular o módulo de tratamento ou acessar o caminho do substrato.
- 📝 **NOTA:** Os cortadores em linha não podem ser usados quando o coletor de tinta está instalado.



Risco de cortar os dedos.

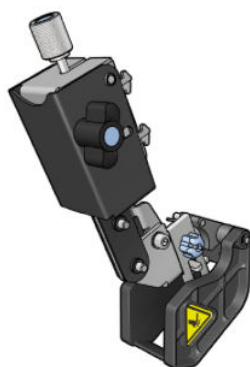


Risco de prender os dedos



Risco de queimaduras

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)



Os laminadores em linha são um acessório opcional da impressora HP Latex 1500.

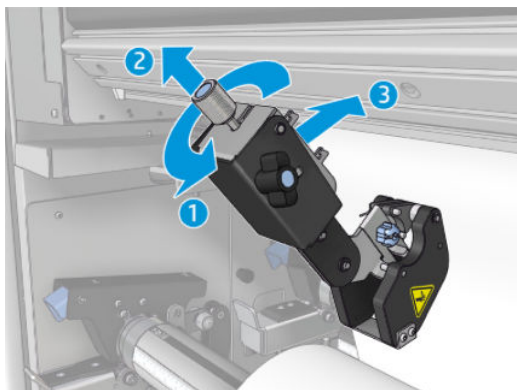
- 📝 **IMPORTANTE:** Os cortadores em linha podem ser usados com uma ampla variedade de papéis, mas não há garantia de corte bem-sucedida com telas, tecidos e algumas faixas.

Os laminadores em linha são cortadores verticais que permitem cortar o substrato na direção do avanço do substrato, eles têm de ser instalados um a um, no feixe de montagem universal; a posição é decidida e fixada pelo usuário. Podem ser usados todos ao mesmo tempo ou separadamente, dependendo da necessidade.

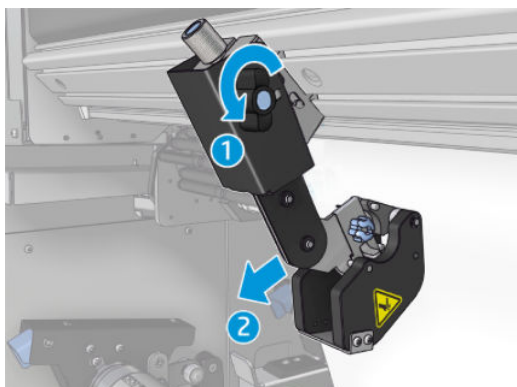


- 📝 **IMPORTANTE:** Os laminadores em linha podem ser instalados no feixe de montagem quando necessário, mas devem ser colocados na posição de corte quando o substrato já estiver carregado.

Para instalar os laminadores em linha no feixe de montagem, os ganchos têm de ser inseridos nas guias do feixe da montagem. Para mover os ganchos, afrouxe o parafuso superior de aperto manual azul e puxe-o para ajudar os ganchos a se ajustarem nas guias do feixe de montagem.



Quando o cortador vertical estiver posicionado no feixe de montagem, deslize-o para a posição desejada. Afrouxe o parafuso lateral de aperto manual para movimentar o laminador sem interferir com o substrato, caso ele esteja carregado.



Uma vez instalado, verifique se o laminador pode passar por todo o feixe de montagem universal.

Quando o cortador estiver na posição desejada, aperte o parafuso superior de aperto manual azul para fixá-lo.

Para prosseguir com o corte, empurre o cortador até que você corte o papel, em seguida, fixe a posição apertando os parafusos laterais.

⚠ AVISO! Com os laminadores em linha instalados, deve-se tomar cuidado especial para manusear substratos pesados e ao manipular o módulo de tratamento.

Para desinstalar os laminadores em linha, inverta o processo descrito acima.

É recomendável sempre armazenar os laminadores em linha na caixa fornecida, se não quiser utilizá-los.

Consulte como girar as lâminas quando necessário ou como substituí-los em [Baixa qualidade de corte do laminador na página 311](#).

Protetor de substrato

Assista ao vídeo aqui:



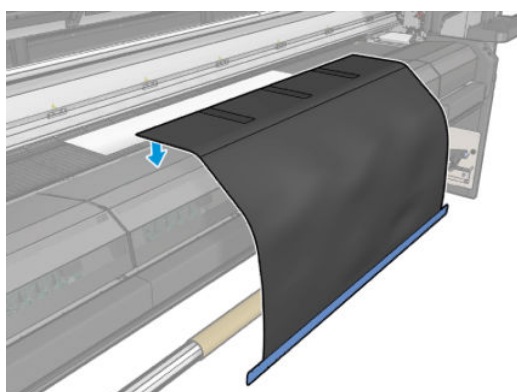
www.hp.com/go/latex1500/substratelading

 **NOTA:** Este vídeo aplica-se apenas à impressora HP Latex 1500.

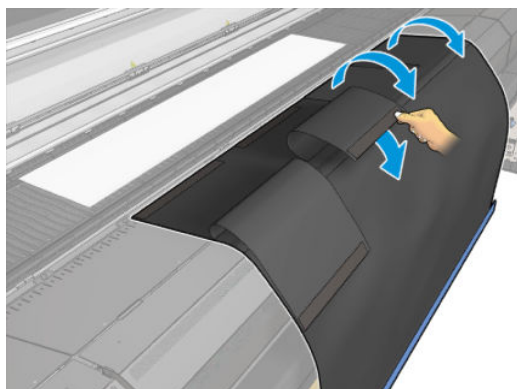
 **IMPORTANTE:** Antes de utilizar o protetor de substrato: verifique se o substrato está carregado e posicionado na zona de impressão e se a mesa de carregamento está fechada.

 **NOTA:** O modelo padrão fornecido com o produto oferece suporte a substratos de 1.220 mm a 1.600 mm (48 pol a 63 pol) de largura. Para menores larguras de substrato, soluções especiais estão disponíveis. Entre em contato com o Suporte HP.

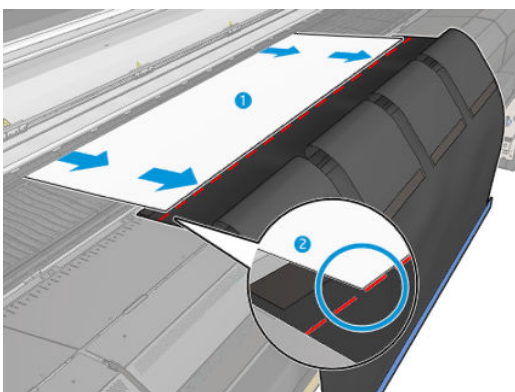
1. Coloque o protetor de substrato no módulo de tratamento (prenda-o com um único ímã no centro) e assegure-se de que ele está fixo. utilize os três ímãs sob o acessório.



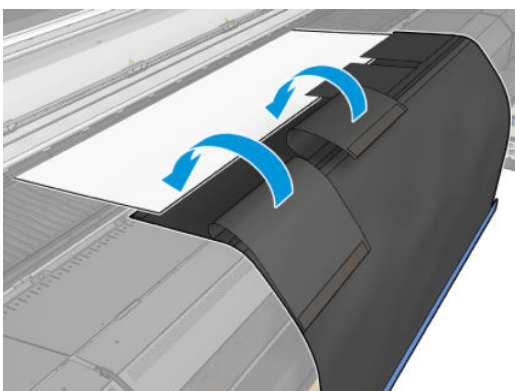
2. Utilize a ferramenta e as marcas na placa de tratamento superior para certificar-se de que o substrato esteja centralizado (sem régua, marcas na peça metálica).
3. Abra todas as abas do protetor do substrato.



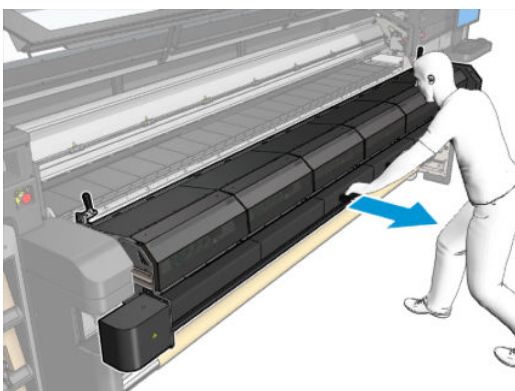
4. Avance o substrato manual ou automaticamente, sem ultrapassar a linha vermelha dentro das abas. Certifique-se de que o avanço de papel seja suficiente para atingir o protetor de substrato.



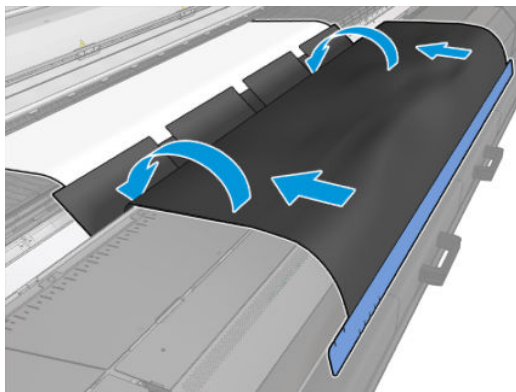
5. Prenda o substrato com o protetor de substrato. Verifique se não existem rugas no substrato ou nos flapes da ferramenta.



6. Abra o módulo de tratamento.



7. Empurre o protetor de substrato através do módulo de tratamento.

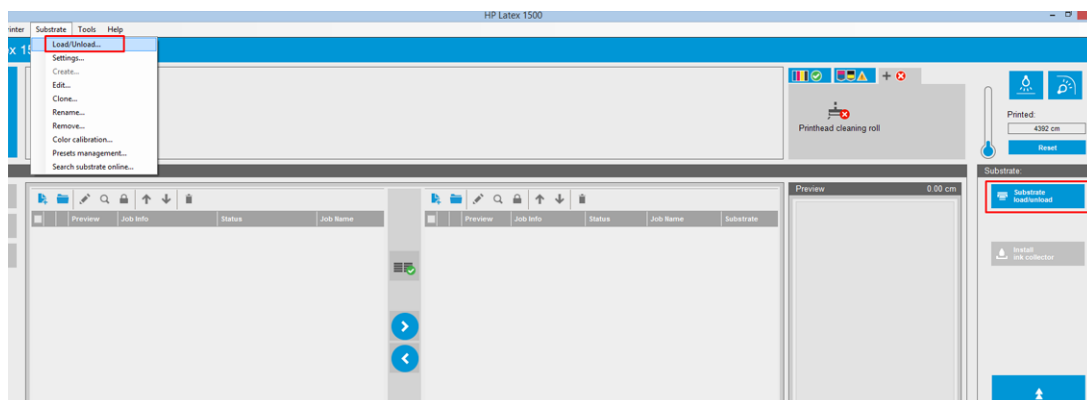


8. Vá para o Internal Print Server para iniciar o processo de carregamento. Use os botões para mover o substrato manualmente para trás para, desencaixando os ímãs do substrato do módulo de tratamento e até o cilindro.

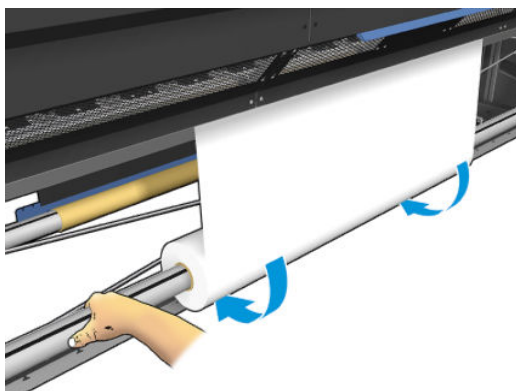


IMPORTANTE: Para evitar danos: não deixe que o protetor de substrato atinja a mesa de carregamento.

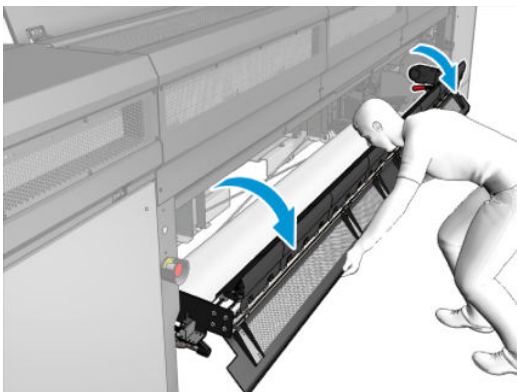
9. Rebobine o protetor de substrato para posicionar o lado inferior da ferramenta ao lado do núcleo.



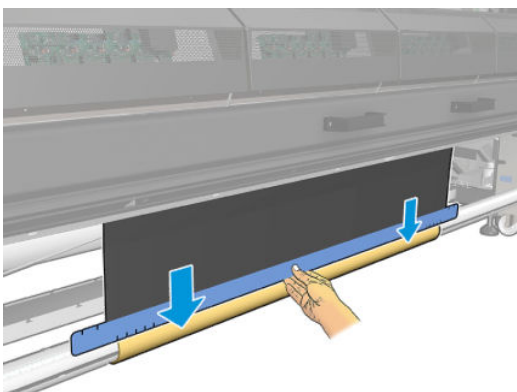
10. Gire o eixo de entrada para apertar o substrato no rolo e evitar qualquer queda.



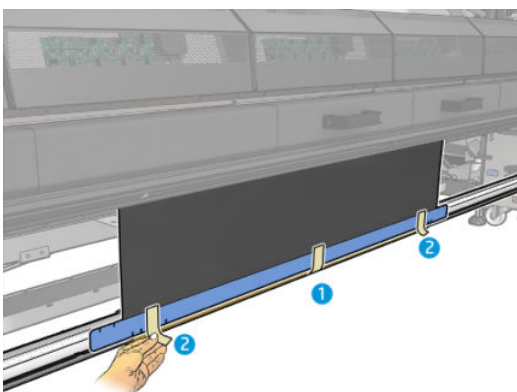
11. Abra a mesa de carregamento.



12. Puxe a borda da ferramenta, centralizando-a no núcleo.

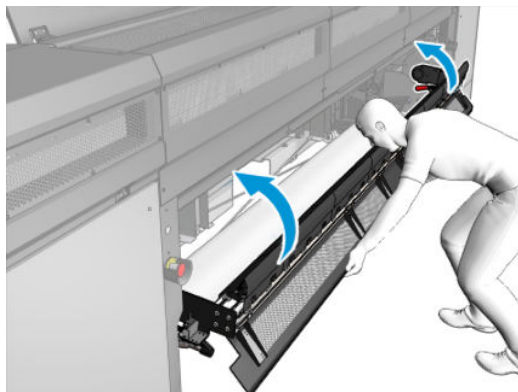


13. Prenda a ferramenta ao núcleo com uma fita adesiva. Certifique-se de colocar a fita na borda azul do protetor de substrato.



14. Role a ferramenta no núcleo até que a borda superior da ferramenta ultrapasse o cilindro.

15. Feche a mesa de carregamento e conclua o processo de carregamento no IPS.



 **NOTA:** Quando processar um rolo concluído, você poderá ver se a ferramenta está na parte interna localizando a borda azul do protetor no núcleo. Se necessário, use os suportes de borda do protetor de substrato.

Kit dia e noite de dois lados da HP Latex

O kit dia e noite de dois lados da HP Latex é um acessório que permite imprimir facilmente nos dois lados de substratos translúcidos para materiais de propaganda externa, com cores nítidas sob qualquer condição de iluminação: frontal durante o dia e retroiluminação durante a noite.

Assista ao vídeo aqui:



www.hp.com/go/latex1500/DSDN

 **NOTA:** Este vídeo aplica-se à impressora HP Latex 1500 e à série HP Latex 3x00.

Kit Roll-to-Free-Fall

Introdução

O substrato pode ser carregado em diversas configurações para atender suas diferentes necessidades. Antes de carregar, vá para HP Internal Print Server e selecione **Carregar/Descarregar Substrato** e selecione a configuração que deseja usar.

Com o kit Roll-to-Free-Fall instalado, você pode trabalhar com a **configuração rolo para queda**.

A **configuração rolo para queda** é adequada quando desejar cortar e remover uma ou mais impressões quando saem da impressora. O substrato é mantido sob tensão entre o rolo de entrada e o cilindro de tensão; mas ele pode ser cortado depois do cilindro de tensão porque ele não estará mais sob tensão.

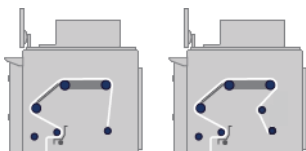
Configurações do substrato

Assista ao vídeo aqui:

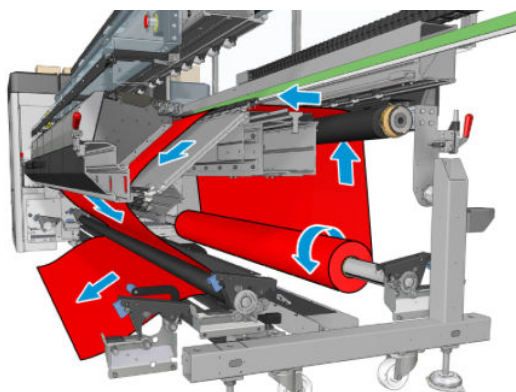


www.hp.com/go/Latex3000/Roll_to_free_fall_loading

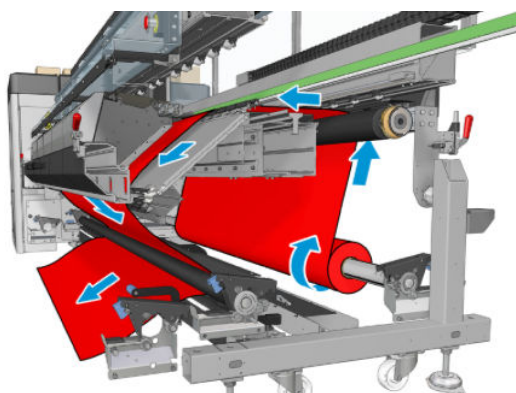
 **NOTA:** Este vídeo aplica-se às séries de impressoras HP Latex 800, HP Latex 1500 e HP Latex 3x00.



O rolo do substrato é montado no eixo de entrada; o substrato impresso será depositado no chão em frente à impressora. O caminho percorrido pelo substrato é: eixo de entrada (1), rolete principal (3), cilindro, desvio frontal (5) e rolete da tensão (7), então, cai no chão.



O substrato pode ser colocado com o lado para impressão voltado para dentro ou para fora no eixo. Se for colocado para fora, o eixo girará na direção contrária. A impressora perguntará pela direção do giro se não conseguir detectar automaticamente.

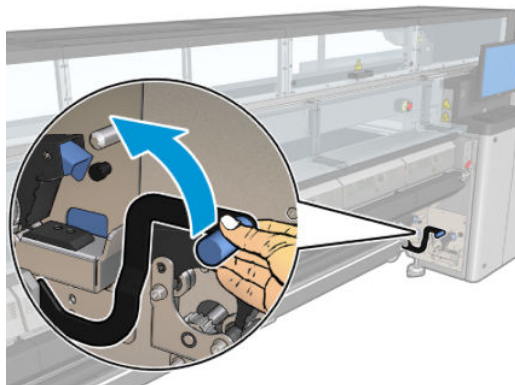


Antes de carregar um rolo na impressora, carregue o rolo no eixo de entrada. Consulte [Carregar um rolo no eixo na página 44](#).

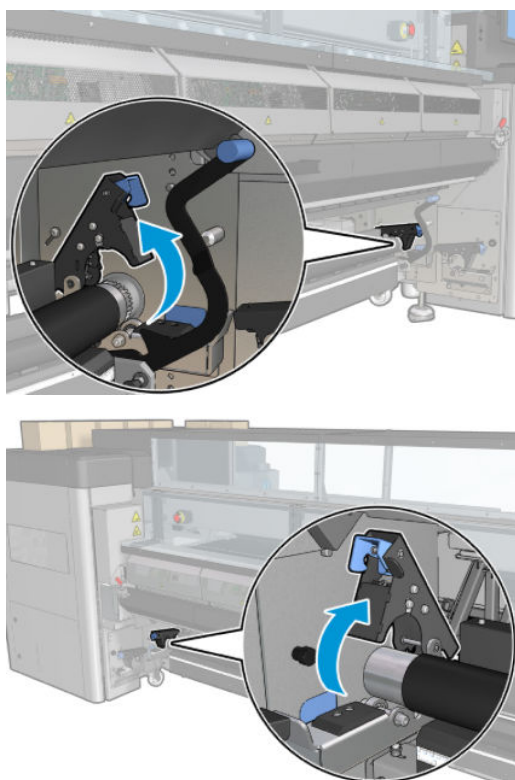
 **DICA:** O eixo é muito pesado e um rolo de substrato é ainda mais pesado. Recomenda-se o uso de empilhadeiras ou algum outro equipamento para movê-los para a posição; caso contrário, levante uma extremidade para a impressora, e, em seguida, a outra.

Para carregar o substrato, siga o mesmo procedimento que na configuração rolo-para-rolo, exceto que o eixo de saída não é necessário.

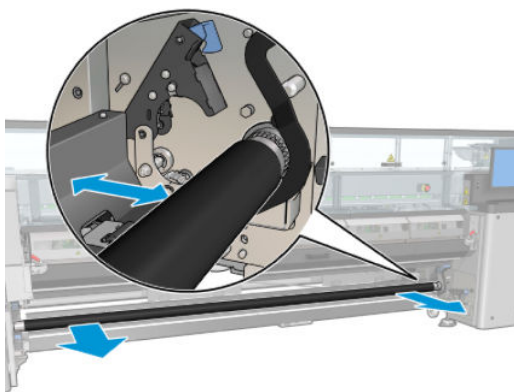
1. Verifique se a alavanca do cilindro de tensão está levantada.



2. Destrave o cilindro de tensão em ambas as extremidades.



3. Mova o cilindro para a frente para ter mais espaço para passar o substrato atrás do rolete.



4. Passe o substrato e empurre o cilindro para trás, tomando cuidado para não prender os dedos entre o cilindro e a guia preta do substrato que fica embaixo e atrás.
5. Feche as travas em ambos os lados.
6. Alinhe o substrato verificando se a borda do substrato está na mesma posição do eixo de entrada e do cilindro de tensão. Isso pode ser feito usando as réguas do eixo e do cilindro de tensão ou medindo a distância entre a borda direita e a placa lateral.
7. Verifique se o substrato está uniformemente tensionado e plano (sem rugas ou deformidades) e feche a alavanca do cilindro de tensão.
8. Vá para o Internal Print Server e pressione o botão **Concluir** como na configuração rolo a rolo.

Manutenção de hardware

Limpar o rolete de rolo para queda e as rodas de aperto



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

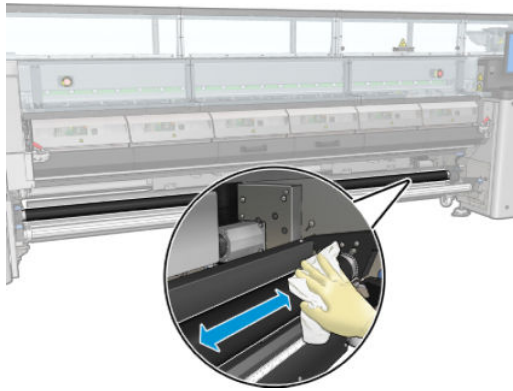
O rolete de rolo para queda deve ser limpo sempre que estiver visivelmente sujo (por exemplo, sempre que a tinta não tiver sido tratada adequadamente ao usar o rolete) ou quando você perceber que o avanço do substrato não está mais plano e regular (por exemplo, se o rolete escorregar frequentemente ao tentar manter o substrato sob tensão).

Preparar para limpar o rolete de rolo para queda e as rodas de aperto

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue o substrato.
3. Levante a alavanca do rolete de pressão se ela tiver sido previamente abaixada.

Limpar o rolete de rolo para queda

1. Limpe o rolete com um pano limpo e umedecido com água (para sujeira persistente você pode usar álcool isopropílico, mas não use líquidos de limpeza baseados em petróleo).



2. Ligue o rolete manualmente e continue limpando para garantir que a superfície de borracha do rolete fique limpa ao redor.

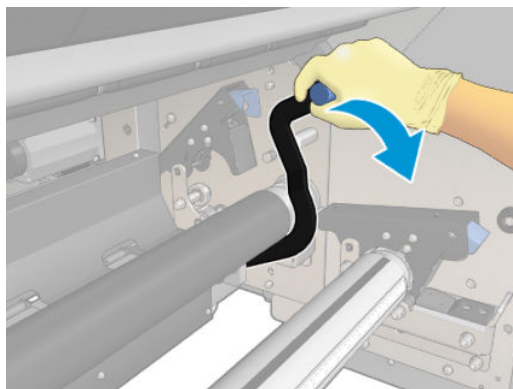
⚠️ AVISO! Tome cuidado para não prender o dedo ao girar o rolete.



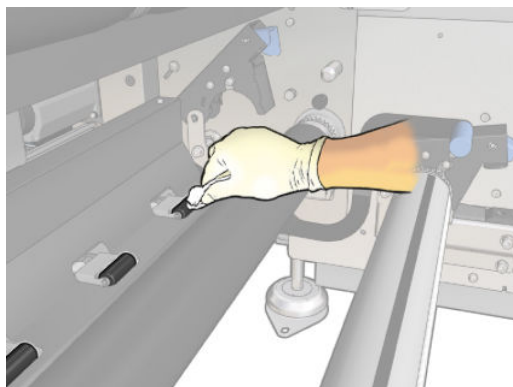
3. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e os vapores completamente evaporados.

Limpar as rodas de aperto

1. Abra o travas do rolete em ambos os lados e mova o cilindro para a frente.
2. Abaixe a alavanca do rolete de pressão para que as rodas de aperto fiquem acessíveis.



3. Limpe as rodas de aperto com cuidado usando um pano umedecido com água (para sujeira persistente você pode usar álcool isopropílico, mas não use líquidos de limpeza baseados em petróleo).



4. Quando as rodas de aperto estiverem limpas, levante a alavanca do rolete de pressão.
5. Role o cilindro para trás empurrando-o (em vez de pegá-lo).

 **AVISO!** Tome cuidado especial ao mover o rolete para trás para não encostar os dedos na guia do substrato preto atrás e sob o cilindro.



6. Quando o rolete estiver na posição, feche as travas dos dois lados.
7. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e os vapores completamente evaporados.

Coletor de tinta

Usar o coletor de tinta

Antes de imprimir em substratos porosos (tela de tecido, sinalizador e voile), é necessário instalar o kit do coletor de tinta disponível como um acessório, para proteger a impressora contra tinta que possa atravessar o substrato. Remova o kit antes de imprimir em substratos não porosos.

Assista ao vídeo aqui:



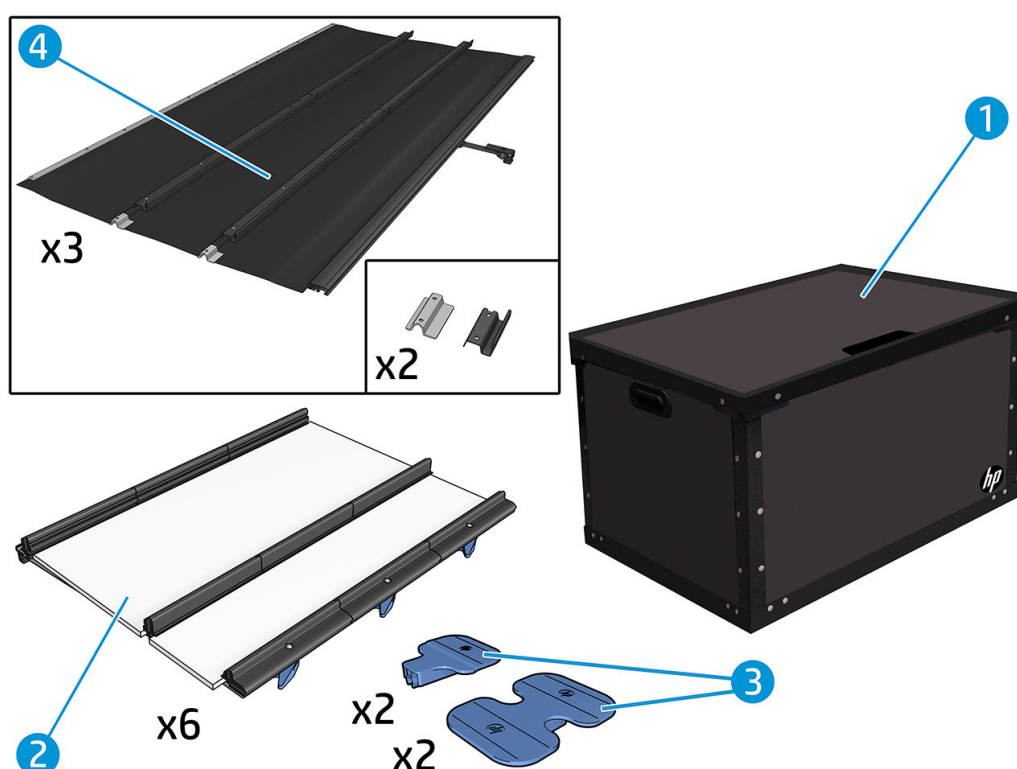
www.hp.com/go/latex1500/inkcollector

⚠ CUIDADO: Certifique-se de que a temperatura de operação do substrato carregado não exceda a temperatura recomendada pelo fabricante. Se essa informação não estiver disponível, solicite ao fabricante. Não carregue substratos que não podem ser utilizados a uma temperatura de funcionamento superior a 125 °C (257 °F).

CUIDADO: A manutenção adequada e os produtos originais da HP são necessários para garantir que a impressora funcione com segurança. O uso de produtos que não são da HP (espumas, filtros, rolo de limpeza do cabeçote de impressão e tintas) podem apresentar risco de incêndio.

CUIDADO: Não carregue substratos com temperaturas de autoignição abaixo de 250 °C (482 °F). Assegure que não haja fontes de ignição próximas ao substrato.

Componentes do kit



1. Contêiner do coletor de tinta
2. Coletores de tinta com duas espumas substituíveis
3. Suportes de borda do coletor de tinta
4. Módulos do protetor

 **NOTA:** Mantenha o recipiente do coletor de tinta e o núcleo do protetor para proteger e armazenar as peças do coletor de tinta quando não estiverem em uso.

Solução recomendada de espaço

Sempre use as configurações de modo de impressão padrão como ponto de partida para seu substrato. As configurações seguintes garantem qualidade e tratamento adequados em condições nominais de impressão de materiais genéricos.



Modo de impressão recomendado para este tipo de substrato



Modo de impressão alternativo para este tipo de substrato.



Disponível, mas talvez a configuração de ajuste seja necessária. Risco de condensação e de exceder a capacidade de tratamento em longos trabalhos.

PVC Mesh Banner using ink collector		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	2p																
	3p					✓											
	4p					✓	✓										
	6p						✓	✓	✓								
	8p										✓	✓					
	12p											✓					
	14p											✓					
	18p																

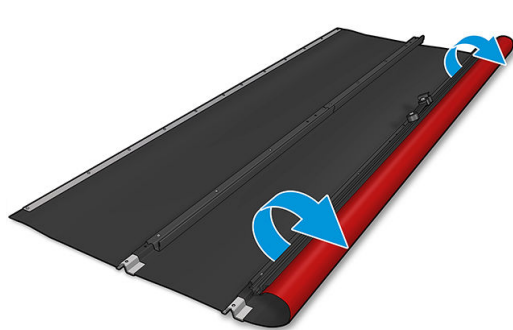
Textile using ink collector		Ink Density															
		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170	200	230	260	300
frontlit	6p																
	8p																
	12p											✓	✓				
	14p												✓	✓			
	18p													✓			

Montar o protetor

 **IMPORTANTE:** Antes de usar o kit do coletor de tinta e o protetor, monte os três módulos do protetor, pois o protetor deve ser usado como uma peça inteira.

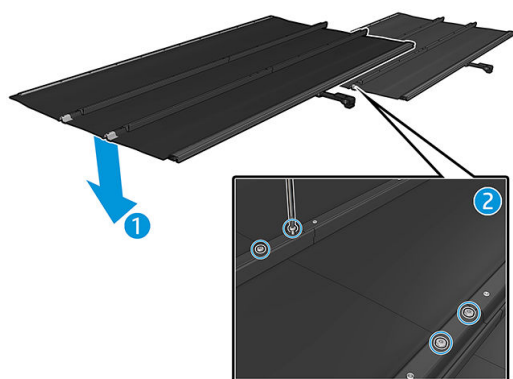
1. Localize os três módulos do protetor e remova-os de suas embalagens.

2. Procure uma superfície plana e desdobre-os lado a lado, com o lado vermelho voltado para baixo.



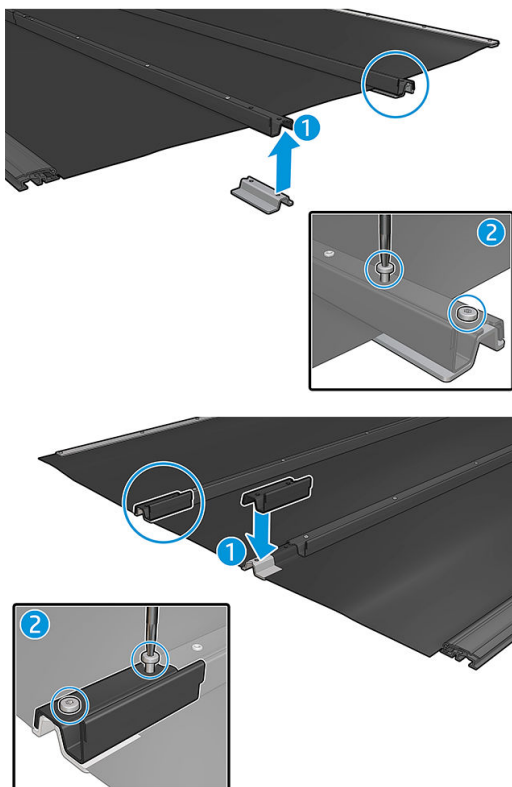
3. Começando pela direita, sobreponha o protetor do meio sobre o direito e prenda os dois protetores da seguinte maneira:

- ▲ Procure os elementos metálicos e use-os para fixar os dois módulos com os parafusos (0515-48013) fornecidos com o kit, dois para cada peça metálica, e prenda as nervuras como mostrado a seguir.



4. Repita o processo para prender o protetor da esquerda ao do meio.

5. Quando os três módulos do protetor estiverem montados, localize as tampas de extremidade das nervuras (P4P92-0001 e P4P92-0002), coloque-as em cada extremidade e prenda com dois parafusos (0515-4813), como mostrado a seguir. Utilize o mesmo elemento metálico usado para unir as nervuras do protetor à extremidade das nervuras.



Instalar o kit



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)



IMPORTANTE: Antes de começar a instalar o kit, monte o protetor: consulte [Montar o protetor na página 156](#).



DICA: Recomenda-se utilizar luvas.



Instale os seis módulos de coletor de tinta

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue os substratos que estiverem carregados. Remova os suportes da borda do caminho do substrato.
3. Para facilitar a instalação do módulo, a HP recomenda levantar o feixe do carro para a posição de instalação, clicando no botão **Levantar feixe do carro para a posição de instalação**.
4. Verifique se todas as janelas, tampas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
5. Abra o recipiente do coletor de tinta e verifique se as espumas do coletor de tinta estão secas e limpas o suficiente para serem usadas.

Verifique se as espumas se ajustam aos espaços fornecidos para elas. Se se expandiram e não se ajustam, substitua-as.



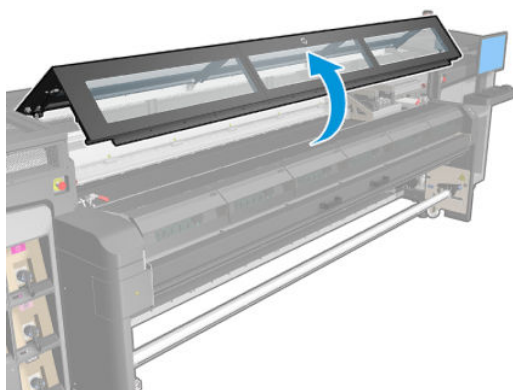
NOTA: Assegure-se de descartar as espumas usadas corretamente. Consulte as diretrizes das autoridades locais.

6. Vá até o servidor interno de impressão e clique no botão **Instalar coletor de tinta** na tela principal.
7. Siga as instruções do Internal Print Server para concluir a instalação. Se precisar de mais informações, leia as etapas a seguir.



CUIDADO: Se o kit for incorretamente instalado, algumas peças da impressora poderão ser danificadas.

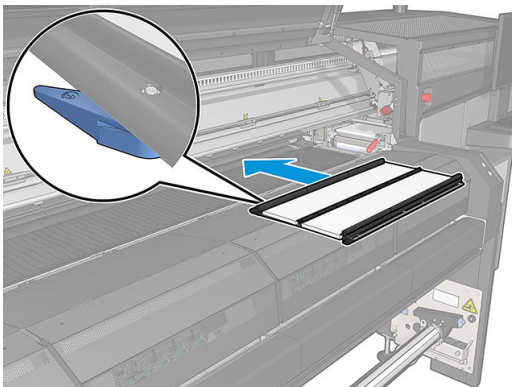
8. Verifique se as travas do módulo estão abertas (viradas para a esquerda).
9. Para facilitar a instalação do módulo, recomendamos levantar o feixe do carro para a posição de instalação.
10. Abra a janela.



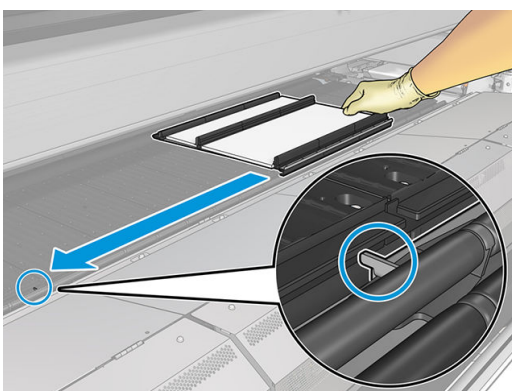
11. Certifique-se de que a etiqueta sob o primeiro módulo que você instalou esteja limpa.

12. Na frente, no lado direito, instale o primeiro módulo e insira-o na guia.

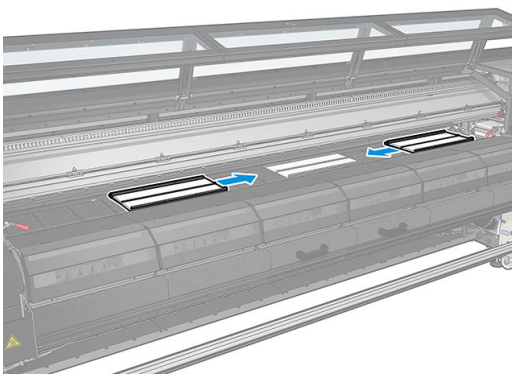
 **NOTA:** Nesse momento, você terá melhor acesso se tiver levantado o feixe do carro.



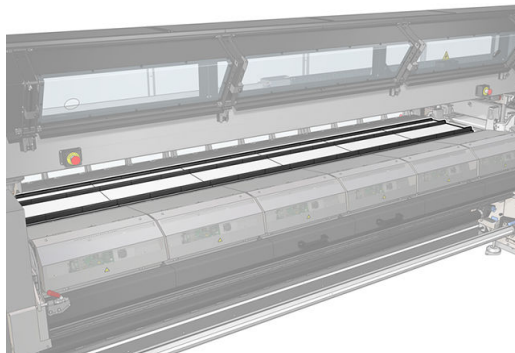
13. Deslize o módulo para o centro até a parada.



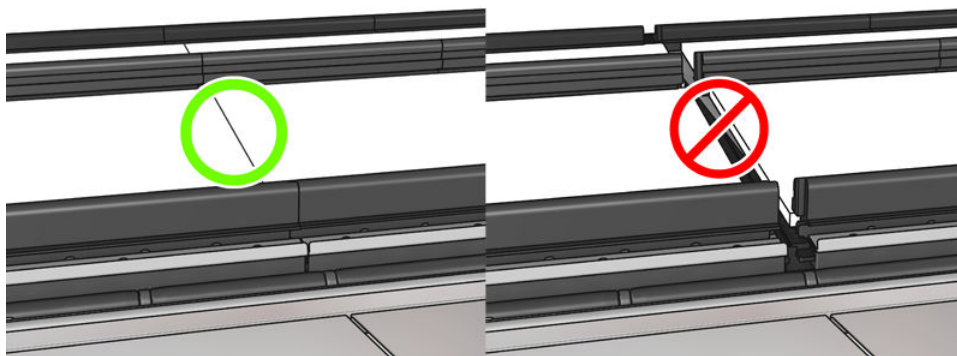
14. Insira todos os módulos de coletor de tinta em um dos lados da central.



15. Conecte cada módulo inserido a um módulo que já esteja no lugar.



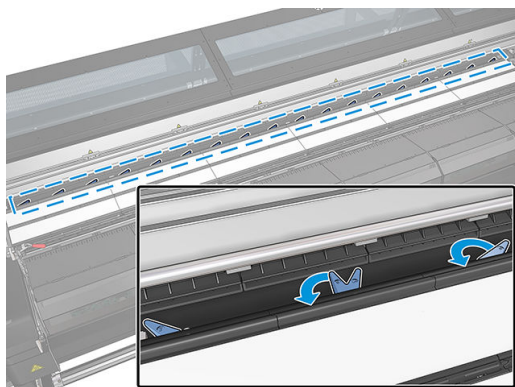
16. Verifique se todos os módulos coletores de tinta estão alinhados entre si e se não há espaços entre eles.



17. Feche as travas de todos os módulos (vire para a direita).

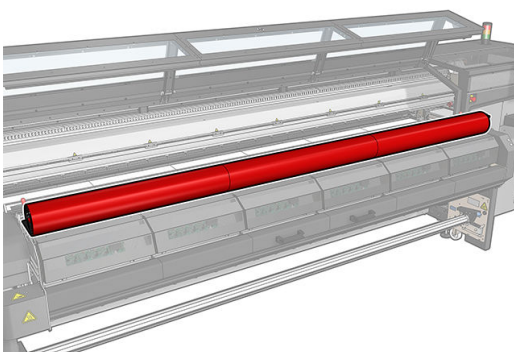


NOTA: É possível fazer isso pela parte frontal ou traseira da impressora.

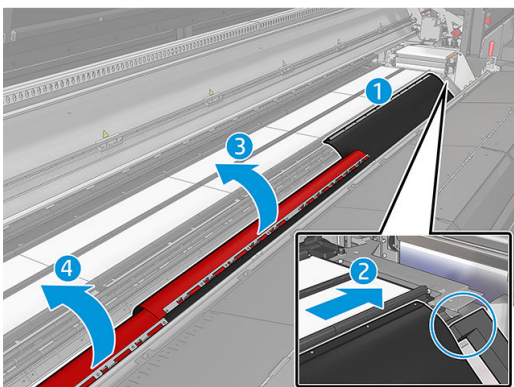


Instalar os módulos do protetor montado

1. Coloque o protetor montado (enrolado) no módulo de tratamento. Não abra o módulo de tratamento ainda.



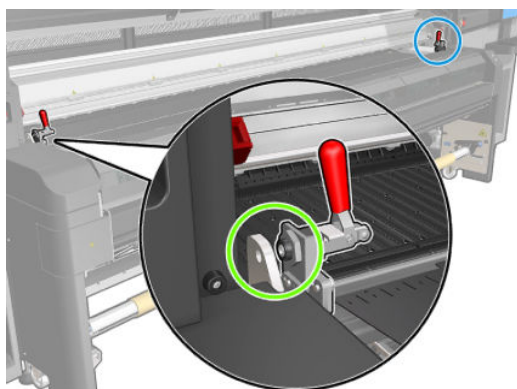
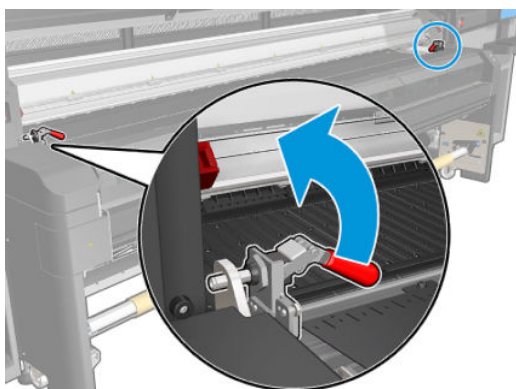
2. Inicie a instalação no lado direito da impressora, próximo ao computador integrado.

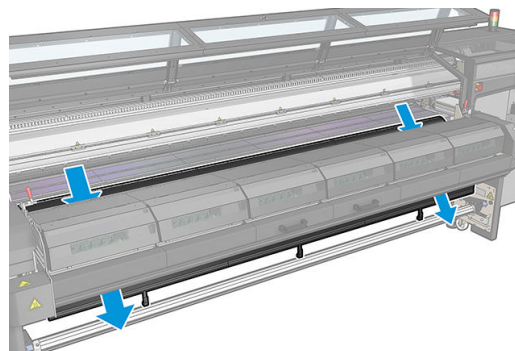
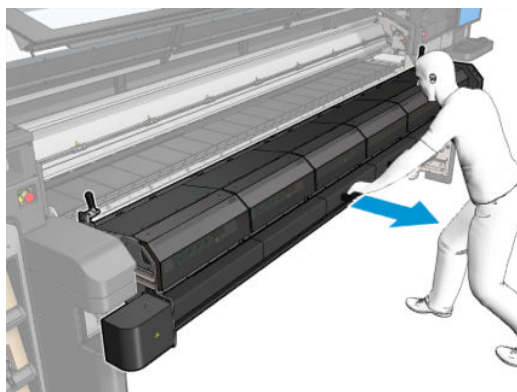


3. Prenda as guias das abas do primeiro módulo do protetor aos slots dos dois primeiros módulos de coletor de tinta. Ele deve estar na parte superior direita da impressora, em contato com as espumas laterais. O lado preto deve estar voltado para cima.
4. Localize as abas e as guias do segundo módulo do protetor e coloque-as nos slots dos próximos módulos de coletor de tinta.

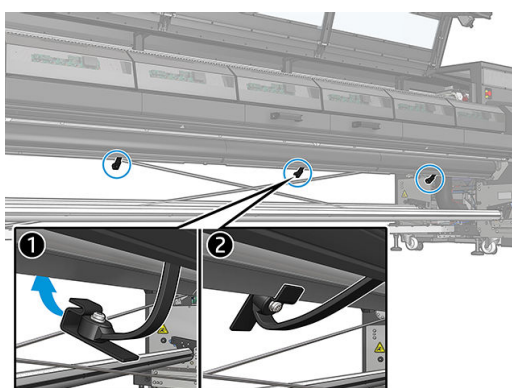
 **IMPORTANTE:** Verifique se as abas estão sobrepostas quando estiverem instaladas.

5. Repita o processo com o terceiro módulo do protetor.
6. Abra as travas do módulo de tratamento e o módulo de tratamento e deslize o protetor para baixo gentilmente.

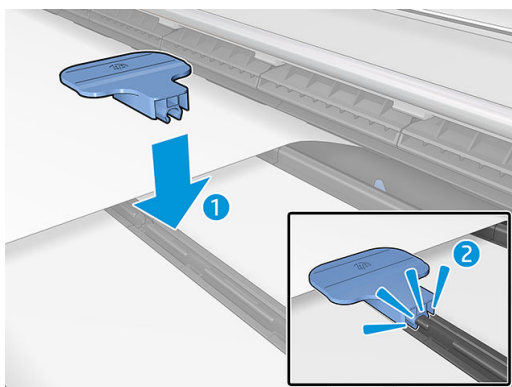




7. Feche o módulo de tratamento e as travas.
8. Prenda os cliques de cada protetor à parte inferior da impressora.



9. Instale os suportes de borda que são projetados para serem utilizados com os coletores de tinta. Para fazer isso, coloque cada suporte de borda na aba central do coletor de tinta, entre as espumas, e ajuste-o ao substrato conforme necessário.



10. Feche a janela.



NOTA: Se você planeja carregar substratos mais espessos do que o valor exibido na tela principal, defina o valor de espessura adequadamente.

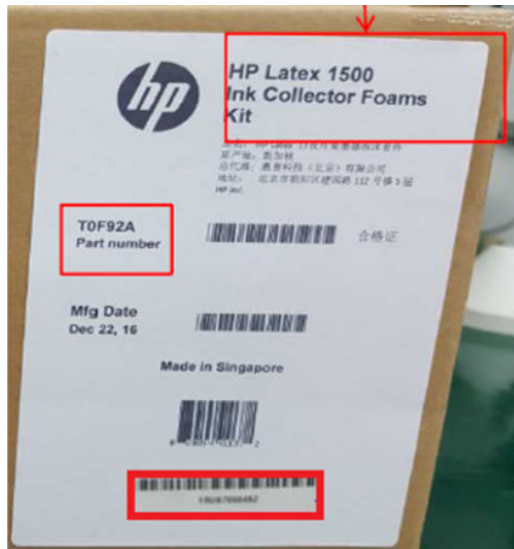
11. Pressione **Concluir** para finalizar a instalação do coletor de tinta. O feixe do carro se ajustará à altura do coletor de tinta.

Etiqueta do número de série do coletor de tinta da HP Latex 1500

Localização da etiqueta do número de série do acessório

O número de série do acessório de coletor de tinta da HP Latex 1500 é um código de 12 dígitos, (ICLWwyyXXXXA). Há duas etiquetas do número de série onde você pode encontrar o número de série do acessório.

1. Há uma etiqueta do número de série colada na unidade principal:



2. Há outra etiqueta do número de série colada na unidade preta dos módulos do coletor de tinta:



Observe e lembre-se de onde estão os códigos do número de série caso o firmware os solicite durante a instalação do acessório.

Desinstalar o kit

💡 **DICA:** Recomenda-se utilizar luvas.

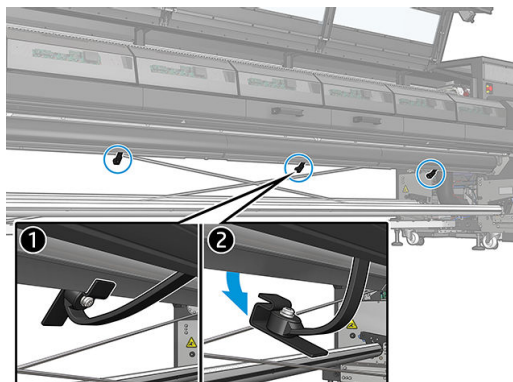


Descarregue o substrato e remova o eixo de saída.

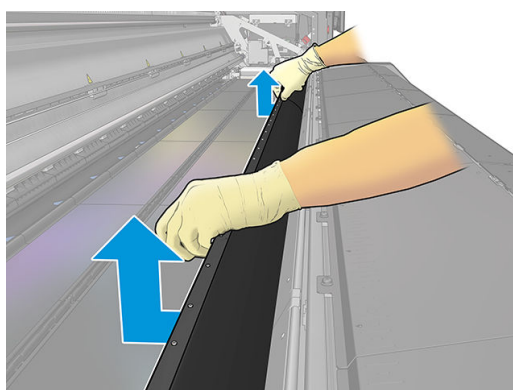
Para facilitar a desinstalação do módulo, recomendamos levantar o feixe do carro para a posição de instalação, pressionando o botão **Levantar feixe do carro para a posição de instalação**.

Desinstalar os módulos do protetor

1. Vá para o Internal Print Server e clique em **Desinstalar coletor de tinta**.
2. Destrave os cliques da parte inferior.



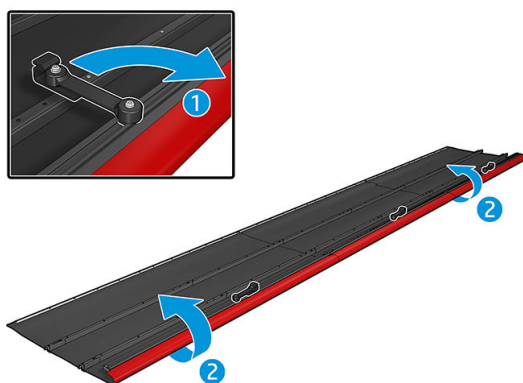
3. Desinstale todo o protetor começando pela esquerda, extraindo as guias de cada aba dos slots do módulo de coletor de tinta.



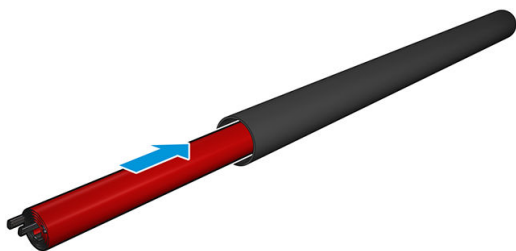
4. Abra as travas do módulo de tratamento e o módulo de tratamento e deixe o protetor deslizar para baixo gentilmente.
5. Verifique se não há nada sujo ou quebrado. Caso seja necessário, limpe com um pano sem fiapos umedecido com água destilada.

 **IMPORTANTE:** Evite usar um protetor quebrado, que compromete a integridade da impressora. Solicite uma substituição

6. Enrole cada módulo do protetor com o lado vermelho na parte inferior e a parte preta na parte superior. Comece a enrolar no lado dos cliques.



7. Coloque os protetores na embalagem e armazene-os.



Desinstale os seis módulos coletores de tinta

1. Feche as travas e o módulo de tratamento.
2. Abra as três travas de cada módulo.
3. Pela frente da impressora, remova cada módulo.
4. Pressione **Concluir** para concluir o processo de remoção. O feixe do carro se move para baixo e o carro de impressão se move ao longo do cilindro para verificação.
5. Verifique se as espumas precisam ser substituídas; Em caso afirmativo, substitua-as. Guarde-as no recipiente do coletor de tinta, mantendo as travas na parte superior. Você também pode armazenar os suportes de borda no mesmo local.
6. Execute as operações de manutenção recomendadas depois de desinstalar o kit (consulte [Resumo das operações de manutenção na página 166](#)).

Manter o coletor de tinta

Resumo das operações de manutenção

Frequência	Operação de manutenção	Número e descrição da peça
Depois de 3 litros de tinta ou no final de cada rolo	Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol na página 196	
	Limpe a parte superior do protetor na página 167	
	Limpe os fios dos módulos de coletor de tinta na página 168	
	Limpeza do cilindro de saída na página 191	
Cada 40 litros de tinta	Substitua as espumas de coletor de tinta na página 172	
	Limpar a placa do módulo de tratamento e a placa Airlet na página 172	
	Verificar e limpar condensados, borracha da janela e lados da placa inferior na página 172	
	Limpar a parte inferior do carro e o sensor de linha na página 193	
Cada 500 litros de tinta	Limpe os ventiladores de tratamento na página 171	
	Limpar a placa do módulo de tratamento e a placa Airlet na página 172	
	Limpar os filtros do ventilador PCA de dois secadores na página 225	
	Limpar codificador do eixo de digitalização na página 235	
	Substituir os suportes de borda do substrato protetor e têxtil na página 196	

Frequência	Operação de manutenção	Número e descrição da peça
Depois de desinstalar o kit de coletor de tinta ou conforme necessário	Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol na página 196	
	Limpar os módulos do protetor na página 168	
	Limpe os módulos coletores de tinta na página 168	
	Manut. impressora na página 168	
	Limpar a zona de impressão. na página 189	
	Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198	

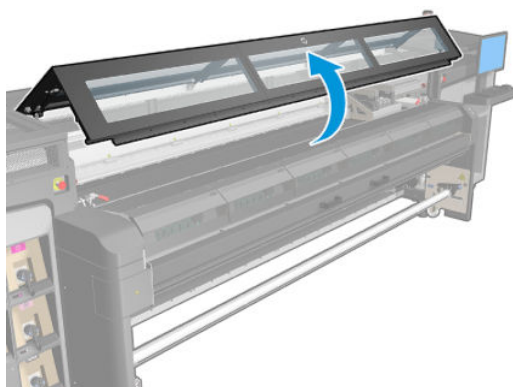
Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol

Consulte [Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol na página 196](#).

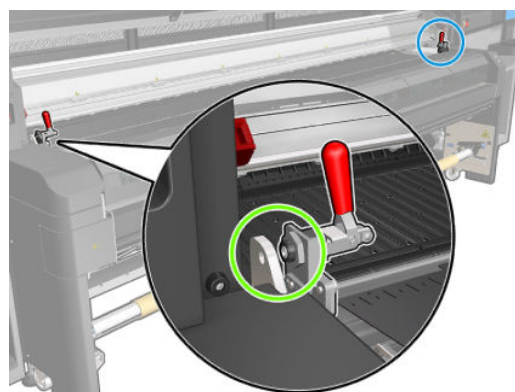
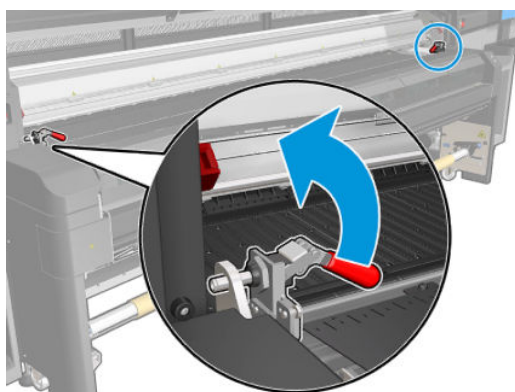
Limpe a parte superior do protetor

O protetor deve ser mantido limpo para garantir o desempenho ideal e a confiabilidade.

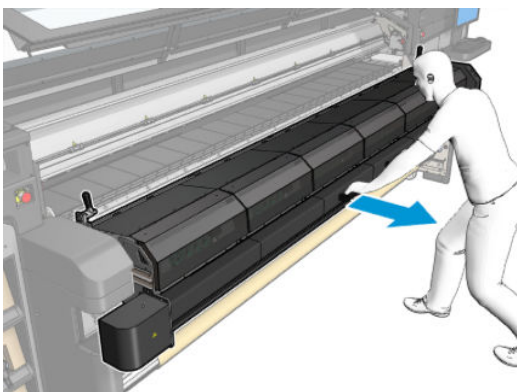
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue o substrato.
3. Abra a janela.



4. Abra as travas do módulo de tratamento.



5. Abra o módulo de tratamento.



⚠ CUIDADO: Espere os módulos de tratamento esfriarem.



6. Limpe a parte visível com um pano sem fiapos umedecido com água destilada.
7. Feche as travas e o módulo de tratamento.

Limpe os fios dos módulos de coletor de tinta

1. Limpe os fios dos módulos de coletor de tinta com um pano sem fiapos umedecido com água destilada.
2. Feche a janela.

Limpeza do cilindro de saída

Consulte [Limpeza do cilindro de saída na página 191](#).

Limpar os módulos do protetor

Enquanto os módulos do protetor estiverem fora da impressora, limpe todas as superfícies e verifique as abas.

Limpe os módulos coletores de tinta

Enquanto os módulos de coletor de tinta estiverem fora da impressora, limpe todas as superfícies sujas. Se necessário, substitua as espumas.

⚠ CUIDADO: A manutenção adequada e os produtos originais da HP são necessários para garantir que a impressora funcione com segurança. O uso de produtos que não são da HP (espumas, filtros, rolo de limpeza do cabeçote de impressão ou tintas) podem apresentar risco de incêndio.

Manut. impressora

Primeiro certifique-se de que você ativou a impressora e siga as precauções de segurança apropriadas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



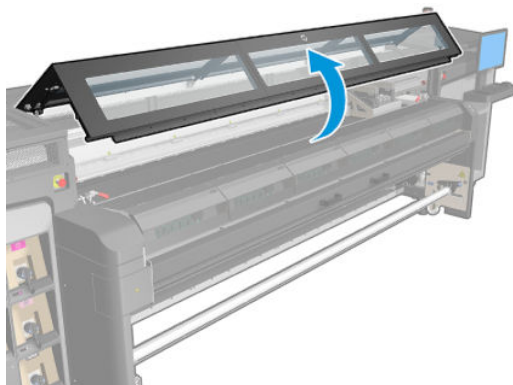
Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

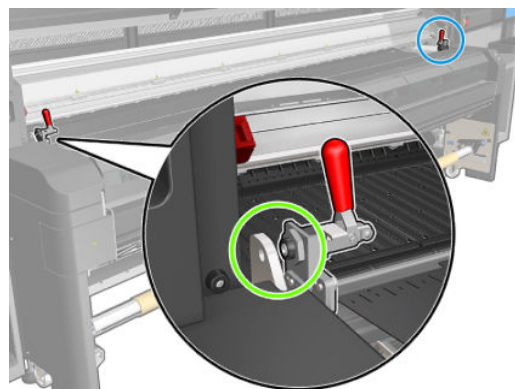
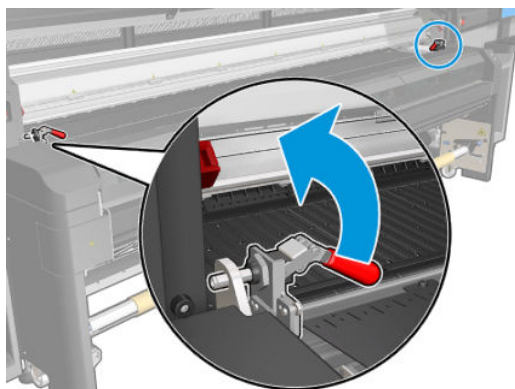
Depois de utilizar o kit de coletor de tinta, as seguintes partes da impressora podem estar sujas. Verifique-as como se segue.

Ponta de tratamento.

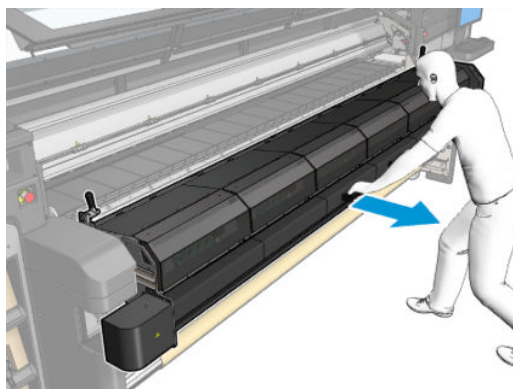
1. Abra a janela.



2. Abra as travas do módulo de tratamento.



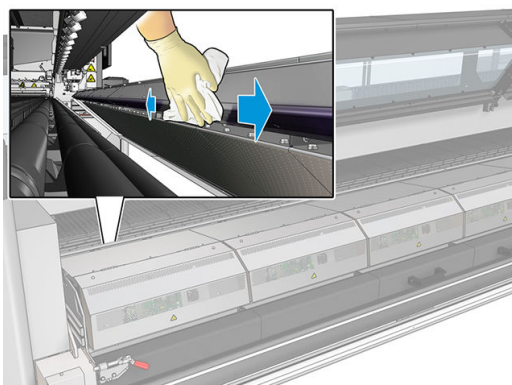
3. Abra o módulo de tratamento.



⚠ CUIDADO: Espere os módulos de tratamento esfriarem.

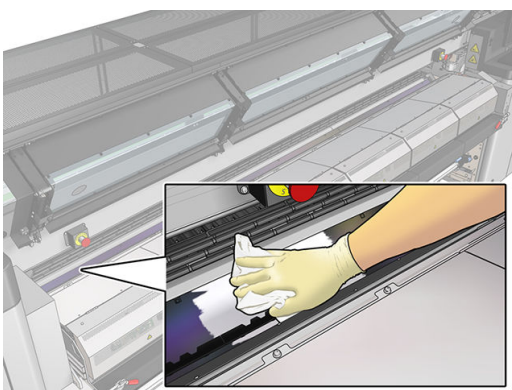


4. Limpe a extremidade de tratamento com um pano limpo sem fiapos umedecido com água destilada e se certifique de que o cilindro esteja seco antes de imprimir.



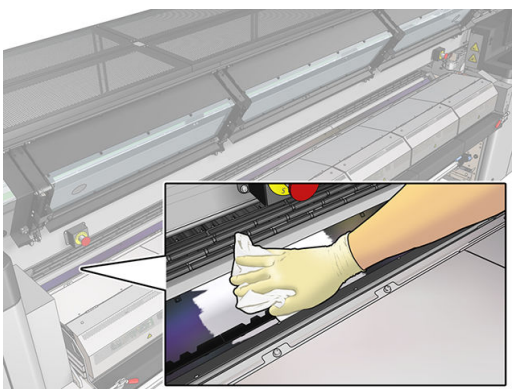
Placa inferior

- ▲ Limpe a placa inferior com um pano limpo sem fiapos umedecido com água destilada e certifique-se de que o cilindro esteja seco antes de imprimir.



Rodas de desvio

1. Limpe as rodas de desvio com um pano limpo sem fiapos umedecido com água destilada e certifique-se de que o cilindro esteja seco antes de imprimir.



2. Feche o módulo de tratamento e a janela.

Limpar a zona de impressão

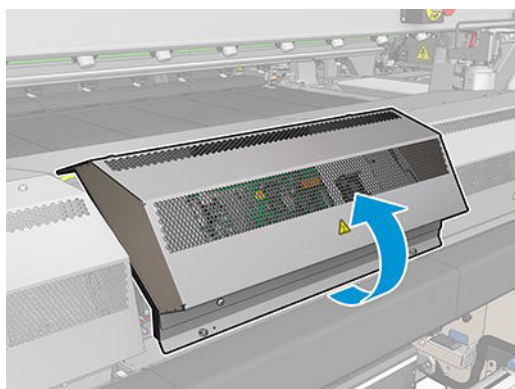
Consulte [Limpar a zona de impressão. na página 189.](#)

Limpe os ventiladores de tratamento

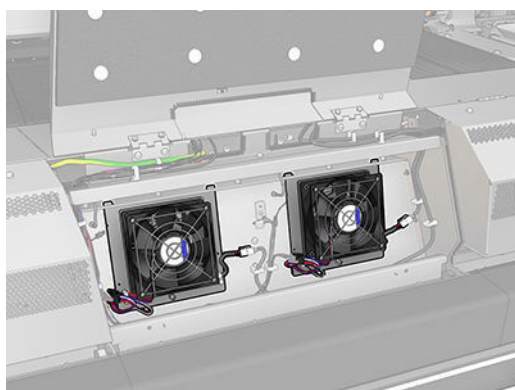
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Desligue a impressora e o interruptor de energia.
3. Use uma chave de fenda para remover os parafusos do módulo de tratamento.



4. Levante o módulo PCA para alcançar o interior.



5. Limpe os ventiladores.



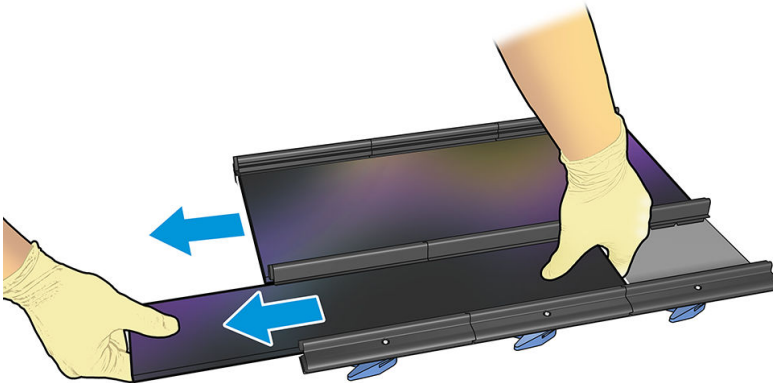
6. Feche o módulo PCA.
7. Fixe o módulo de tratamento reencaixando e apertando os parafusos com uma chave de fenda.
8. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Substitua as espumas de coletor de tinta

 **DICA:** Faça isso longe da impressora para evitar gotejamento de tinta na impressora.

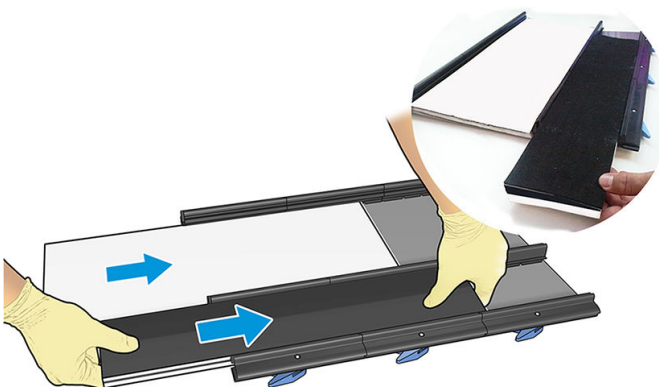
1. Deslize para fora as espumas sujas.



 **NOTA:** Consulte as autoridades locais para determinar a maneira correta de descartá-las.

2. Deslize para dentro as novas espumas.

 **CUIDADO:** A manutenção adequada e os produtos originais da HP são necessários para garantir que a impressora funcione com segurança. O uso de produtos que não são da HP (espumas, filtros, rolo de limpeza do cabeçote de impressão ou tintas) podem apresentar risco de incêndio.



Limpar a placa do módulo de tratamento e a placa Airlet

Consulte [Limpar a placa perfurada e a tampa da entrada de tratamento na página 205](#).

Verificar e limpar condensados, borracha da janela e lados da placa inferior

Consulte [Verificar e limpar a impressora na página 188](#).

Solução de problemas para substratos habilitados de coletor de tinta

Há marcas no substrato habilitado de coletor de tinta

Esse problema pode ocorrer se qualquer componente em contato com o substrato estiver sujo ou danificar o substrato ou o revestimento. Verifique se a pressão das rodas de aperto está correta, se há sujeira excessiva nos defletores, nos cilindros de impressão e especialmente nas espumas coletoras de tinta, se necessário, limpe-as.

Se as marcas forem contínuas ao longo do avanço da plotagem, verifique se a condição do substrato procurando irregularidade no revestimento do material no lado de entrada da impressora.

Granulação e nitidez do texto

Este problema ocorre principalmente quando a calibragem do cabeçote de impressão ou o avanço do substrato não estão corretos.

O alinhamento do cabeçote de impressão em substratos porosos pode ser difícil porque linhas de plotagem de alinhamento podem ser impressas na malha e, portanto, não são visíveis. Nesses casos é recomendável executar o alinhamento do cabeçote de impressão em um vinil autoadesivo ou em um substrato com uma largura semelhante ao substrato a ser impresso.

Com o avanço de substrato ao usar o coletor de tinta, o OMAS será automaticamente desabilitado e, portanto, o avanço de substrato será controlado pelo codificador do rolo de acionamento. O ajuste de calibração do avanço manual pode ser usado durante a impressão para corrigir o fator de avanço, a fim de obter melhores resultados com o material utilizado. Se tiver problemas com o avanço de substrato, preste atenção especial à deformação do substrato, já que materiais têxteis podem ser facilmente esticados ao aplicar tensões incorretas, o que produz problemas de avanço. Consulte as configurações padrão do seu material.

Consistência de cores

Devido à porosidade e à irregularidade de materiais têxteis e de malha, a calibração de cores não está habilitada, e a consistência de cor entre impressoras, cabeçotes de impressão ou rolos não está garantida. Para melhorar a consistência das cores para impressões longas, certifique-se de que os substratos do mesmo lote estejam sendo utilizados. Para garantir a consistência de cores entre impressoras, a criação do perfil externo do material é necessária.

Abaixo temos um exemplo de diferenças de cores usando o mesmo material de lotes diferentes:



11 Manutenção de hardware

 **AVISO!** A manutenção de hardware pode ser realizada somente por equipe treinada. Durante a instalação da impressora, a equipe designada recebe treinamento para fazer a manutenção e operar a impressora de forma segura. Não é permitido utilizar a impressora sem esse treinamento.

Precauções de segurança

Leia e siga a seção de precauções de segurança para usar o equipamento com segurança. consulte [Precauções de segurança na página 2](#).

Você deve ter treinamento técnico apropriado e experiência necessária para conhecer os perigos aos quais pode estar exposto na realização de uma tarefa, além de tomar as medidas adequadas para minimizar riscos a você e outras pessoas.

Recursos de manutenção

Kits e ferramentas de manutenção da série de impressoras HP Latex 1500

As operações de manutenção do usuário e o tempo gastos nessas operações estão descritas no gráfico a seguir.

A impressora vem com um kit de limpeza, material dentro da embalagem e um kit básico de tempo de atividade. Cobrem todas as operações de manutenção durante os primeiros meses e consistem principalmente das operações de limpeza solicitadas pela impressora por meio do Print Care.

O PMK (kit de manutenção da impressora) deverá ser adquirido quando solicitado pela impressora.

O SMK (kit de manutenção do serviço) também é solicitado pela impressora e precisa ser adquirido. A equipe de serviço ou o suporte técnico devem executar operações de SMK.

Os números de tarefa 1,2,3,4,6 são tarefas de manutenção.

Os kits estão relacionados ao reparos de impressora.



1. Limpeza diária
2. Limpeza semanal
3. 450 L ciclos de manutenção (~ 75.0000 ciclos)
4. PMK em 900 litros (~1,5 milhão de ciclos)
5. SMK1 a 2,5 milhões de ciclos (~1500 l) (essa manutenção é feita somente em determinadas impressoras, dependendo do número de série da impressora)
6. SMK2 a 5 milhões de ciclos (~3000 L)
7. Kit básico de tempo de atividade do usuário
8. Kit especialista de tempo de atividade do usuário
9. Kit de tempo de atividade do revendedor

As peças e os kits necessários para as operações de manutenção são mostrados abaixo:

Nome	Número de peça	Finalidade	Como pedir
Kit de limpeza HP Latex 1500	K4T88-67255 (dentro da impressora)	Manutenção do usuário Para verificações diárias e semanais, 450 litros de manutenção, aprox. 750.000 ciclos de eixo de digitalização	Fornecido com a impressora e incluído no kit de manutenção da impressora. Cobre toda a manutenção necessária até 900 L.
Kit de manutenção do usuário HP Latex 1500	K4T88-67259 (comprar quando necessário)	Manutenção do usuário Para manutenção de 900 litros do usuário. Vida útil da impressora, aprox. 1,5 milhão de ciclos de carro*	Pelo canal usual. Inclui um novo kit de limpeza e manutenção de 900 litros.
Kit de manutenção de serviço da série HP Latex 1500	K4T88-67260 (encomendar/comprar quando necessário)	Manutenção do serviço Para a rotina de manutenção de 5 milhões de ciclos do carro*	Pelo canal usual

NOTA: Para obter informações mais recentes sobre kits disponíveis para sua impressora e o conteúdo deles, consulte <http://hp.com>.

* As frequências são aproximadas e dependerão do uso dos modos de impressão.

Kits de peças sobressalentes de tempo de atividade do usuário

Nome	Número de peça	Finalidade	Como pedir
Kit de tempo de atividade básico	K4T88-67256	Conjunto de peças sobressalentes que podem ser substituídas pelos clientes para resolver as falhas mais comuns	Fornecido com a impressora na maioria dos locais no mundo inteiro. Se necessário, você pode comprar o kit através do canal normal.
Kit para usuário especialista (opcional)	K4T88-67257	Conjunto de peças sobressalentes que podem ser substituídas somente pelos clientes treinados devido à sua complexidade técnica	Pelo canal usual. Requer dois dias de treinamento

Conteúdo K4T88-67255 do Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500

Peça	Quantidade
Limpador flexível e 12 esponjas flexíveis	1
Escova de limpeza	1
Hastes de algodão	100
Óleo lubrificante SAX	4 frascos
Esponjas de limpeza	12
Luvas de plástico	24
Graxa para parafuso de avanço de substrato	1
Seringa de graxa	Frasco de 1,3 ml
Filtros (do gabinete eletrônico, e-box)	6
Filtros de secagem do ventilador EE	2
Chave para substituição de filtros/feltros dos rolamentos do carro	1

Conteúdo K4T88-67259 do kit de manutenção da impressora HP Latex 1500

Content (Conteúdo)	Quantidade
Kit de limpeza HP Latex 1500	1
Feltros de lubrificação do carro	1 kit
Lâminas de limpeza do cabeçote de impressão	2
Reservatórios intermediários	7
Módulo de desvio	1

 **NOTA:** O conteúdo do kit pode variar.

 **NOTA:** Algumas chaves acompanham a impressora. Consulte [Precauções de segurança na página 2](#) para identificar do que você pode precisar para as operações de manutenção.

Use as chaves somente para acessar as portas pretendidas e mantenha-as sempre sob seu controle. Guarde-as em um lugar seguro e fechado.

Ferramentas de manutenção recomendadas, mas não fornecidas



Escovas em espiral para [Limpar a parte inferior do carro e o sensor de linha na página 193](#)



Pano absorvente para todos os tipos de limpeza; para limpar tampas, sensores e peças delicadas



Água destilada para limpeza geral ou álcool isopropílico quando indicado

NOTA: Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.



Aspirador, manual ou normal, com acessórios do bico; para [Limpar o feixe do eixo de digitalização na página 254](#)



Lanterna, para uso geral



Escada dobrável, para uso geral



Chave de fenda plana



Chaves allen



Conjunto de chaves de fenda Torx

Resumo dos kits de reparos e manutenções

Operações de manutenção para todos os substratos

Frequência	Operação de manutenção	Referência cruzada	Número e descrição da peça
Semanalmente	Verificar e limpar a impressora, a área de impressão e o cilindro de saída	Verificar e limpar a impressora, a área de impressão e o cilindro de saída na página 188	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora
	Limpar a parte inferior do carro e o sensor de linha	Limpar a parte inferior do carro e o sensor de linha na página 193	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora
	Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol	Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol na página 196	
	Limpar o sensor de avanço do substrato	Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora
	Limpar o detector de gotas e a estação de cobertura	Limpe o detector de gotas e a estação de cobertura na página 201	
	Limpar as rodas e os roletes de acionamento	Limpar as rodas e os roletes de acionamento na página 203	
	Limpar a placa perfurada e a tampa da entrada de tratamento	Limpar a placa perfurada e a tampa da entrada de tratamento na página 205	
	Limpar o filtro do ventilador do gabinete eletrônico	Limpar filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 208	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, acompanha a impressora
	Limpar o filtro do ventilador do gabinete eletrônico	Limpar os filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 212	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, acompanha a impressora
	Limpar o filtro de entrada de ar do trocador de calor	Verificar e limpar o filtro de entrada de ar do trocador de calor na página 214	
Cada 450 litros de tinta	Verificar e esvaziar o recipiente do coletor de condensação	Verificar e esvaziar o recipiente do coletor de condensação na página 215	
	Limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas	Limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas na página 218	
	Limpar e lubrificar as hastes do detector de gotas	Limpar e lubrificar as hastes do detector de gotas na página 222	
	Limpar o ventilador de refrigeração do carro	Limpar o ventilador de refrigeração do carro na página 223	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, acompanha a impressora
	Limpar os filtros do ventilador PCA de dois secadores	Limpar os filtros do ventilador PCA de dois secadores na página 225	
Cada 900 litros de tinta	Substituir lâmina de limpeza do cabeçote de impressão	Substituir lâmina de limpeza do cabeçote de impressão na página 228	
	Limpar a transmissão da unidade de substrato	Limpar a transmissão da unidade de substrato na página 232	
	Lubrificar os primers do cabeçote de impressão	Lubrificar os primers do cabeçote de impressão na página 233	

Operações de manutenção para todos os substratos (continuação)

Frequência	Operação de manutenção	Referência cruzada	Número e descrição da peça
	Limpar codificador do eixo de digitalização	Limpar codificador do eixo de digitalização na página 235	
	Limpar a poeira em cadeia de eixo de digitalização de impulsão	Limpar a poeira em cadeia de eixo de digitalização de impulsão na página 236	
	Limpar os ventiladores de secagem e o difusor	Limpar os ventiladores de secagem e o difusor na página 237	
	Limpar a faixa de codificador do detector de gotas	Limpar a faixa de codificador do detector de gotas na página 239	
	Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento	Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento na página 241	
	Substituir os feltros do carro e limpar e lubrificar as hastes e o eixo de digitalização	Substituir os filtros e os feltros de óleo do carro e limpar e lubrificar as hastes do eixo de digitalização na página 242	
	Substituir as rodas de desvio danificadas	Substituir as rodas de desvio danificadas na página 243	
	Substituir um tanque intermediário	Substituição de um tanque intermediário na página 244	
	Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico	Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 246	
	Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico	Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 247	
	Substituir o filtro do ventilador do secador	Substituir o filtro do ventilador do secador na página 250	
Cada 1500 litros de tinta		Esse serviço deve ser realizado por um técnico de manutenção. Entre em contato com o representante de serviços (consulte Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346).	
Cada 3000 litros de tinta		Esse serviço deve ser realizado por um técnico de manutenção. Entre em contato com o representante de serviços (consulte Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346).	

Kits de peças sobressalentes de tempo de atividade do usuário

A tabela a seguir abrange itens do kit de tempo de atividade básico e do kit de tempo atividade para especialistas, que contém:

Kit de tempo de atividade básico:

- Dois suportes de borda do substrato e 24 tiras
- Rodas de desvio
- Fusíveis do gabinete eletrônico
- Tampas da estação de serviço

- Tanque intermediário de módulo de suprimento de tinta
- Borracha de limpeza do cabeçote de impressão
- Hub livre de borracha de limpeza do cabeçote de impressão
- Prime e trava
- Obturador espectrofotômetro

Kit de tempo de atividade para especialistas:

- Válvula de ar do eixo
- Obturador do eixo de digitalização
- Correia de impulsão
- Tensionador de impulsão
- Espectrofotômetro
- Espumas laterais de tratamento
- Interconexão do cabeçote de impressão
- Válvula e bomba de ar do sistema de entrega de tinta
- Difusor de secagem
- Ventilador/aquecedor de secagem
- PCA de secagem
- Tratamento PCA
- Ventilador de refrigeração PCA de tratamento
- Feltros de lubrificação do carro
- Sensor de pressão ISM

Quando as operações de manutenção são necessárias

Frequência	Operação de manutenção	Referência cruzada	Número e descrição da peça
Quando necessário	Verificação de segurança da impressora	Verificação de segurança da impressora na página 253	
	Verificar e limpar os cabeçotes de impressão	Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 110	
	Limpar o feixe do eixo de digitalização	Limpar o feixe do eixo de digitalização na página 254	
	Limpar os contatos do cabeçote de impressão	Limpar os contatos do cabeçote de impressão na página 257	
	Limpar os trilhos do carro manualmente	Limpar os trilhos do carro manualmente na página 260	
	Verificar e limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas	Verificar e limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas na página 262	
	Substituir um submódulo de rodas de aperto	Substituir um submódulo de rodas de aperto na página 263	

Quando as operações de manutenção são necessárias (continuação)

Frequência	Operação de manutenção	Referência cruzada	Número e descrição da peça
	Substituir um primer e a trava	Substituir um primer e a trava na página 265	K4T88-67013: Primer e trava, incluídos no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir o módulo de ventilador aerossol (apenas usuários especialistas treinados)	Substituir o módulo de ventilador aerossol (apenas usuários especialistas treinados) na página 268	K4T88-67003: Conjunto da caixa da parte superior do aerossol, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir uma tampa da estação de serviço	Substituir uma tampa da estação de serviço na página 272	K4T88-67073: Kit de tampas SVS, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituição de um tanque intermediário	Substituir um tanque intermediário (somente para usuários treinados) na página 275	CZ056-67073: Tanque intermediário ISM, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir um fusível do gabinete eletrônico	Substituir um fusível do gabinete eletrônico na página 277	K4T88-67209: Kit de fusíveis PCA do gabinete eletrônico, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir uma válvula de eixo	Substituir uma válvula de eixo na página 279	
	Substituir o grampo de pressão	Substituir o grampo de pressão na página 280	
	Substituir as almofadas oscilante	Substituir as almofadas oscilantes na página 281	
	Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento	Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento na página 241	
	Substituir a engrenagem do eixo e fechar a tampa	Substituir a engrenagem do eixo e fechar a tampa na página 282	
	Substituir as lâminas do cortador em linha	Substituir as lâminas do cortador em linha na página 287	
	Substituir o módulo de ventilador de tratamento e de resistor	Substituir o módulo de ventilador de tratamento e de resistor na página 288	
	Substituir o módulo de ventilador de secagem e de resistor	Substituir o módulo de ventilador de secagem e de resistor na página 290	
	Substituir o obturador do espectrofotômetro	Substituir o obturador do espectrofotômetro na página 293	
	Frasco residual vazio do cabeçote de impressão	Esvazie o frasco residual de limpeza do cabeçote de impressão na página 295	

A tabela a seguir mostra a limpeza ou a substituição das peças básicas. As ferramentas estão incluídas nos kits.

Operações sob demanda de lubrificação

Operações de limpeza e lubrificação	Referência cruzada	Número e descrição da peça
Lubrificar os primers do cabeçote de impressão	Lubrificar os primers do cabeçote de impressão na página 233	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora

Operações sob demanda e peças substituíveis pelo cliente (CSR)

Frequência	Operação de manutenção	Referência cruzada	Número e descrição da peça
Operações e peças a serem substituídas, se necessário, sob demanda em caso de quebras ou baixo desempenho	Limpar os contatos elétricos e encaixe do cabeçote de impressão	Limpar os contatos do cabeçote de impressão na página 257	Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora
	Limpar as rodas e o cilindro de acionamento	Limpar as rodas e os roletes de acionamento na página 203	
	Limpar o conjunto de tratamento e placa perfurada	Limpar a placa perfurada e a tampa da entrada de tratamento na página 205	
	Limpar e verificar o sensor de avanço do substrato	Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198	
	Lubrificar os primers do cabeçote de impressão	Lubrificar os primers do cabeçote de impressão na página 233	
	Substituir um primer e a trava	Substituir um primer e a trava na página 265	K4T88-67013: Primer e trava, incluídos no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir os ventiladores dos módulos de aerossol	Substituir o módulo de ventilador aerossol (apenas usuários especialistas treinados) na página 268	K4T88-67003: Conjunto da caixa da parte superior do aerossol, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir uma tampa da estação de serviço	Substituir uma tampa da estação de serviço na página 272	K4T88-67073: Kit de tampas SVS, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituição de reservatório intermediário	Substituir um tanque intermediário (somente para usuários treinados) na página 275	CZ056-67073: Tanque intermediário ISM, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir um fusível do gabinete eletrônico	Substituir um fusível do gabinete eletrônico na página 277	K4T88-67209: Kit de fusíveis PCA do gabinete eletrônico, incluído no Kit de tempo de atividade básico
	Substituir uma faixa de suporte de borda	Substituir uma faixa de suporte de borda na página 44	
	Substituir o obturador do espectrofotômetro	Substituir o obturador do espectrofotômetro na página 293	
	Substituição do grampo de pressão	Substituir o grampo de pressão na página 280	
	Substituir as almofadas oscilante	Substituir as almofadas oscilantes na página 281	
	Substituir um submódulo de rodas de aperto	Substituir um submódulo de rodas de aperto na página 263	
	Substituir a válvula de eixo	Substituir uma válvula de eixo na página 279	K4G10-67094: Válvula de ar do eixo, incluída no kit de tempo de atividade básico
	Substituir lâmina de limpeza do cabeçote de impressão	Substituir lâmina de limpeza do cabeçote de impressão na página 228	
	Substituir a engrenagem do eixo e fechar a tampa	Substituir a engrenagem do eixo e fechar a tampa na página 282	
	Substituir espumas laterais do módulo de tratamento	Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento na página 241	

Frequência	Operação de manutenção	Referência cruzada	Número e descrição da peça
	Substituir as lâminas do cortador em linha	Substituir as lâminas do cortador em linha na página 287	
	Substituir uma válvula de eixo	Substituir uma válvula de eixo na página 279	

A seção de manutenção do programa Print Care (consulte [HP Print Care na página 137](#)) lembra você quando a manutenção de rotina de hardware deve ser realizada.

Se a sua impressora estiver conectada à Internet, o Print Care oferecerá orientação (assistentes) para obter ajuda para executar as operações de manutenção corretamente. Clique na operação de manutenção e o assistente será exibido; Em seguida, siga as instruções.

File Edit Production Information Maintenance Printer tools Diagnostics Help

HP Scitex Print Care

Add New
 Export
 Print

From 12/29/2015 To 4/01/2016
 Refresh
 Settings
 Advanced Filter

Maintenance Tasks

#	Status	Task	Part Name	Subsystem	Execution Date	Scheduled Service	Estimated Time	Part Quantity
1	OnTime	Replace	CollectorFoams_Replace	Other	4/9/2014		00:10	0
2	OnTime	Clean & Chec	Latex1000Series_Daily	Other	3/30/2016	31/03/2016	00:25	0
3	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_450liters	Other	3/30/2016		00:25	0
4	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_900liters	Other	3/30/2016		04:00	0
5	OnTime	Clean / Replac	Latex1000Series_3000liters	Other	3/30/2016		15:00	0
6	OnTime	Clean	Latex1000Series_Weekly	Other	3/31/2016	4/7/2016	00:25	0
7	AsNeeded	Clean	WebWipeinkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:02	0
8	AsNeeded	Clean	ISM_InkBottle_Clean	Other	3/30/2016		00:01	0
9	AsNeeded	Clean	CarriageAerosol_Clean	Other	3/30/2016		00:10	0
10	AsNeeded	Replace	CuringInternalFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
11	AsNeeded	Replace	CuringSideFoams_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
12	AsNeeded	Replace	DryingFan-Resistor_Replace	Other	3/30/2016		00:25	0
13	AsNeeded	Replace	WebWipeFreeHub_Replace	Other	3/30/2016		00:01	0
14	AsNeeded	Replace	SolSensor_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
15	AsNeeded	Replace	SolShutter_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
16	AsNeeded	Replace	ScanAxisBump_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
17	AsNeeded	Replace	SlitterKnife_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
18	AsNeeded	Replace	CollectorEdgeHolders_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
19	AsNeeded	Replace	FrontOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
20	AsNeeded	Replace	BackOutputLights_Replace	Other	3/30/2016		03:00	0
21	AsNeeded	Replace	PlattenProtector_Replace	Other	3/30/2016		00:20	0
22	AsNeeded	Replace	MediaEdgeHolder_Replace	Other	3/30/2016		00:05	0
23	AsNeeded	Replace	SpindleRulerLabels_Replace	Other	3/30/2016		00:10	0
24	AsNeeded	Replace	DR_SpindleAirValve_Replace	Other	3/30/2016		00:15	0
25	AsNeeded	Replace	PinchClamp_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
26	AsNeeded	Grease	PrintheadPrimers_Grease	Other	6/30/2015		00:20	0
27	AsNeeded	Replace	RockerPad_Replace	Other	6/30/2015		00:20	0
28	AsNeeded	Replace	SpindleValve_Replace	Other	5/7/2013		00:15	0
29	AsNeeded	Replace	Primer_Replace	Ink Delivery	5/7/2013		00:25	0
30	AsNeeded	Replace	Pinchwheels_Replace	Motion	5/7/2013		00:20	0
31	AsNeeded	Clean	R2FF_Clean	Mechanical	5/7/2013		00:05	0

Production Information

Maintenance

Maintenance Tasks

Maintenance History

Messages

Print Heads

Diagnostics

Logged in as: Operator

Maintenance Status: OnTime OnTime

HP Server Connected

IMPORTANTE: Siga o assistente até o fim para que o alerta apropriado seja redefinido automaticamente.

Como essas informações estão na nuvem da HP, a HP pode atualizá-las e melhorá-las para o Print Care sempre exibir a versão mais recente.

Executar manutenção sem os assistentes do Print Care



IMPORTANTE: Se a sua impressora **não estiver conectada** à Internet, você deve executar as operações de manutenção manualmente com a ajuda deste guia. Sem uma conexão:

- Os alertas nunca serão redefinidos. O Internal Print Server e o Print Care sempre mostrarão um alerta vermelho no status de manutenção.
- Os controles de manutenção devem ser feitos manualmente, de acordo com os limites de tempo e de uso de tinta exibidos em [Resumo dos kits de reparos e manutenções na página 178](#).
- Este guia aparece na janela do Print Care, para referência, em vez da lista de manutenções.

A HP recomenda uma conexão de Internet, já que é muito mais fácil para lidar com as tarefas de manutenção da impressora, além de fornecer atualizações automáticas do procedimento de manutenção e notificações automáticas de atualizações do firmware. Entre em contato com o representante de serviço para obter mais informações.

IMPORTANTE: Siga estritamente todas as instruções recomendadas por motivos de segurança. Por exemplo, desligar a impressora protege você contra choques elétricos e partes móveis perigosas, entre outros riscos; isso também pode ser necessário para outros motivos.

Os seguintes movimentos e processos do sistema de impressora são necessários durante as operações de manutenção. O menu **Ferramentas da Impressora** Print Care pode ser usado quando a impressora não estiver conectada à Internet. Lembre-se de seguir todas as precauções de segurança.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos

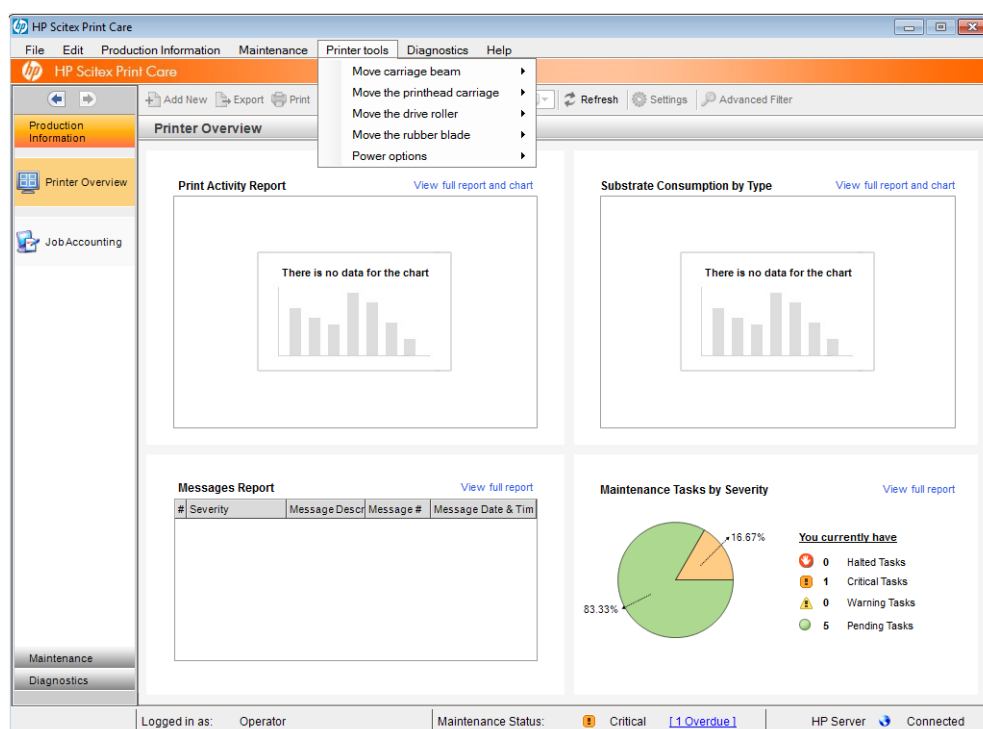


Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)



- Para mover o feixe do carro, selecione **Ferramentas da Impressora > Mover o feixe do carro**.
 - Mover para cima
 - Você também pode adquirir um calibrador automático de terceiros.



- Para mover o feixe do carro, selecione **Ferramentas da Impressora > Mover o carro do cabeçote de impressão**.
 - Mover para a posição de serviço
 - Mover para a posição esquerda
 - Mover para a posição normal



- Para mover o rolo de acionamento, selecione **Ferramentas da Impressora > Mover o rolete da unidade**.
 - para trás
 - para frente
 - Parar



Outros avisos

- Mantenha sua roupa e todas as partes de seu corpo longe das peças móveis da impressora.
- Não use correntes, pulseiras nem outros objetos pendurados.
- Se seu cabelo for comprido, prenda-o para que ele não entre na impressora.
- Não toque nas engrenagens nem nos rolos móveis durante a impressão.
- Para mover a faixa de borracha, selecione **Ferramentas da Impressora > Mover a faixa de borracha**.
 - Mover para a posição de serviço
 - Mover para a posição normal



Como desligar e ligar a impressora para as operações de manutenção



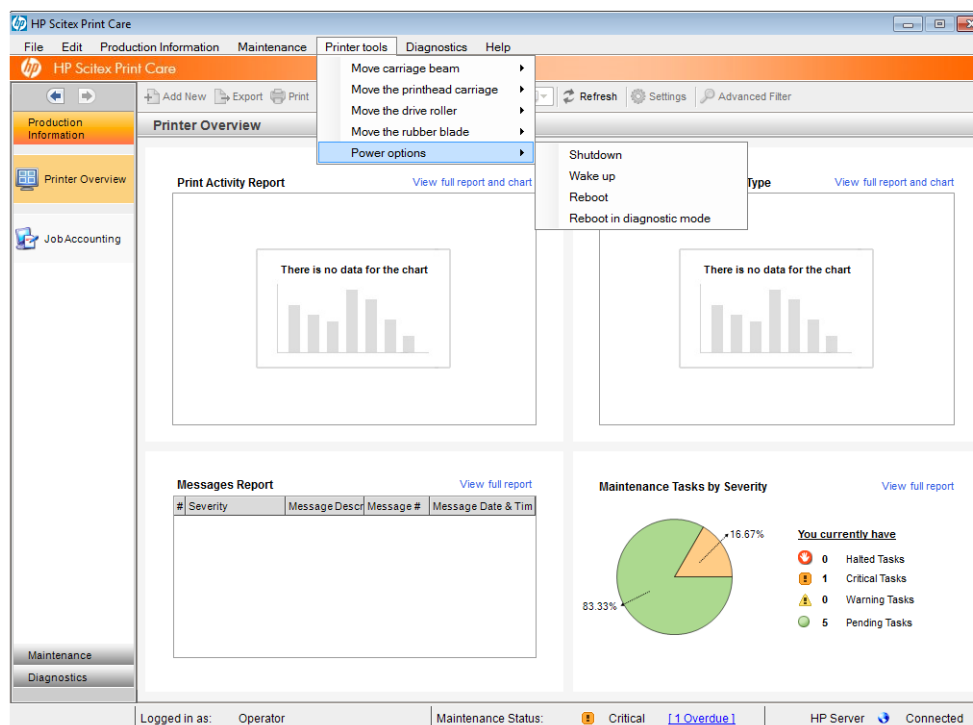
IMPORTANTE: Ao executar operações de manutenção, **sempre** desligue a impressora como descrito abaixo. Não use o procedimento normal.

IMPORTANTE: Siga estritamente todas as instruções recomendadas por motivos de segurança.

 **NOTA:** Se a impressora estiver conectada à Internet, não será necessário se lembrar destas instruções porque eles estão incluídas nos assistentes de manutenção.

Desligar a impressora

1. No Print Care, selecione **Ferramentas da Impressora > Opções de energia > Shutdown** (Desligar).



 **CUIDADO:** O processo de encerramento pode demorar para ser concluído. Aguarde até que a luz verde da energia apague antes de prosseguir.

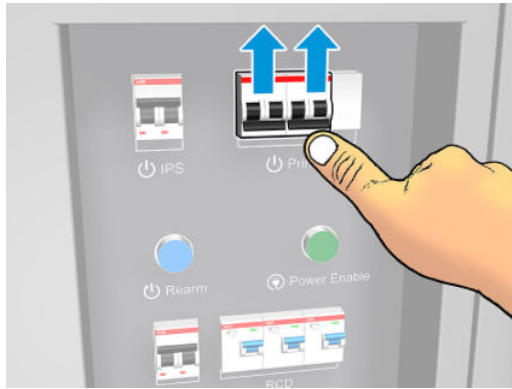
2. Desligue a impressora usando o botão principal na parte da frente da impressora.



 **CUIDADO:** Com este procedimento, o carro do cabeçote de impressão não retornará à posição normal e, portanto, os cabeçotes permanecerão destampados. Realize a operação de manutenção rapidamente para minimizar o tempo que os cabeçotes ficarão destampados.

Ligar a impressora

1. Ligue a impressora usando o botão principal na parte da frente da impressora.



2. Preste atenção no Internal Print Server e rearme a impressora quando solicitado, como de costume.

⚠ CUIDADO: Em alguns procedimentos de manutenção, o feixe do carro fica para cima quando você liga a impressora, e o carro se move durante a inicialização. Evite colocar qualquer parte do seu corpo na área de impressão.

Manutenção semanal

Antes de qualquer manutenção de limpeza, certifique-se de que você ativou a impressora e siga as precauções de segurança apropriadas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Introdução

Os seguintes procedimentos de manutenção são necessários semanalmente:

- [Verificar e limpar a impressora, a área de impressão e o cilindro de saída na página 188](#)
- [Limpar a parte inferior do carro e o sensor de linha na página 193](#)
- [Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol na página 196](#)
- [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#)
- [Limpe o detector de gotas e a estação de cobertura na página 201](#)
- [Limpar as rodas e os roletes de acionamento na página 203](#)
- [Limpar a placa perfurada e a tampa da entrada de tratamento na página 205](#)
- [Limpar filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 208](#)
- [Limpar os filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 212](#)
- [Verificar e limpar o filtro de entrada de ar do trocador de calor na página 214](#)
- [Verificar e esvaziar o recipiente do coletor de condensação na página 215](#)

Verificar e limpar a impressora, a área de impressão e o cilindro de saída



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Verificar e limpar a impressora

1. Verifique se há poeira nas tampas, nas janelas, na tela do computador e em outras partes da impressora.

2. Se houver condensação no interior da janela intermediária da impressora, limpe-a com um pano seco. Use uma escada dobrável para alcançar a parte interna da janela.



* Algumas operações de limpeza são sob demanda dependendo de seu ciclo mensal de impressão, substratos ou modos de impressão utilizados, e o ambiente.

3. Limpe a condensação das rodas de desvio da zona de impressão e do cilindro de saída de feixe inferior no módulo de tratamento.
4. Também verifique e limpe os roletes da unidade, a unidade de substrato e o rolete de queda livre da impressora, se estiver presente.
5. Verifique se a parte inferior do carro e o injetor de saída do aerossol não estão obstruídos.
6. Limpe a tampa da estação de serviço e a área do recipiente esquerdo. Se encontrar poeira ou tinta, limpe com um pano sem fiapos umedecido com água destilada apenas. Não aplicar álcool aos materiais de borracha.

Para mais uma limpeza mais completa, siga as etapas descritas nas seções a seguir.

Limpar a zona de impressão.

Limpe o cilindro sempre que ele estiver visivelmente sujo, ou quando você notar marcas na parte de trás do substrato. Antes de limpar o cilindro, observe o sensor de avanço do substrato no meio do cilindro: limpe-o, mas, tenha cuidado para evitar arranhá-lo.

Se, às vezes, você imprimir com margens laterais muito pequenas e com suportes de borda de substrato, talvez haja acúmulo de tinta nos suportes da borda do substrato, podendo manchar as impressões e obstruir os bicos injetores dos cabeçotes de impressão.

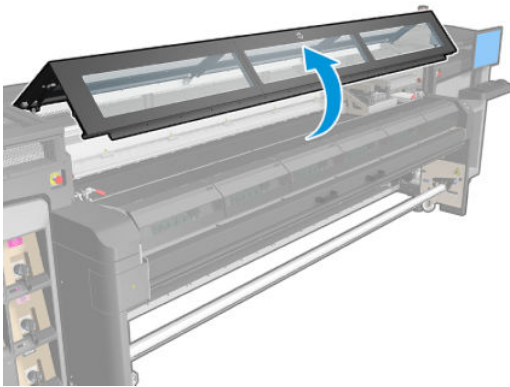
Verifique semanalmente a presença de tinta seca ou qualquer outro defeito nas faixas do suporte de borda de substrato. Se necessário, troque a faixa por uma nova. Consulte [Substituir uma faixa de suporte de borda na página 44](#).

Preparar para limpar a zona de impressão

1. Verifique se você tem o Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora.
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Descarregue o substrato.
4. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem nas posições originais.
5. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



6. Abra a porta frontal.



Remova os suportes de borda (se estiverem em uso)

1. Remova os dois suportes da borda do cilindro.
2. Substitua as faixas do suporte de borda, se necessário. Consulte [Substituir uma faixa de suporte de borda na página 44](#).

Limpar o cilindro

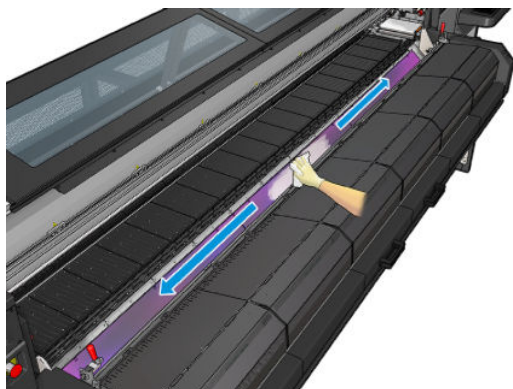
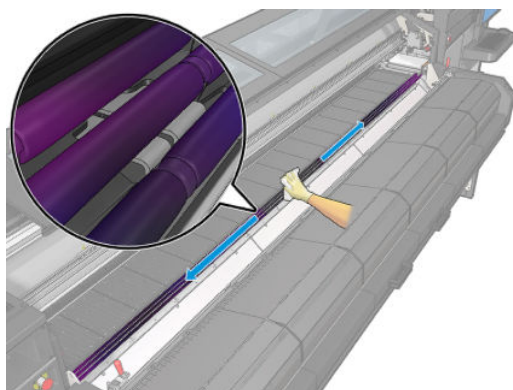
1. Limpe o cilindro com um pano limpo umedecido com água destilada e, se necessário, com álcool isopropílico. Tenha muito cuidado para não tocar nos cabeçotes de impressão

2. Verificar a zona de impressão e remover qualquer sujeira, aerossol ou tinta do cilindro. Verificar os caminhos do substrato, concentrando-se nas rodas de desvio e na zona da placa de tratamento e inferior. Verificar se há gotas de tinta, aerossol ou condensação nas áreas de saída de impressão, especialmente na área ao redor e abaixo das rodas de desvio e do rolete de tensão. Limpar os suportes de borda do substrato, se necessário.

 **IMPORTANTE:** Limpar os roletes de acionamento com um pano umedecido com água destilada. Não aplicar álcool aos materiais de borracha.

Limpar as rodas de desvio com um pano umedecido com água destilada. Evitar aplicar álcool em materiais de plástico.

Limpar os suportes de borda do substrato com um pano umedecido com água destilada. Não aplicar álcool aos materiais de borracha.



 **NOTA:** Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.

Limpar o sensor de avanço do substrato

- ▲ Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Limpar as luzes do cilindro de saída

- ▲ Limpar as luzes do cilindro de saída com um pano limpo ou pedaço de papel celulose umedecido com água destilada.

Limpeza do cilindro de saída

O cilindro de saída é feito de uma folha de metal plana com duas linhas de rampas plásticas.

Preparação para limpeza do cilindro de saída

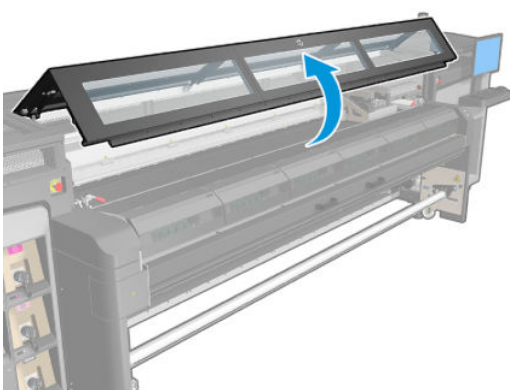
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue o substrato.
3. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



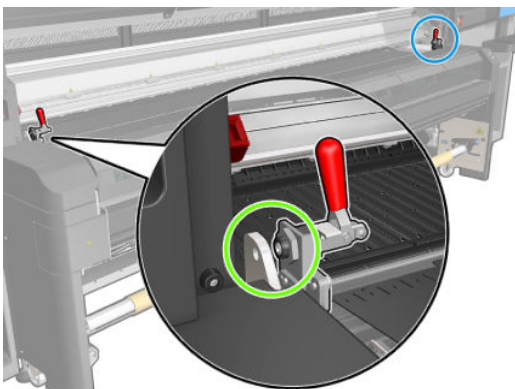
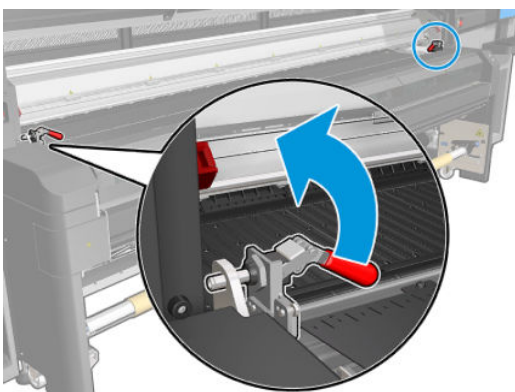
4. Aguarde os módulos de tratamento esfriarem (aprox. 5 min).

Puxe o conjunto de tratamento para fora

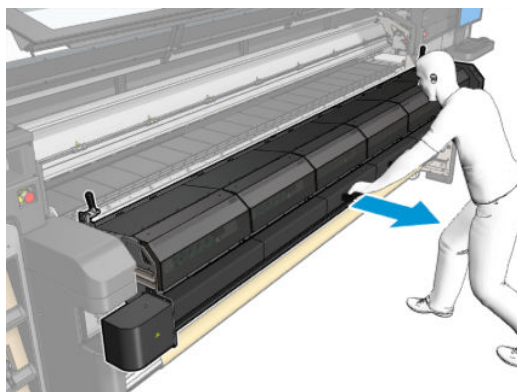
1. Abra a porta frontal.



2. Abra as travas do módulo de tratamento.



3. Puxe o conjunto de tratamento para fora.



Limpeza do cilindro de saída

- ▲ Para limpar o cilindro de saída, acesse-o da parte superior do módulo de tratamento.



NOTA: Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.

Finalização da limpeza do cilindro de saída

1. Empurre o conjunto de tratamento de volta para a posição de funcionamento.
2. Feche as travas de tratamento.
3. Coloque o eixo de volta na posição.
4. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e se todo o vapor evaporou completamente.

Limpar a parte inferior do carro e o sensor de linha



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar a parte inferior do carro

1. Verifique se você tem o Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora.
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Descarregue o substrato.
4. Aguarde até os módulos de secagem esfriarem (aproximadamente 10 min).
5. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem nas posições originais.
6. Mova o carro do cabeçote de impressão para a posição de serviço.
7. Defina o feixe do carro na posição mais alta.

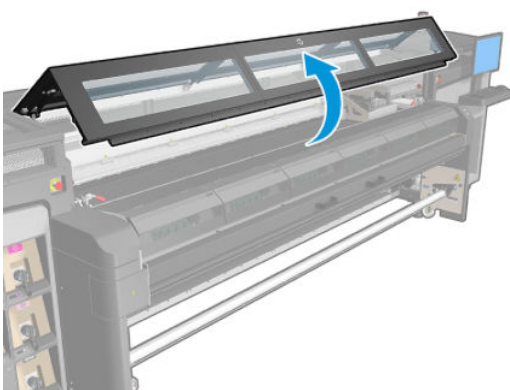
8. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



9. Ferramentas necessárias:



10. Abra a janela.



NOTA: Em algumas operações, há um melhor acesso da parte de trás da impressora. Abra a mesa de carregamento também se achar que será útil.

11. Mova o carro do cabeçote de impressão e coloque-o sobre o rolo de limpeza do cabeçote de impressão.

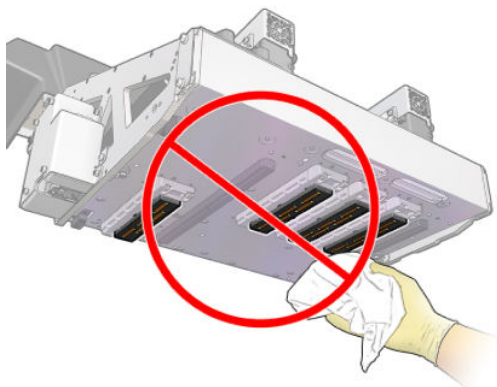
Limpar a parte inferior do carro

1. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.

2. Limpe a parte inferior do carro com um pano sem fiapos umedecido com água e, se necessário, com álcool isopropílico. Tenha muito cuidado para não tocar nos cabeçotes de impressão



NOTA: Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.

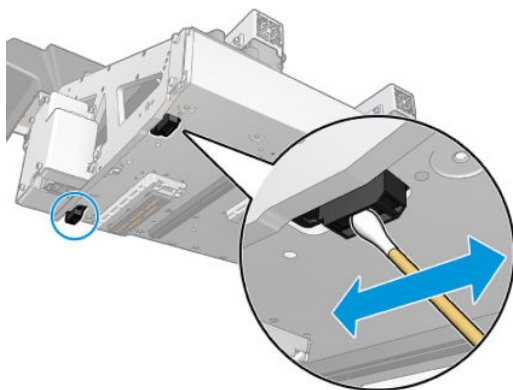


Limpe o sensor de linha

- ▲ Limpe os dois sensores de linha e o espectrofotômetro com um dos cotonetes fornecidos no kit de limpeza da impressora, ligeiramente umedecido com álcool isopropílico.



NOTA: Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.



Terminar limpeza da parte inferior do carro

1. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e se todo o vapor evaporou completamente.
2. Feche e trave a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem nas posições originais.
4. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



5. Mova o feixe do carro de volta para a posição de funcionamento.
6. Mova o carro de volta para a posição de funcionamento.

Substituir os suportes de borda do substrato protetor e têxtil

Depois de usar 500 litros com o coletor de tinta, será necessário substituir o protetor e os suportes de borda se eles estiverem danificados.

Limpar a placa e os filtros do injetor de aerossol



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



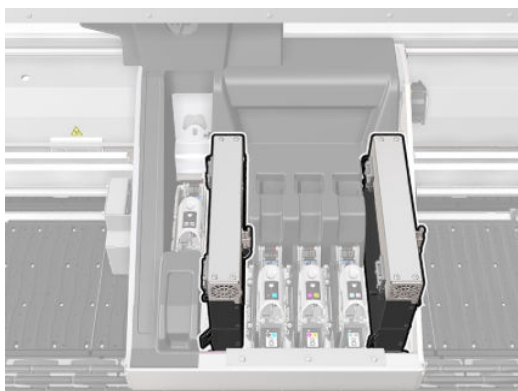
Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

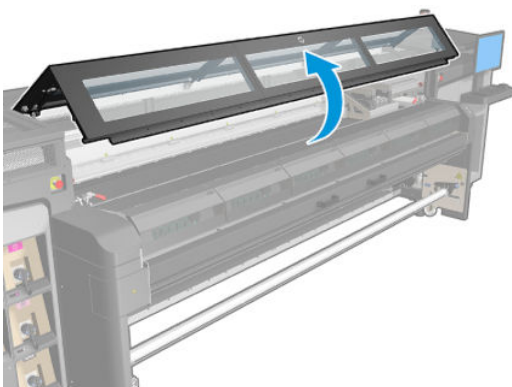
A placa e os filtros do injetor de aerossol devem ser mantidos limpos para garantir o desempenho ideal e a confiabilidade. Quando a placa do injetor estiver em determinadas condições de impressão de materiais têxteis com altos índices de feixe de digitalização, que geram mais aerossol, é importante bloquear o injetor ou o filtro do sistema de remoção de aerossol.



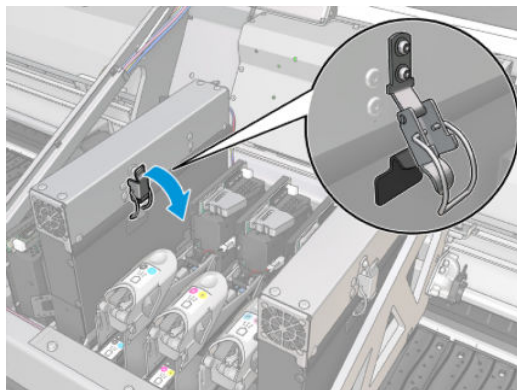
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem nas posições originais.



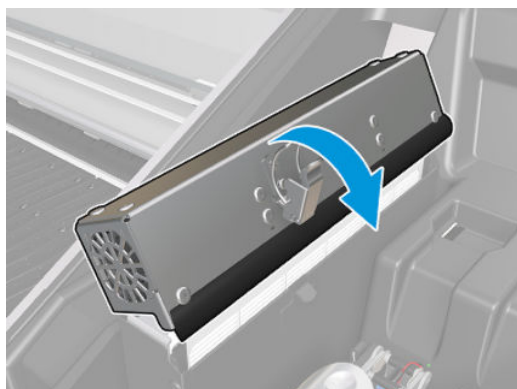
3. Mova o carro do cabeçote de impressão para a posição de serviço.
4. Abra a janela.



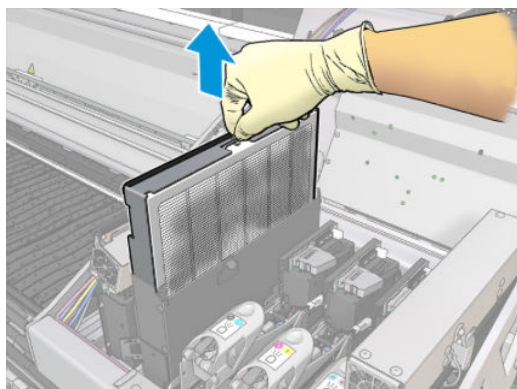
5. Abra uma trava no lado esquerdo de cada módulo do filtro de aerossol.



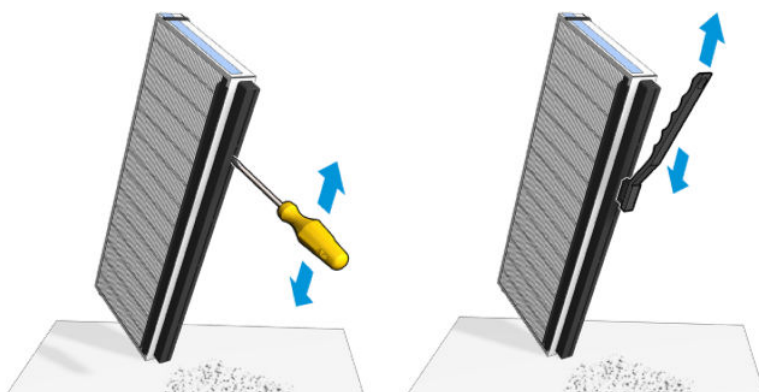
6. Abra a tampa de cada filtro.



7. Remova os dois filtros de aerossol, utilizando as suas alças.



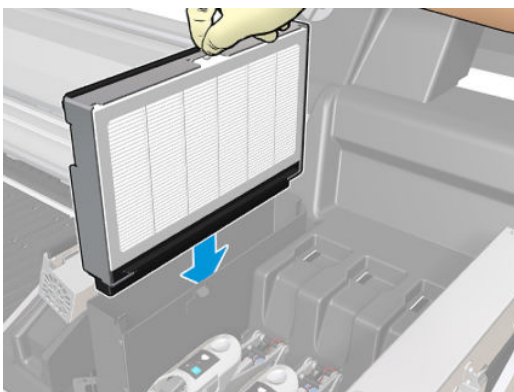
8. Use uma chave de fenda para remover o aerossol seco e, em seguida, uma escova para remover qualquer sujeira restante. Tente evitar que sujeira solta caia no filtro.



 **DICA:** Recomenda-se remover o filtro da estrutura para obter melhor acesso e limpar o injetor.

 **IMPORTANTE:** Reinstale o filtro na estrutura antes de reinstalá-la na impressora.

9. Reinsira ambos os filtros. Há apenas uma maneira de se inseri-los de que funciona. Se você sentir resistência, tente inserir o filtro ao contrário.



10. Feche as tampas.
11. Feche as travas.
12. Feche a janela.
13. Mova o carro do cabeçote de impressão de volta para a posição de funcionamento.

Limpar o sensor de avanço do substrato



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



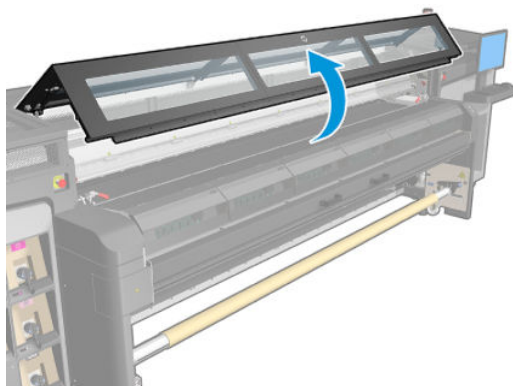
Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Lembre-se de que os substratos porosos, ou substratos com forros porosos, não são suportados sem o acessório coletor de tinta e não devem ser utilizados com a impressora. No entanto, em condições normais de impressão com substratos não porosos, alguma sujeira, poeira e aerossol de tinta poderão alcançar a janela do sensor de avanço do substrato e prejudicar o desempenho do sensor.

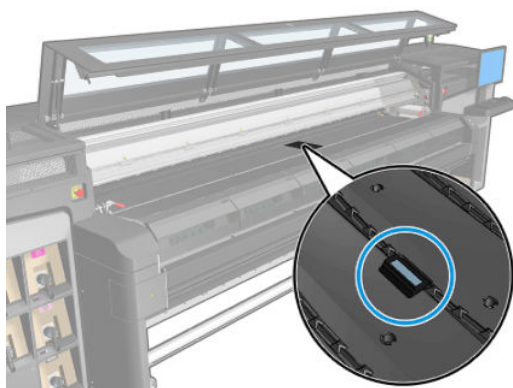
Preparar para limpar o sensor de avanço do substrato

1. Verifique se você tem o Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora.
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Descarregue o substrato.
4. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
5. Abra a porta frontal.



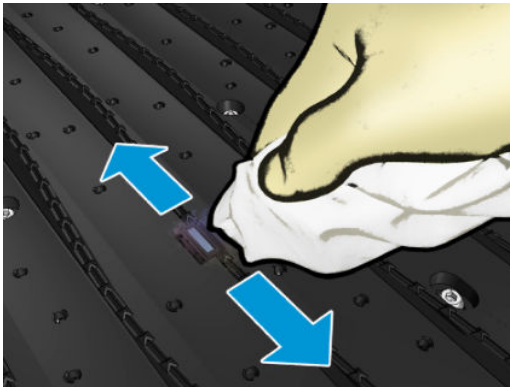
Limpar o sensor de avanço do substrato

1. Encontre o sensor no meio do cilindro.

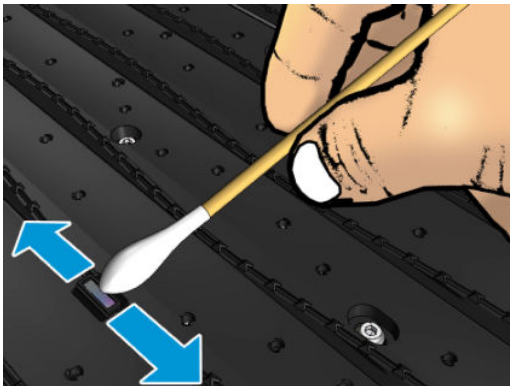


2. Limpe a área do cilindro ao redor do sensor completamente com um pano limpo e umedecido com álcool isopropílico.

 **NOTA:** Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.



3. Limpe a janela do sensor com um dos cotonetes fornecidos no kit de limpeza da impressora, ligeiramente umedecido (não totalmente molhado) com água destilada e, se necessário, com álcool isopropílico para remover a tinta seca. Se a janela do sensor estiver totalmente revestida com tinta seca, talvez seja necessário aplicar pressão durante a limpeza, ajudando o cotonete a absorver a tinta.



4. Continue a limpeza com um novo cotonete até que o algodão e a janela do sensor estejam limpos.

 **DICA:** Ao refletir luz ambiente, uma janela de sensor limpa mostra um reflexo azul que deve se estender uniformemente por toda a sua superfície. Você poderá ver esse reflexo ao se aproximar e mudar levemente o seu ângulo de visão.

Terminar limpeza do sensor de avanço do substrato

1. Aguarde de 3 a 4 minutos para que o álcool evapore completamente.
2. Feche a porta frontal.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
4. Mova o feixe do carro de volta para a posição de funcionamento.
5. Faça um teste de diagnóstico para verificar se o sensor está funcionando corretamente agora.

Limpe o detector de gotas e a estação de cobertura



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

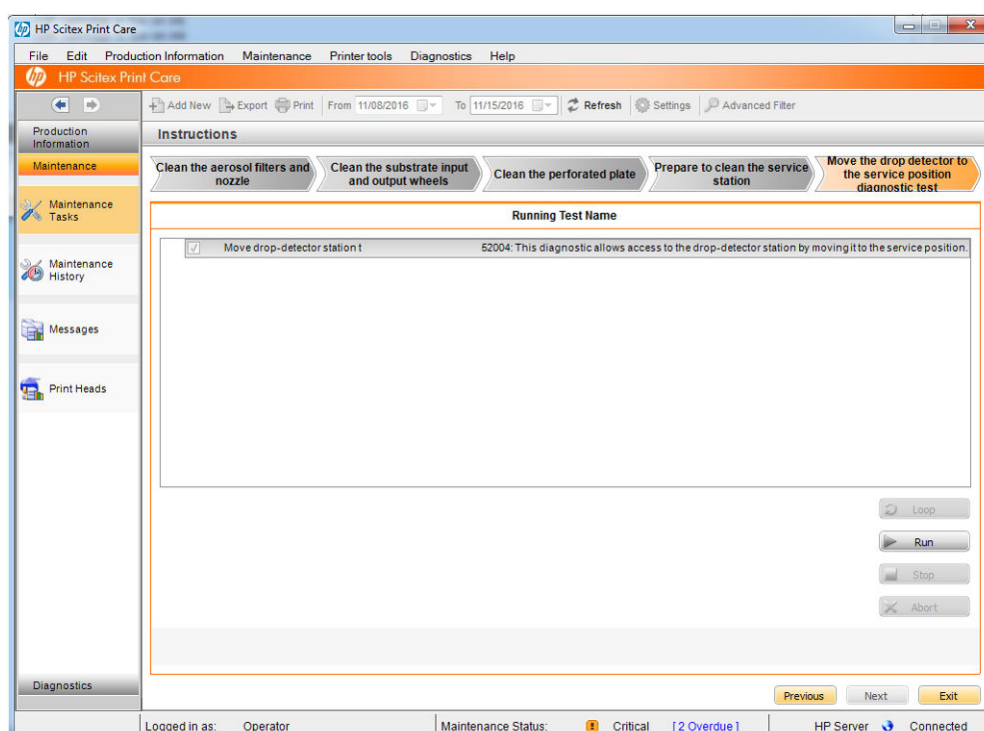
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar o sensor de avanço do substrato

Na tela a seguir, o diagnóstico do detector de gotas será iniciado para mover o detector de gotas e o carro para a posição de serviço.

AVISO! Leia as instruções abaixo antes de clicar em **Avançar**.

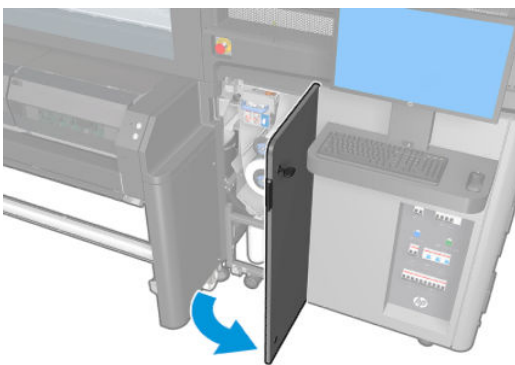
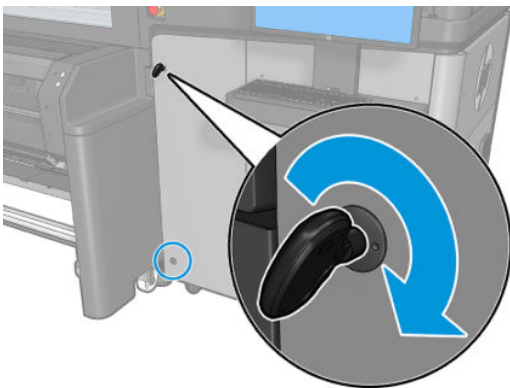
1. Execute o diagnóstico para mover o detector de gotas e o carro para a posição de serviço.



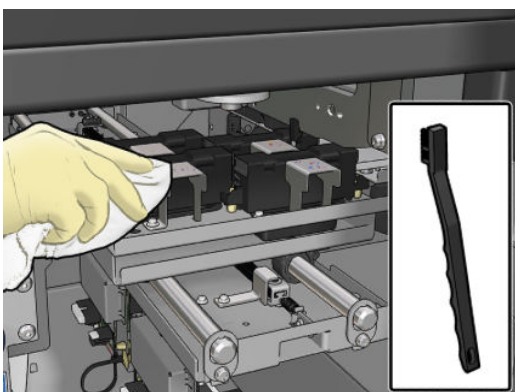
2. Quando o detector de gotas estiver na posição de serviço, desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



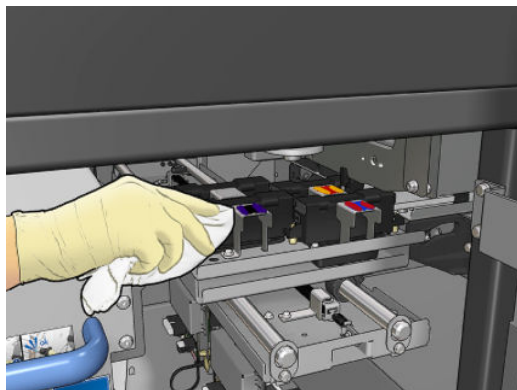
3. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



4. Coloque luvas para proteger as mãos.
5. Acesse a estação de serviço por meio da porta aberta e limpe a superfície superior com um pano sem fiapos umedecido com álcool isopropílico.



6. Tome cuidado especial ao limpar as placas metálicas perto do módulo do detector de gotas.



Terminar a limpeza do detector de gotas e da estação de cobertura

1. Feche e trave a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.
2. Feche a tampa da direita.
3. Ligue a impressora usando o interruptor principal. Consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



NOTA: Enquanto a impressora é reiniciada, o carro e o detector de gotas voltam para suas posições normais.

4. Conclua o diagnóstico. Clique em **Avançar** mesmo se o diagnóstico falhar, pois a limpeza já foi concluído.

Limpar as rodas e os roletes de acionamento



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

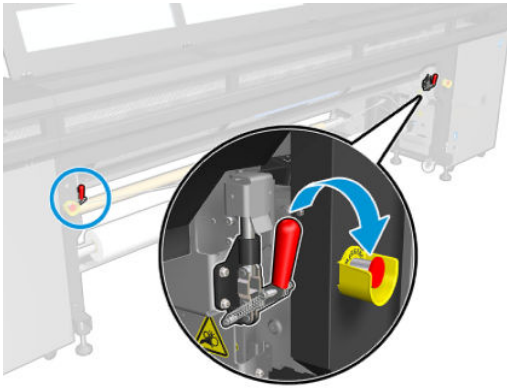
O rolete da unidade deve ser limpo sempre que estiver visivelmente sujo, ou quando você notar que o avanço de substrato já não está liso e regular.

Preparar para limpar as rodas e o cilindro de acionamento

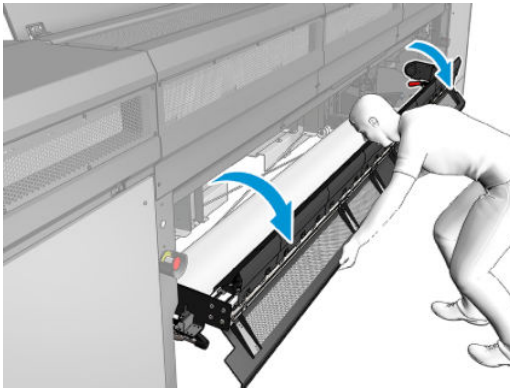
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue o substrato.

Limpar as rodas de aperto

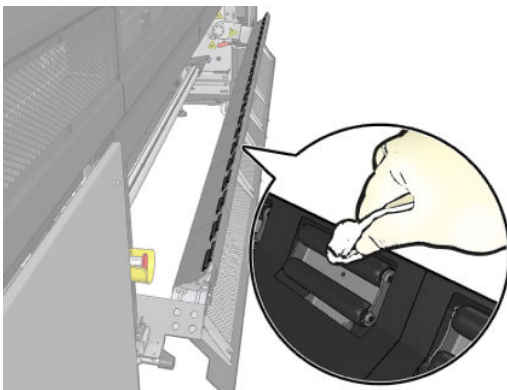
1. Abra as travas.



2. Puxe o módulo das rodas de aperto para a posição mais baixa.



3. Limpe as rodas de aperto com cuidado usando um pano umedecido com água; não utilize líquidos de limpeza baseados em petróleo.

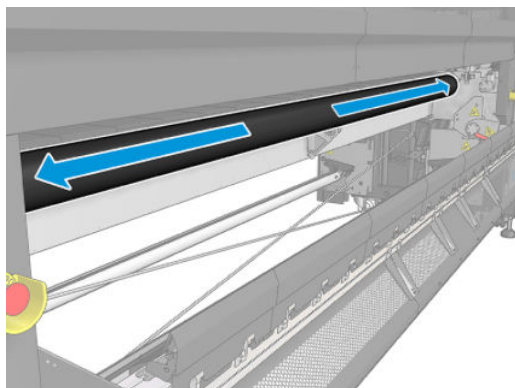


Limpar o rolete da unidade

1. Faça o rolete da unidade se mover lentamente para trás.

2. Limpe o rolete com um pano limpo e umedecido com água. não utilize líquidos de limpeza baseados em petróleo.

⚠ CUIDADO: Cuidado para não prender a mão durante a limpeza do rolete (isso é menos provável se ele se mover para trás).



3. Pare o rolete da unidade.
4. Aguarde a secagem do rolete.
5. Retorne o módulo das rodas de aperto para a posição original e feche as travas.

Limpar a placa perfurada e a tampa da entrada de tratamento



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

A placa perfurada é uma placa metálica perfurada localizada no conjunto de tratamento. Através de seus orifícios os ventiladores de tratamento podem jogar ar quente no substrato.

Preparar para limpar a placa perfurada

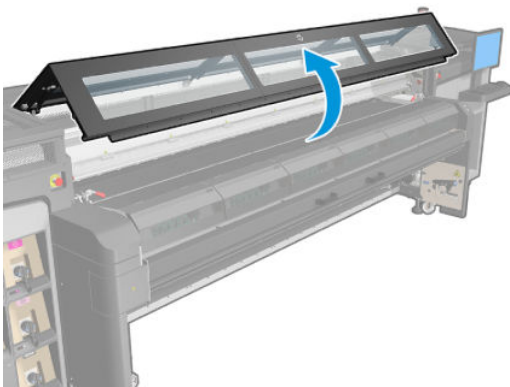
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue o substrato.
3. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



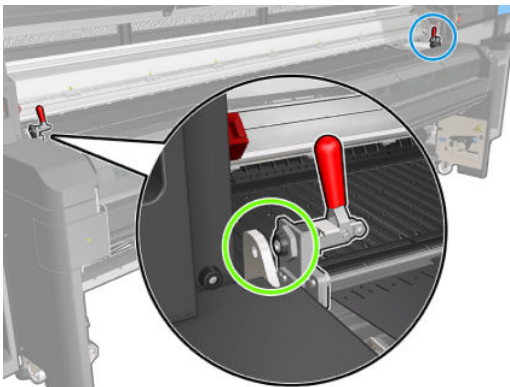
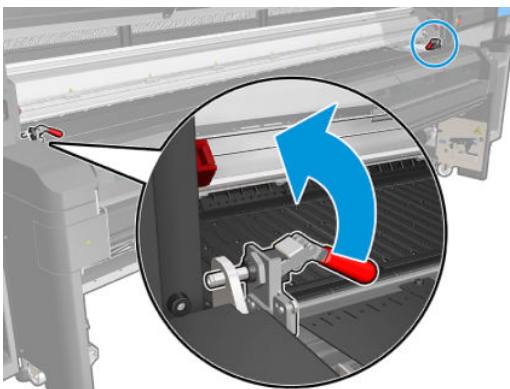
4. Aguarde os módulos de tratamento esfriarem (aprox. 5 min).
5. Remova o eixo.

Puxe o conjunto de tratamento para fora

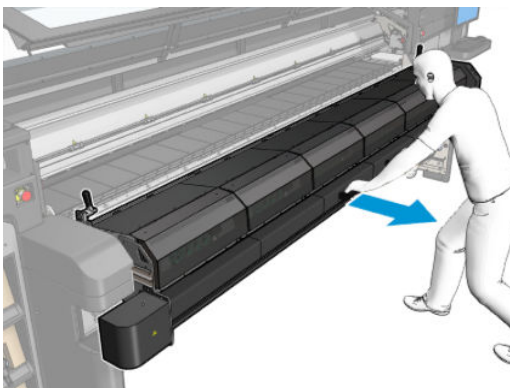
1. Abra a porta frontal.



2. Abra as travas do módulo de tratamento.



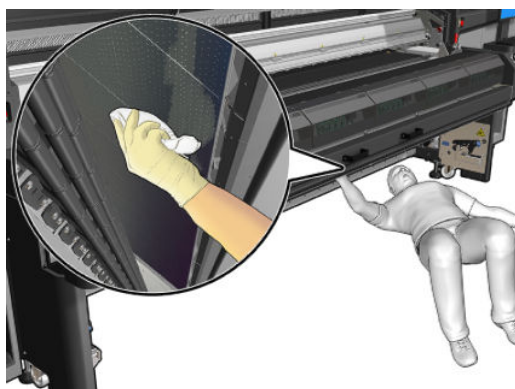
3. Puxe o conjunto de tratamento para fora.



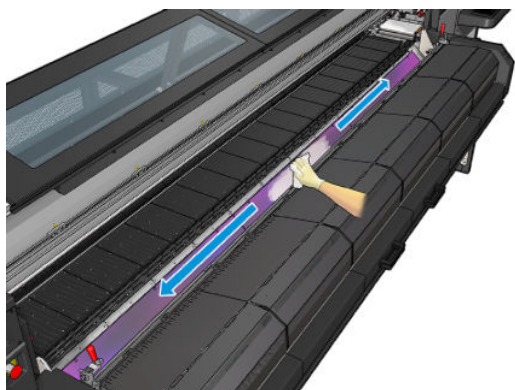
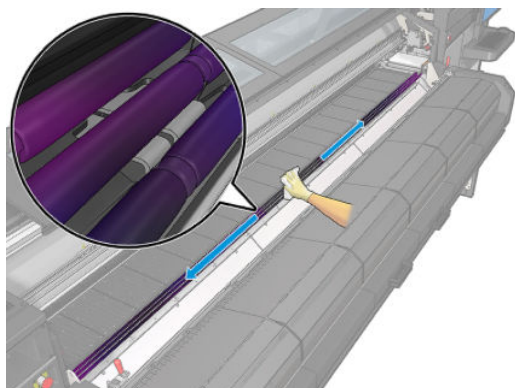
Limpar a placa perfurada

1. Deitado no chão, como mostrado na imagem, limpe a placa perfurada dos módulos de tratamento com um pano sem fiapos umedecido com água destilada e, se necessário, com álcool isopropílico.

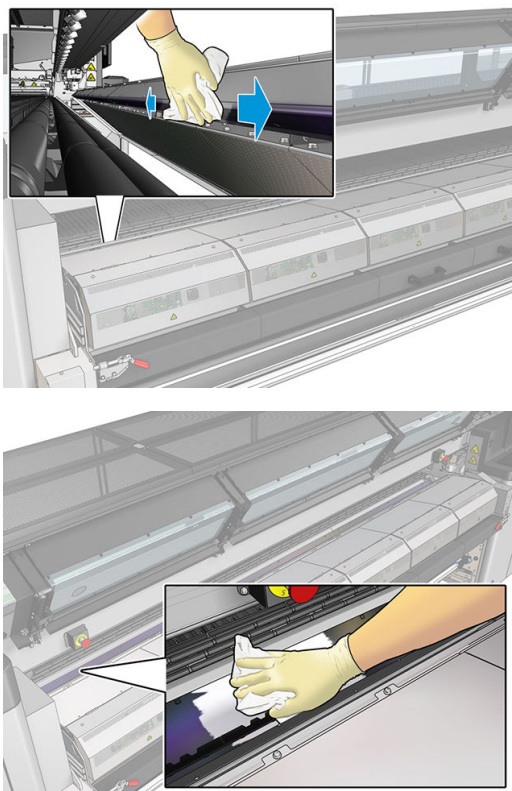
 **NOTA:** Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.



2. Com o módulo de tratamento aberto, limpe as rodas de desvio do cilindro e a placa frontal inferior.



3. Limpe a tampa de entrada.



Terminar a limpeza da placa perfurada

1. Empurre o conjunto de tratamento de volta para a posição de funcionamento.
2. Feche as travas de tratamento.
3. Coloque o eixo de volta na posição.
4. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e se todo o vapor evaporou completamente.
5. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Limpar filtros do ventilador do gabinete eletrônico



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

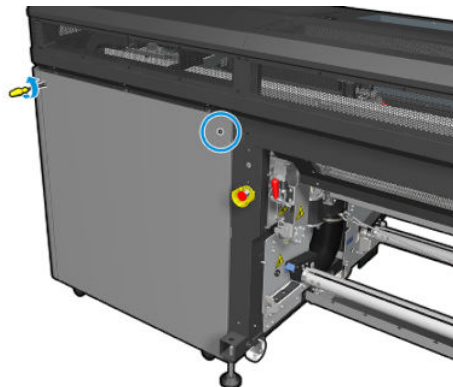
Preparação para limpeza do filtro do ventilador do gabinete eletrônico

O filtro do ventilador do gabinete eletrônico é fornecido com o Kit de limpeza de impressora HP Latex 1500.

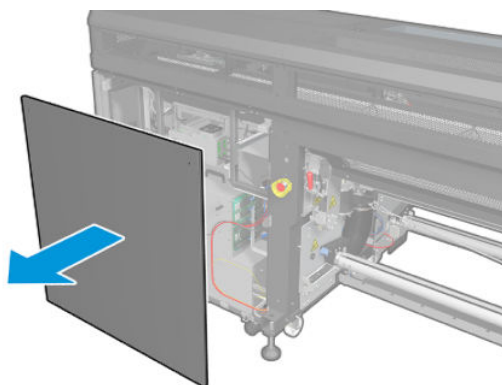
1. Desligue a impressora e o interruptor de energia.



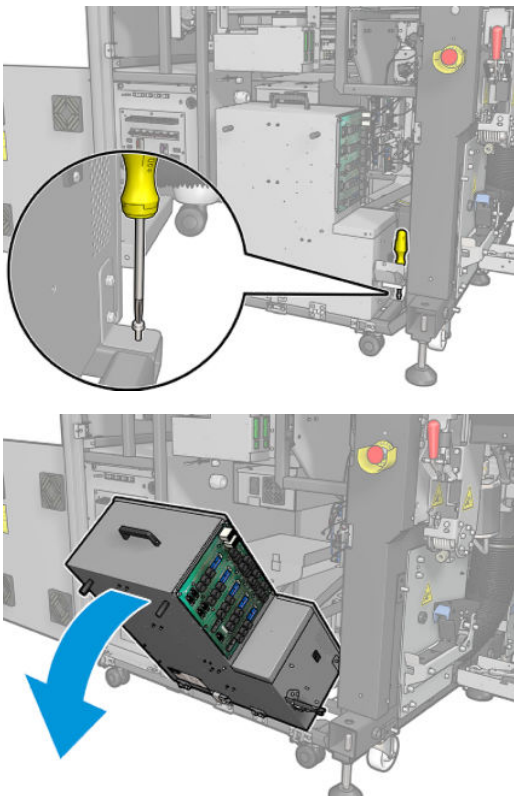
2. Localize o conjunto do painel traseiro direito.
3. Remova os dois parafusos T-20 pontudos que fixam o conjunto do painel traseiro direito.



4. Remova o conjunto do painel traseiro direito.

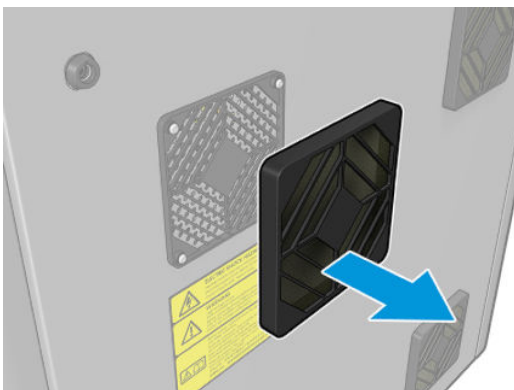


5. Remova o parafuso T-20 do suporte do gabinete eletrônico e retire-o com cuidado.



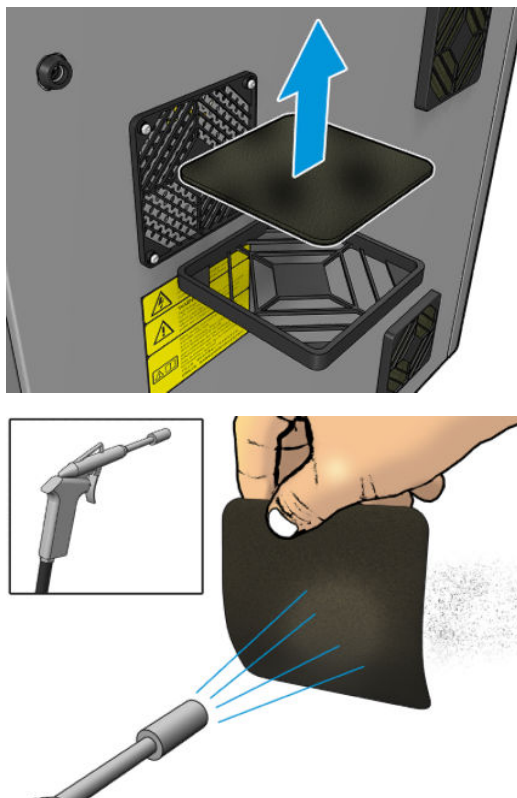
Limpar o filtro do ventilador do gabinete eletrônico

1. Puxe a tampa plástica do filtro do ventilador.

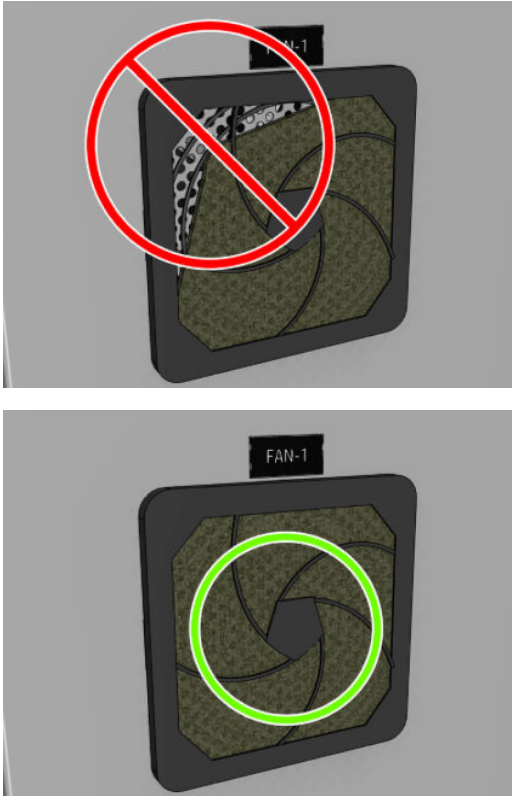


2. Remova o filtro do ventilador e limpe soprando com a pistola de ar. Tenha cuidado para colocá-lo de volta corretamente: ele deve cobrir a superfície quadrada do ventilador.

⚠ AVISO! A pistola de ar fornecida com a impressora destina-se somente para encher o eixo. Quando recomendada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.



3. Coloque a tampa do ventilador de volta.



Limpar os filtros do ventilador do gabinete eletrônico

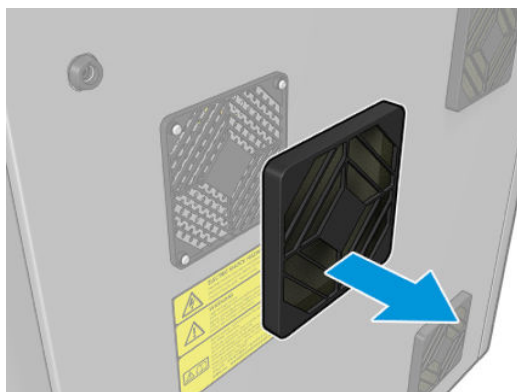
Preparar para limpar os filtros do ventilador do gabinete eletrônico

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Localize os filtros do ventilador na impressora.



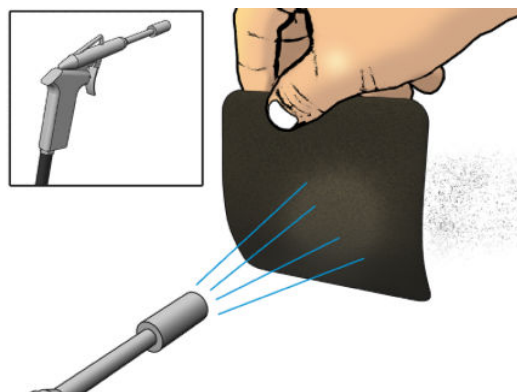
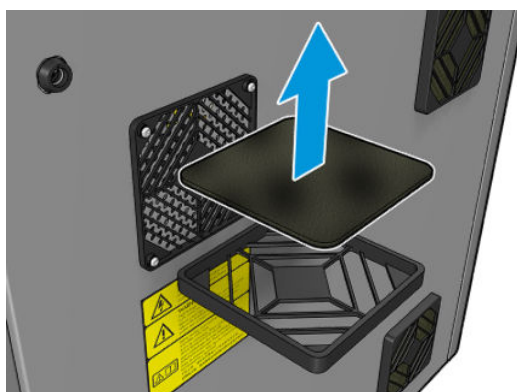
Limpar os filtros do ventilador do gabinete eletrônico

1. Puxe a tampa plástica do filtro do ventilador.

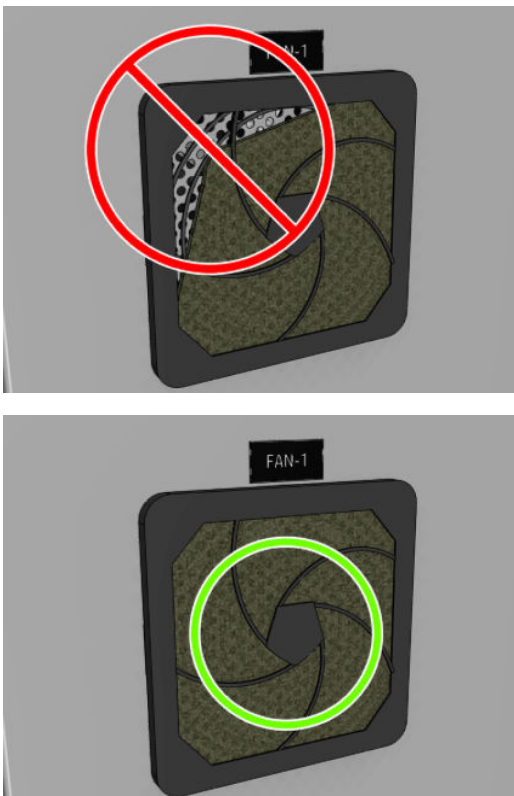


2. Remova o filtro de cada ventilador e limpe soprando com a pistola de ar. Tenha cuidado para colocá-lo de volta corretamente: ele deve cobrir a superfície quadrada do ventilador.

⚠️ AVISO! A pistola de ar fornecida com a impressora destina-se somente para encher o eixo. Quando recomendada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.



3. Coloque a tampa do ventilador de volta.



Verificar e limpar o filtro de entrada de ar do trocador de calor



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

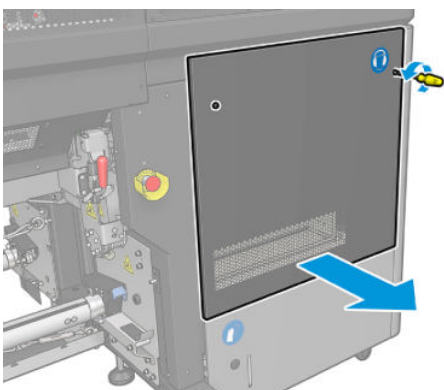


Mover as pás do ventilador

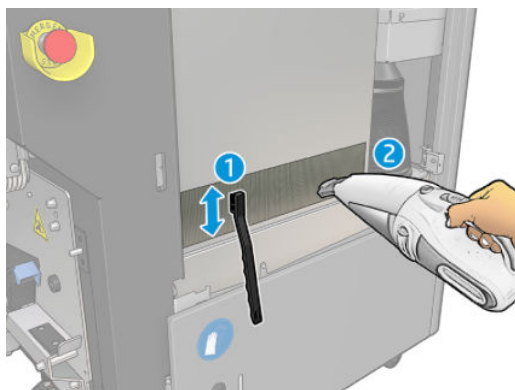
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Processo

1. Desligue a impressora.
2. Solte os parafusos e abra a tampa traseira que protege o recipiente de condensação.



3. Com uma escova e um aspirador, limpe o filtro de metal.

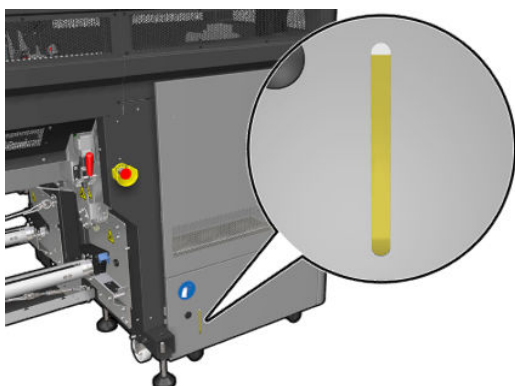


4. Verifique se os ventiladores também precisam de limpeza.

Verificar e esvaziar o recipiente do coletor de condensação

 **DICA:** É recomendável usar luvas durante essa operação.

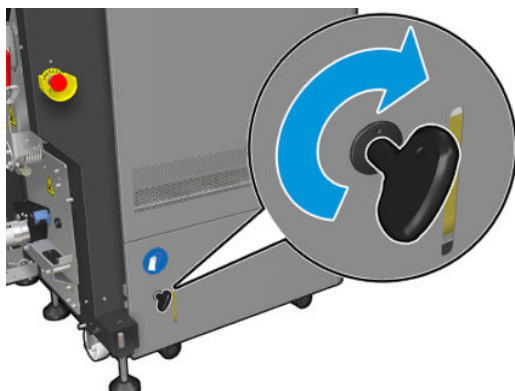
O frasco coletor de condensação é armazenado atrás da tampa direita na parte traseira da impressora. Você pode ver o nível de líquido no recipiente por meio de uma janela estreita na parte inferior da tampa.

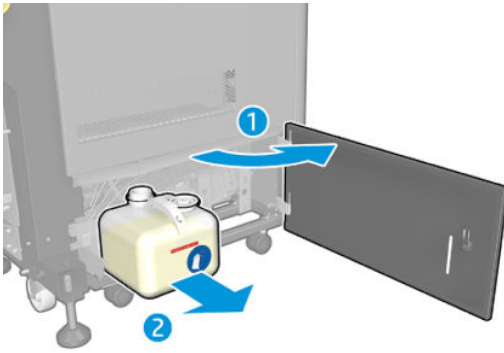


O recipiente deve ser esvaziado antes de ficar cheio, o que normalmente ocorre depois que aproximadamente 60-70 litros de tinta foram usados. Você deve verificar o recipiente periodicamente, dependendo do uso da impressora.

Esvaziar o recipiente

1. Para remover o recipiente, primeiro abra as duas travas à esquerda e depois abra a tampa; as dobradiças estão à direita, e remova o frasco.





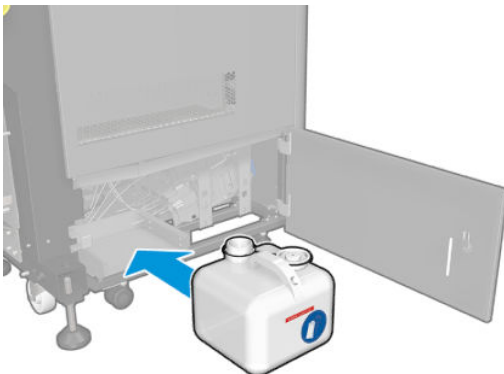
2. Esvazie o recipiente.



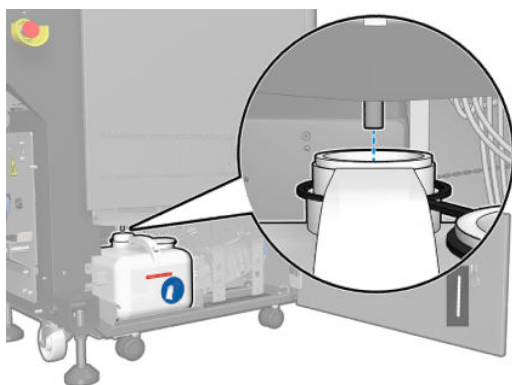
 **NOTA:** Se você observar que a etiqueta vermelha no frasco residual foi alcançada, esvazie o frasco.

 **NOTA:** Os condensados são uma mistura de aditivos de tinta e água. Descarte os condensados de acordo com os regulamentos locais. A folha de dados do perfil residual contém as informações necessárias para um descarte adequado e podem ser encontradas aqui: <https://hplatexknowledgecenter.com/applications/wasteprofiles/>.

3. Recoloque o recipiente vazio.



4. Tenha cuidado para que a boca do recipiente fique bem posicionada para receber o líquido que vem de cima.



5. Feche a porta.

Manutenção de 450 litros

Antes de qualquer manutenção de limpeza, certifique-se de que você ativou a impressora e siga as precauções de segurança apropriadas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Introdução

Os seguintes procedimentos de manutenção de 450 litros são necessários:

- [Limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas na página 218](#)
- [Limpar e lubrificar as hastes do detector de gotas na página 222](#)
- [Limpar o ventilador de refrigeração do carro na página 223](#)
- [Limpar os filtros do ventilador PCA de dois secadores na página 225](#)
- [Substituir lâmina de limpeza do cabeçote de impressão na página 228](#)

Limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



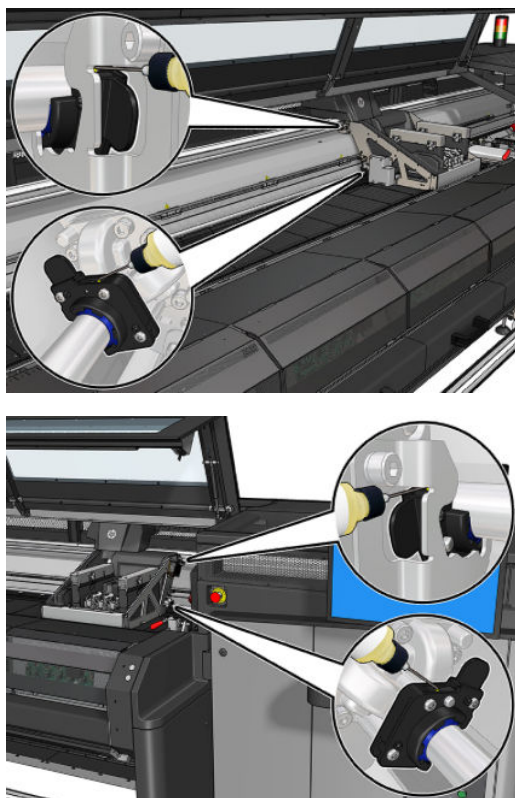
Risco de cortar os dedos

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar os trilhos do carro

1. Verifique se você tem o kit de manutenção de impressora (K4T88 67259 ou W0R39A), que inclui dois feltros lubrificantes direitos, dois feltros lubrificantes esquerdos, as ferramentas necessárias (chave de fenda Torx 8 e allen de 3 mm) para remover e substituir os parafusos, mantendo-os no carro e nos panos.

2. Os filtros lubrificantes já estão embebidos em óleo, mas frascos de óleo lubrificante estão incluídos no caso dele já ter sido usado por algum motivo (por exemplo, o ambiente causou acúmulo de poeira/sujeira) e observou-se que os trilhos do carro estavam secos, mesmo após os filtros o terem distribuído. Você pode adicionar uma gota de óleo no achi que (cuidado óleo pode espalhar) por meio do orifícios indicados:



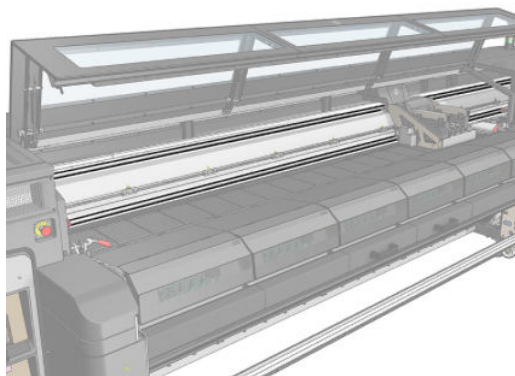
3. Verifique se a impressora está desligada de maneira correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).
4. É recomendável usar luvas ao manipular peças lubrificadas (não para apertar/desapertar parafusos).
5. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem nas posições originais.

Limpe os trilhos do carro

1. Abra a janela frontal para acessar os trilhos do carro.



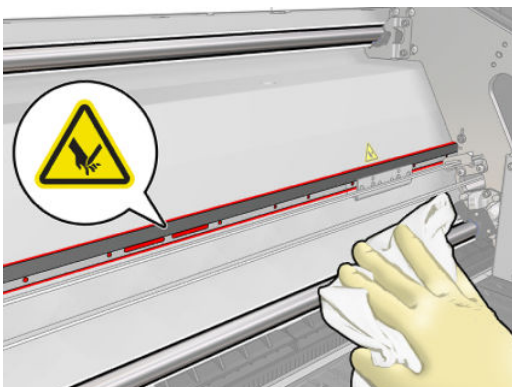
IMPORTANTE: Tome cuidado para não danificar o codificador de faixa.



2. Limpe os trilhos do carro com um papel toalha absorvente ou com um dos panos fornecidos. Se você tiver em mãos, umedeça o pano com álcool para limpar melhor os trilhos.

 **DICA:** Ele pode ajudar você a usar uma escada pequena ou semelhante para melhor alcançar os trilhos do carro.

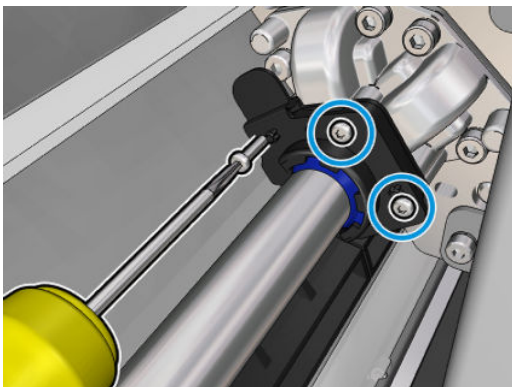
 **IMPORTANTE:** Tome um cuidado especial ao limpar o trilho frontal inferior para evitar se ferir ou quebrar a faixa do codificador.



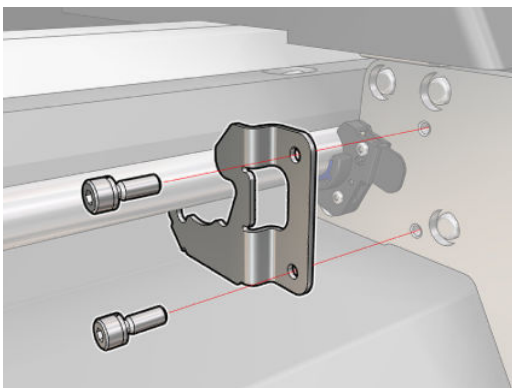
Substituir os feltros lubrificantes

1. Remova os parafusos dos feltros lubrificantes esquerdos usando a chave de fenda torx 8 e a chave allen de 3 mm para soltar os parafusos.

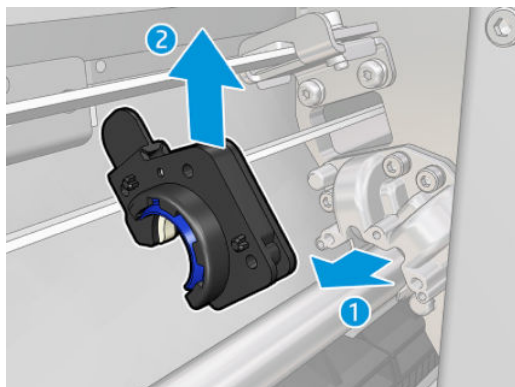
 **IMPORTANTE:** Tome cuidado para não perder os parafusos depois de removidos.



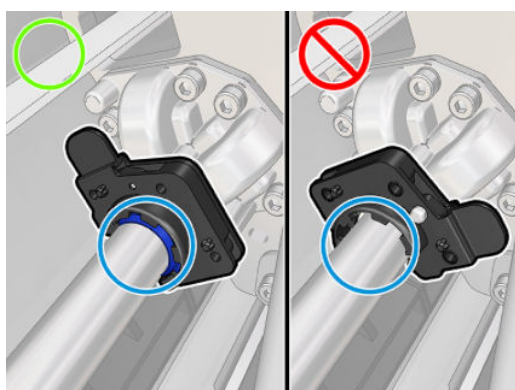
2. Remova e proteja a peça de metal que cobre o feltro lubrificante da parte traseira.



3. Distancie os feltros a serem substituídos alguns milímetros de distância do carro e retire-os do trilho do carro (girar no sentido horário ou anti-horário ajudará). Descarte os feltros utilizados/sujos como material residual.



4. Retire os dois feltros de lubrificação esquerdos do kit de manutenção da impressora e instale-os. Após instalada, verifique se a peça de plástico azul no feltro lubrificante está para fora (e não para dentro).



5. Insira os feltros lubrificantes em cada trilho e deslize na direção do carro. Observe se os recursos em forma transversal no reservatório do feltro lubrificante mostrado abaixo precisam ser inseridos dentro dos orifícios do carro. Além disso, com relação ao feltro lubrificante traseiro, verifique se os dois pinos do carro precisam ser transpassados nos orifícios do reservatório do feltro lubrificante.



6. Substitua os parafusos removidos anteriormente para corrigir os feltros do carro.



NOTA: Em relação ao feltro traseiro, substitua a peça de metal removida anteriormente à substituição dos parafusos.

7. Mova o carro manualmente para a esquerda até que a feltros direitos estejam acessíveis.
8. Repita as etapas 1, 2, 3 e 4 para os feltros direitos.

Concluir a limpeza dos trilhos do carro

1. Limpar a parte direita de ambos os trilhos do carro com um pano limpo, porque o carro estava cobrindo essa área antes.
2. Ao concluir, mova o carro cuidadosamente o de volta para a direita até que ele pare.
3. Feche a janela.
4. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).

Limpar e lubrificar as hastes do detector de gotas



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



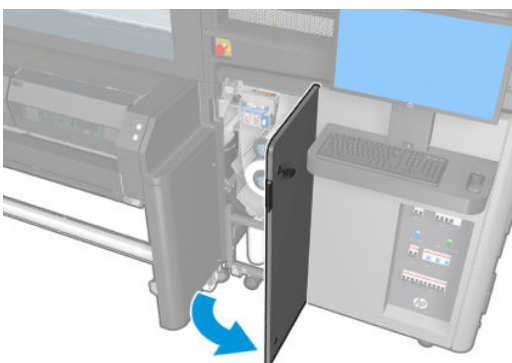
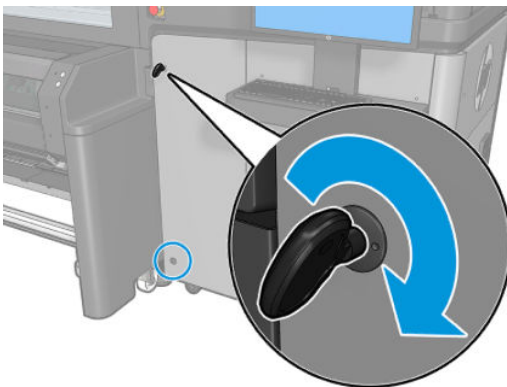
Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

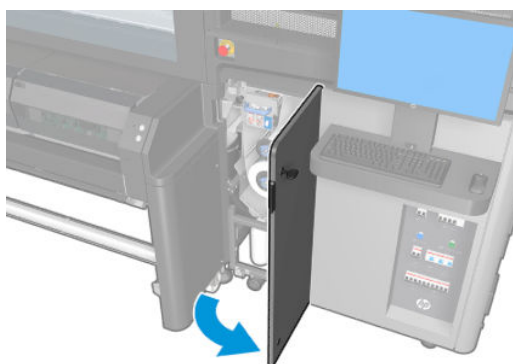
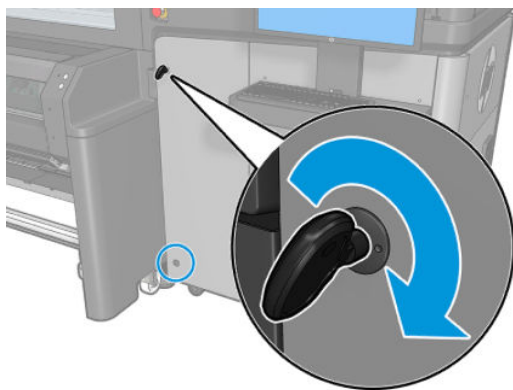
1. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



2. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



3. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



4. Coloque luvas para proteger as mãos.
5. Limpe ambas as hastes com um pano sem fiapos umedecido com álcool isopropílico.

 **NOTA:** Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.

6. Coloque algumas gotas de óleo ao longo das hastes do detector de gotas.
7. Feche e trave a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.
8. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Limpar o ventilador de refrigeração do carro



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

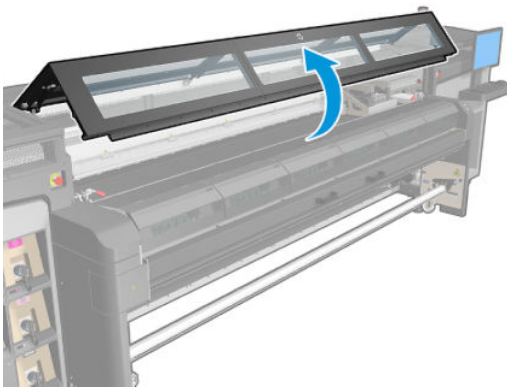
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar o ventilador de refrigeração do carro

1. Verifique se você tem o Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, fornecido com a impressora.
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Descarregue o substrato.
4. Aguarde até os módulos de secagem esfriarem (aproximadamente 10 minutos).
5. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem nas posições originais.
6. Mova o carro do cabeçote de impressão para a posição de serviço.
7. Defina o feixe do carro na posição mais alta.
8. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



9. Abra a porta frontal.



Limpar o ventilador de refrigeração do carro

1. Mova o carro manualmente para o lado esquerdo, se necessário, para acessar o ventilador de refrigeração do carro.
2. Limpe o ventilador de refrigeração do carro com um pano sem fiapos umedecido com água destilada ou, se necessário, com álcool isopropílico.

 **NOTA:** Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.

Concluir a limpeza do ventilador de refrigeração do carro

1. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e se todo o vapor evaporou completamente.
2. Feche a porta frontal.

3. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



4. Mova o carro de volta para a posição de funcionamento.

Limpar os filtros do ventilador PCA de dois secadores



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar dois filtros do ventilador PCA do secador

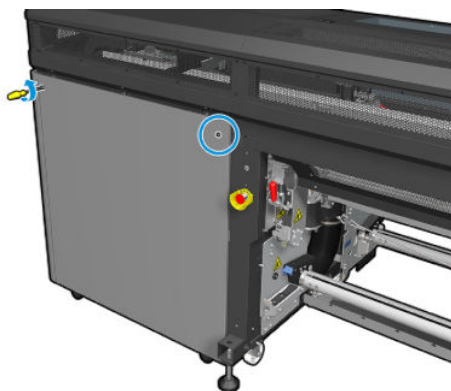
1. Desligue a impressora e o interruptor de energia.



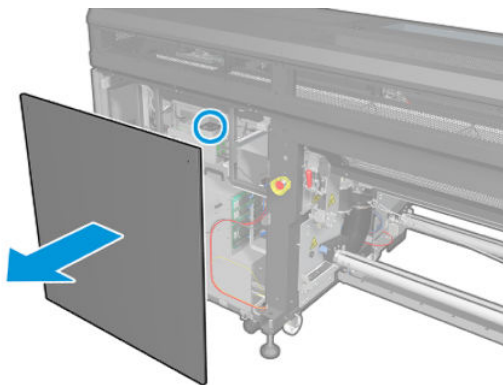
2. Localize o conjunto do painel traseiro direito.

Limpar o filtro do ventilador PCA do secador direito

1. Remova os dois parafusos T-20 pontudos que fixam o conjunto do painel traseiro direito.

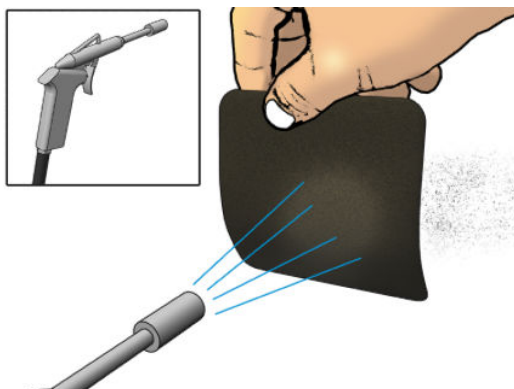


2. Remova a montagem do painel direito traseiro e localize o primeiro filtro do ventilador PCA do secador.

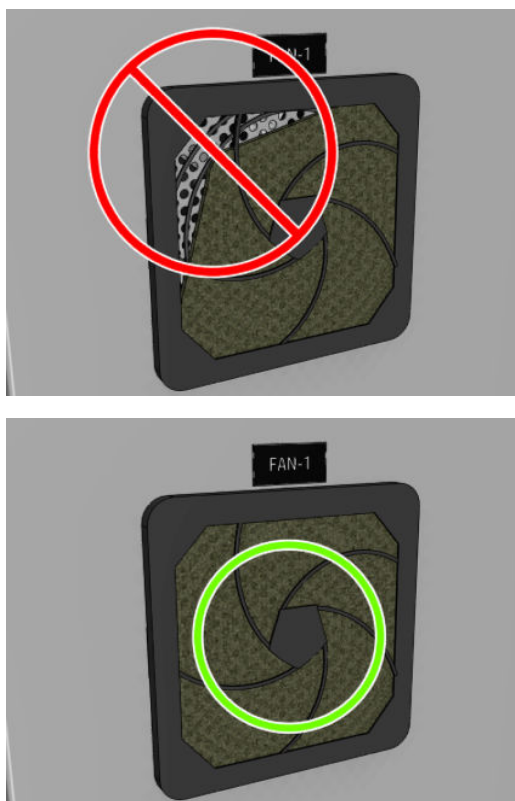


3. Puxe a tampa plástica do filtro do ventilador.
4. Remova o filtro do ventilador e limpe soprando com a pistola de ar.

⚠ AVISO! A pistola de ar fornecida com a impressora destina-se somente para encher o eixo. Quando recomendada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.

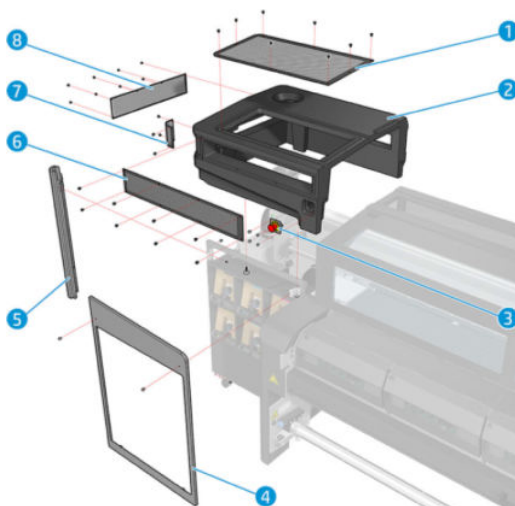


5. Coloque a tampa do ventilador de volta. Tenha cuidado para colocá-lo de volta corretamente: ele deve cobrir a superfície quadrada do ventilador.



Limpar o filtro do ventilador PCA do secador esquerdo

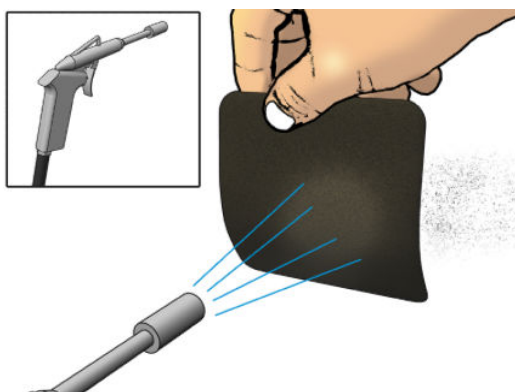
1. Remova os sete parafusos de ponta que prendem a parte superior esquerda da placa de metal perfurada (1 na fig. abaixo).



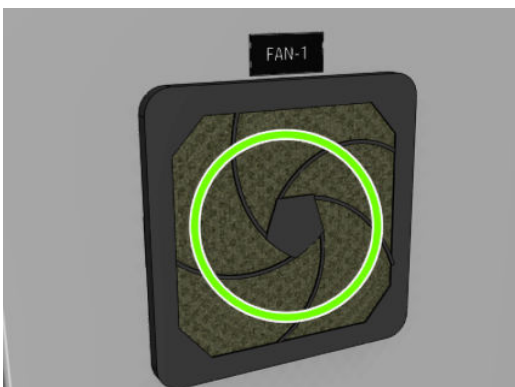
2. Localize o ventilador e retire a tampa de plástico do filtro do ventilador.

3. Remova o filtro do ventilador e limpe soprando com a pistola de ar.

⚠ AVISO! A pistola de ar fornecida com a impressora destina-se somente para encher o eixo. Quando recomendada para limpeza, certifique-se de seguir as leis locais, já que cláusulas adicionais de segurança podem ser aplicadas.



4. Coloque a tampa do ventilador de volta. Tenha cuidado para colocá-lo de volta corretamente: ele deve cobrir a superfície quadrada do ventilador.



Substituir lâmina de limpeza do cabeçote de impressão



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

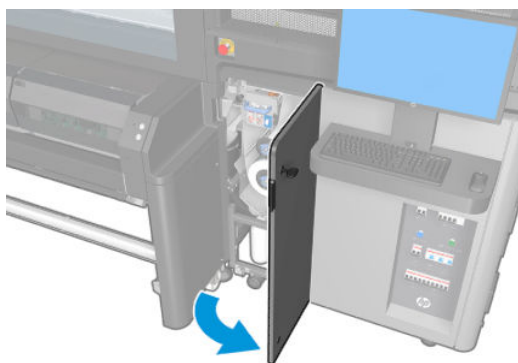
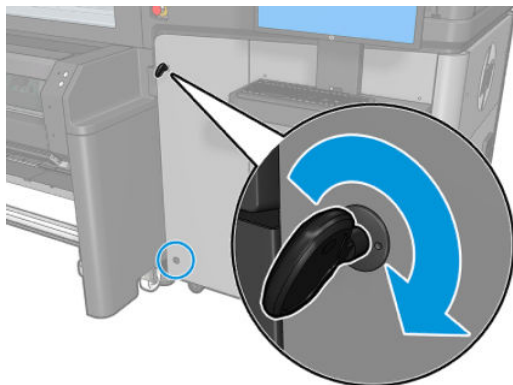


Risco de choque elétrico

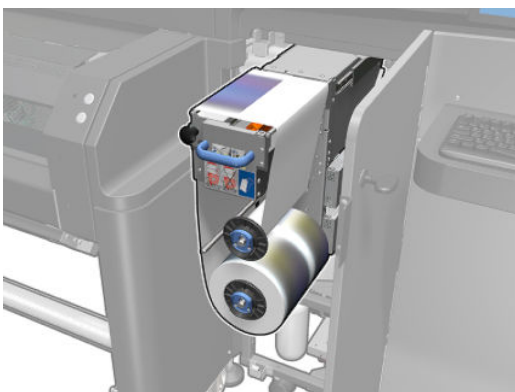
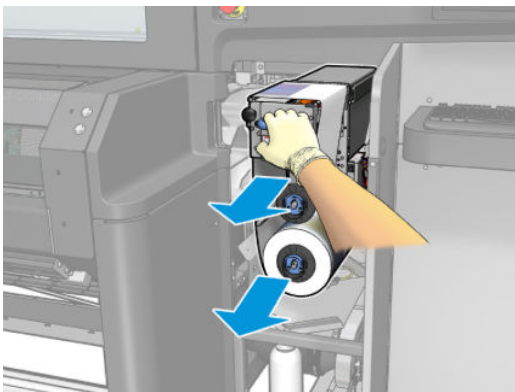
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para substituir a faixa de borracha

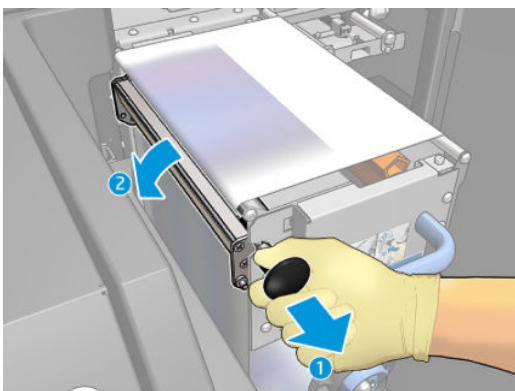
1. Verifique se você tem o kit de lâmina de borracha do rolo de limpeza do cabeçote de impressão (K4T88-67116), que está incluído no kit de manutenção da impressora (K4T88-67259 ou W0R39A), mas que também pode ser adquirido separadamente.
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



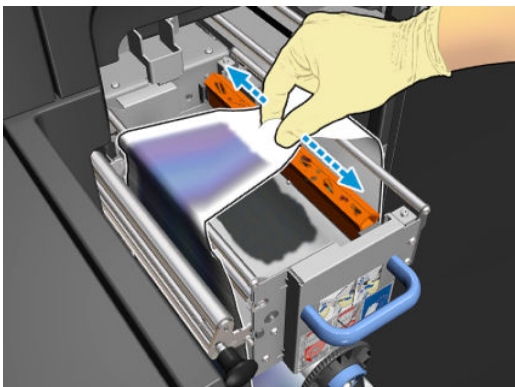
4. Retire o carro do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



5. Coloque luvas para proteger as mãos.
6. Abra as rodas de aperto (puxe para fora e gire o botão preto de plástico).

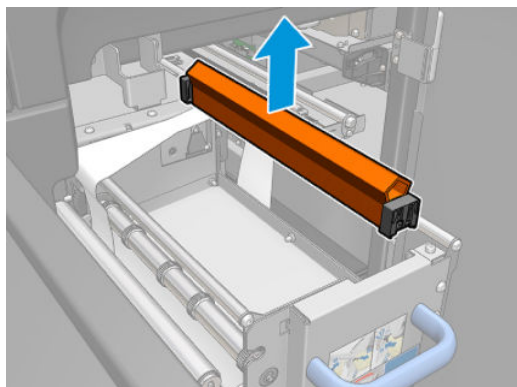


7. Mova o material de limpeza do cabeçote de impressão para descobrir a faixa de borracha.



Substituir a faixa de borracha

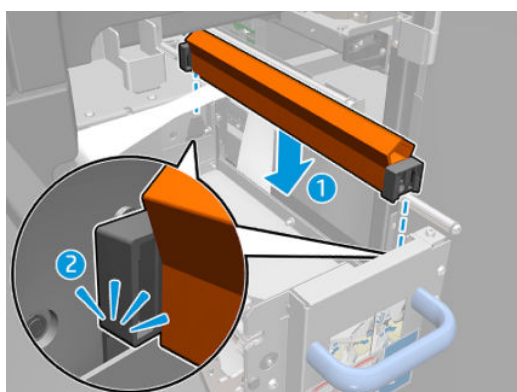
1. Mova a lâmina de borracha para a posição de substituição e remova-a.



2. Coloque a nova na posição.



NOTA: O elemento preto deve ficar firmemente no lugar no suporte correspondente da impressora.



IMPORTANTE: Tenha cuidado para não danificar o material de limpeza do cabeçote de impressão quando substituir a lâmina de borracha.

Terminar após substituir a faixa de borracha

1. Empurre o material de limpeza do cabeçote de impressão de volta para o lugar e feche as rodas de aperto (usando o botão preto de plástico).
2. Empurre cuidadosamente o carro do rolo de limpeza do cabeçote de volta para a frente, para a posição de funcionamento.
3. Feche e trave a porta.
4. Na ferramenta printcare, execute a calibração do dispositivo de limpeza do cabeçote de impressão.

Manutenção de 900 litros

Antes de qualquer manutenção de limpeza, certifique-se de que você ativou a impressora e siga as precauções de segurança apropriadas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Introdução

Os seguintes procedimentos de manutenção são necessários a cada 900 litros:

- [Limpar a transmissão da unidade de substrato na página 232](#)
- [Lubrificar os primers do cabeçote de impressão na página 233](#)
- [Limpar codificador do eixo de digitalização na página 235](#)
- [Limpar a poeira em cadeia de eixo de digitalização de impulsão na página 236](#)
- [Limpar os ventiladores de secagem e o difusor na página 237](#)
- [Limpar a faixa de codificador do detector de gotas na página 239](#)
- [Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento na página 241](#)
- [Substituir os filtros e os feltros de óleo do carro e limpar e lubrificar as hastes do eixo de digitalização na página 242](#)
- [Substituir as rodas de desvio danificadas na página 243](#)
- [Substituição de um tanque intermediário na página 244](#)
- [Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 246](#)
- [Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico na página 247](#)

Limpar a transmissão da unidade de substrato



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Risco de cortar os dedos

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar a unidade de substrato

1. Mova o feixe do carro para a posição mais alta.
2. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



3. Abra a mesa de carregamento.
4. Levante cuidadosamente a tampa de plástico.

Limpe a unidade de substrato.

1. Limpe a engrenagem bronze pelo espaço criado, tomando cuidado para não danificar o codificador.
2. Lubrifique a transmissão pelo espaço.

Lubrificar os primers do cabeçote de impressão



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)



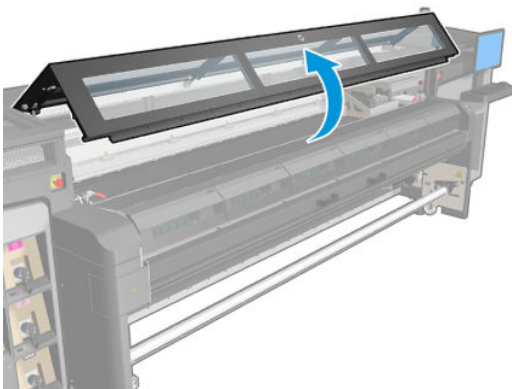
NOTA: Realize este procedimento quando for exibido o erro de sistema 46.02.0Y:06.

Preparar para lubrificar as camadas de tinta do cabeçote de impressão

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
3. Mova o carro do cabeçote de impressão para a posição de serviço.
4. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

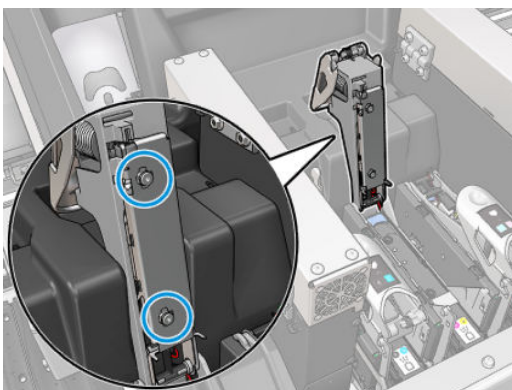


5. Suba na escada dobrável e abra a janela.

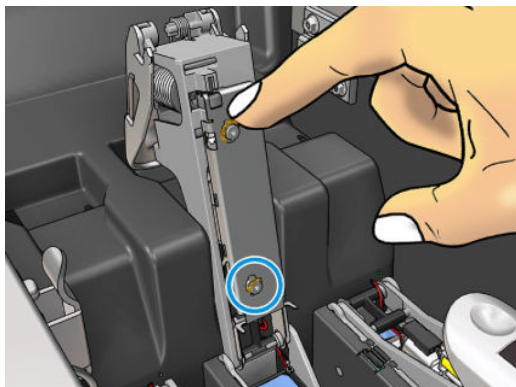


Lubrificar os primers do cabeçote de impressão

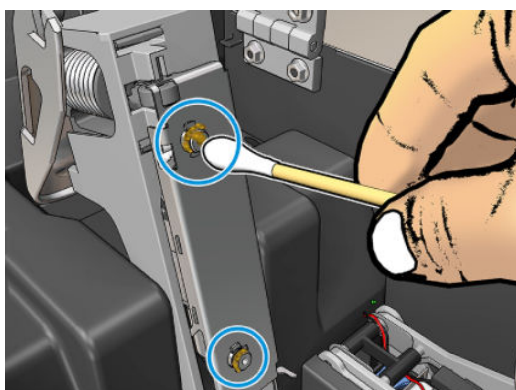
1. Remova a tampa do carro.
2. Depois de levantar as tampas do cabeçote de impressão, você verá dois anéis “O” que vedam as juntas entre a tampa do cabeçote de impressão e o cabeçote.



3. Com os dedos, coloque um pouco de lubrificante nos anéis "O" para aprimorar o desempenho. No kit de limpeza há uma seringa com graxa apropriada.



A graxa só deve ser utilizada na parte com borracha preta. Se houver graxa no buraco central, remova-a com um palito de dentes ou algo similar.



4. Feche a tampa do cabeçote de impressão, a tampa do carro e a porta de acesso ao cabeçote de impressão.

Limpar codificador do eixo de digitalização



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

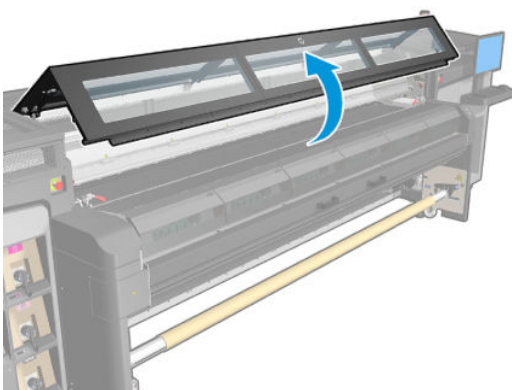
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Processo

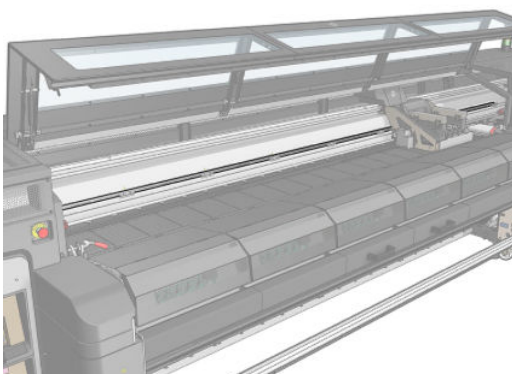
1. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



2. Abra a janela.



3. Verifique se a faixa do codificador deve ser limpa. Em caso afirmativo, limpe-a com cuidado com um pano. Tome cuidado especial, já que a faixa é fraca e fácil de quebrar. Limpe apenas as áreas sujas.



4. Execute o teste de diagnóstico de comprimento do eixo de digitalização.

Limpar a poeira em cadeia de eixo de digitalização de impulsão



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

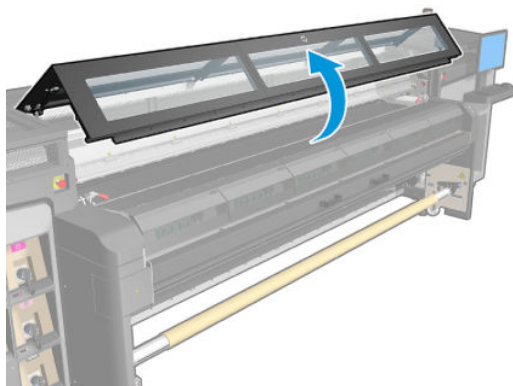
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar a poeira em cadeia de eixo de digitalização de impulsão

1. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



2. Abra a janela.



Limpar a poeira em cadeia de eixo de digitalização de impulsão

1. Verifique visualmente se há poeira, sujeira ou pedaços de borracha, aerossol, etc. na corrente do carro.
2. Em caso afirmativo, limpe com um dispositivo de limpeza portátil de uso doméstico.
3. No final da tarefa de manutenção de 900 litros, é executado um diagnóstico para garantir o desempenho e o funcionamento corretos.

Limpar os ventiladores de secagem e o difusor



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

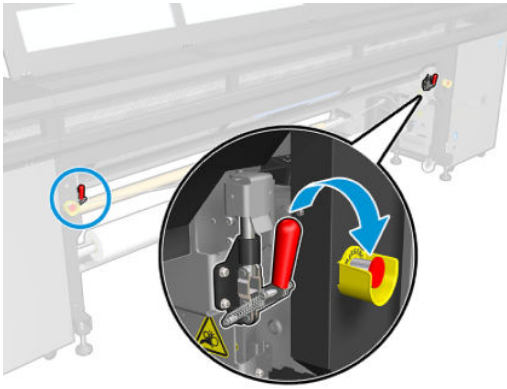
O rolete da unidade deve ser limpo sempre que estiver visivelmente sujo, ou quando você notar que o avanço de substrato já não está liso e regular.

Preparar para limpar os ventiladores de secagem e o difusor

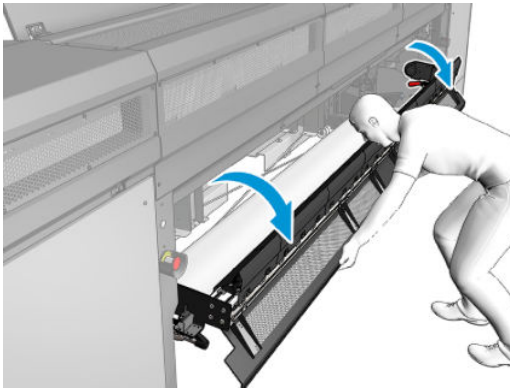
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Descarregue o substrato.

Limpar os ventiladores de secagem e o difusor

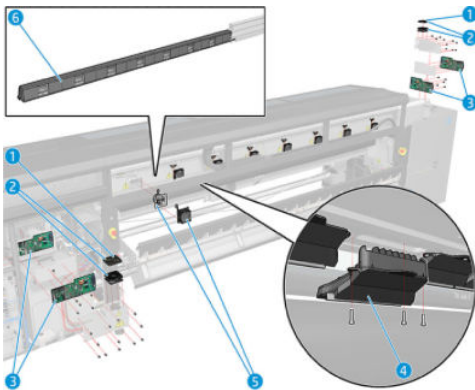
1. Abra as travas.



2. Puxe o módulo das rodas de aperto para a posição mais baixa.

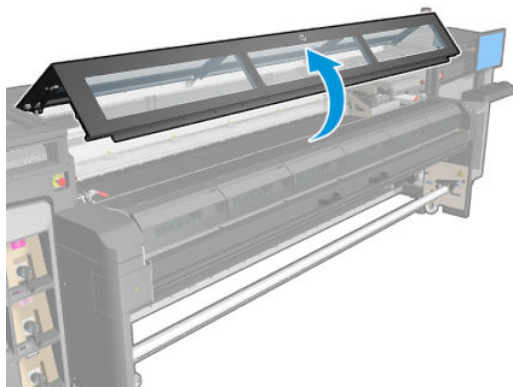


3. Remova a poeira dos ventiladores de secagem com um pano sem fiapos umedecido com água destilada (5 na fig. abaixo).

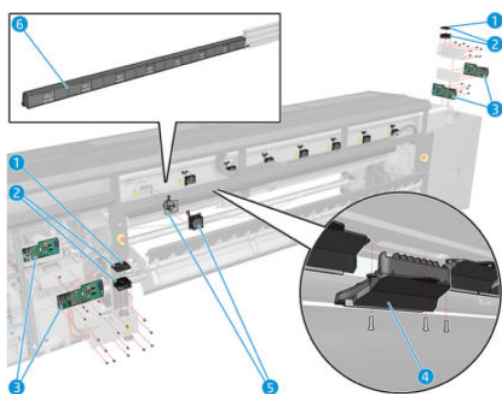


4. Aguarde a secagem dos ventiladores.
5. Retorne o módulo das rodas de aperto para a posição original e feche as travas.

6. Abra a porta frontal.



7. Remova a poeira do difusor de secagem, limpe com uma escova e aspire o bocal de saída dos difusores do aquecedor (4 na fig. abaixo). Desinstale, se necessário.



8. Feche a porta frontal.

Limpar a faixa de codificador do detector de gotas



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



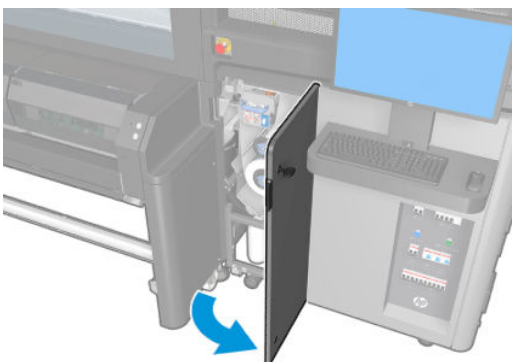
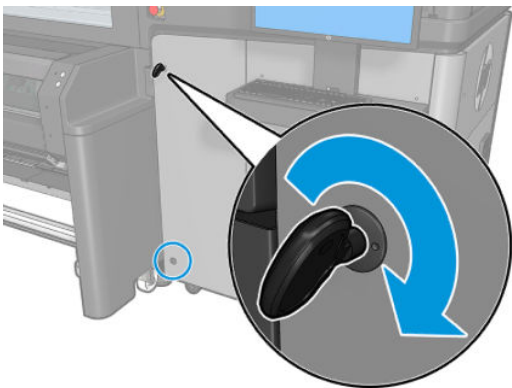
Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

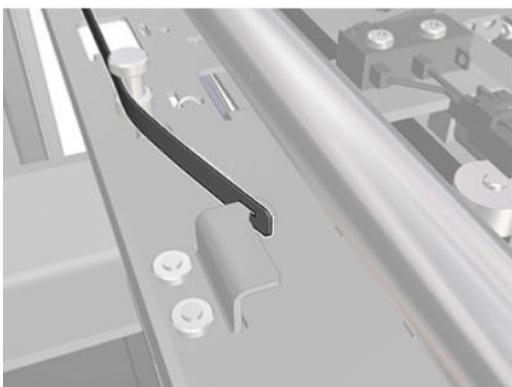
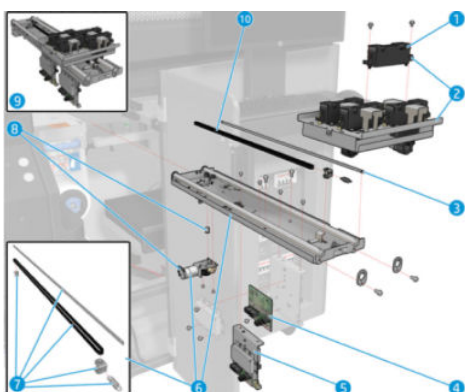
1. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



2. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



3. Coloque luvas para proteger as mãos.
4. Se estiver sujo, limpe a faixa de codificador do detector de gotas com um pano sem fiapos umedecido com água destilada (3 na fig. abaixo).



5. Verifique se a faixa limpa está completamente seca.

6. Feche e trave a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.
7. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

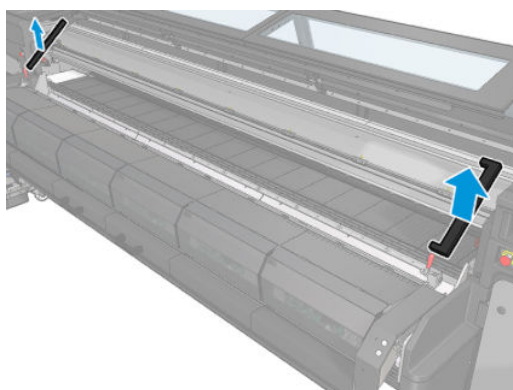


Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

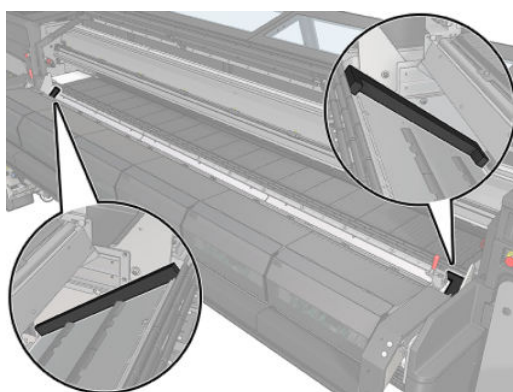
na câmera

1. Abra as travas retire o módulo de tratamento.
2. Remover quaisquer borrachas restantes de ambos os lados.



Instalação

1. Inserir as novas borrachas. Prenda-as para garantir que estejam bem lacradas entre o módulo de tratamento e a placa frontal inferior para evitar qualquer vazamento de condensação de vapor.



2. Pressione o módulo de tratamento e feche as travas.

Substituir os filtros e os feltros de óleo do carro e limpar e lubrificar as hastes do eixo de digitalização



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

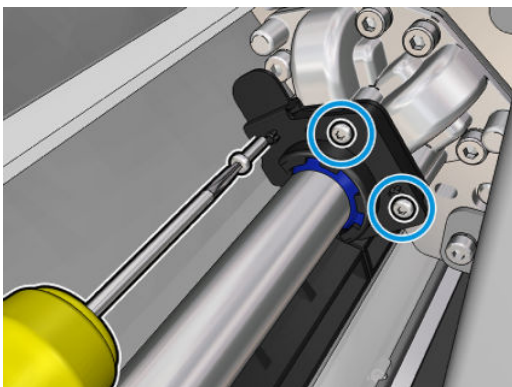
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

na câmera

1. Abra a janela frontal e mova o carro para a posição de serviço. Não deixe o carro fora de sua posição inicial por muito tempo.
2. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

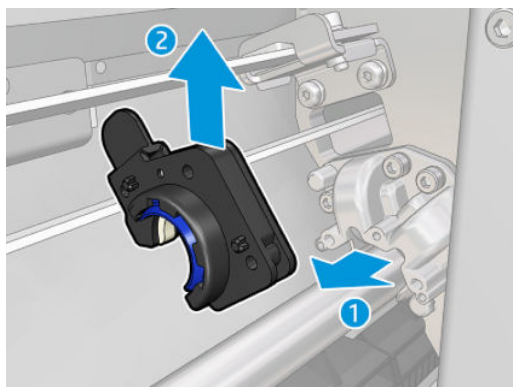


3. Desparafuse os feltros e os filtros conforme indicado.



Instalação

1. Substitua as peças necessárias (espumas e/ou filtros).



2. Monte novamente, feche a janela e ligue a impressora de novo para mover o carro para a posição de nivelamento.
3. No fim da manutenção, o teste de fricção do eixo de digitalização (Diagnóstico) é executado para garantir o desempenho e o funcionamento corretos.

Substituir as rodas de desvio danificadas



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

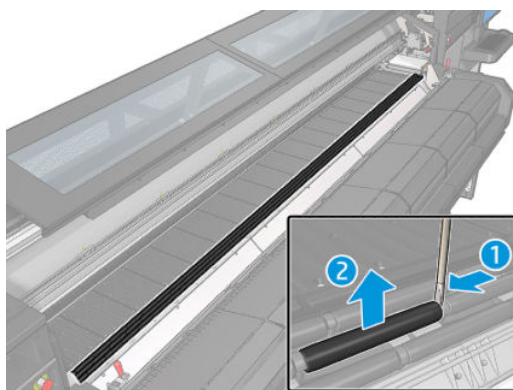


Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

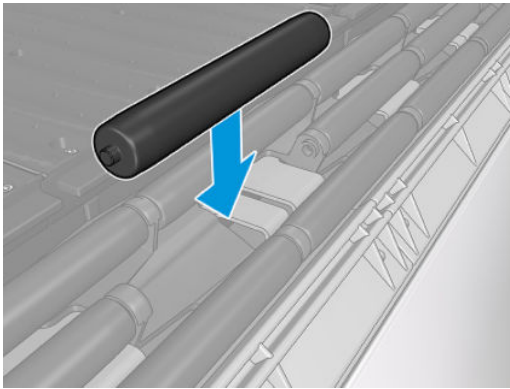
na câmera

1. Abra o módulo de tratamento.
2. Usando uma chave de fenda, remova as peças danificadas.



Instalação

1. Substitua as peças danificadas por outras. Certifique-se de que estejam alinhadas com as outras rodas.



2. Feche o módulo de tratamento.

Substituição de um tanque intermediário



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

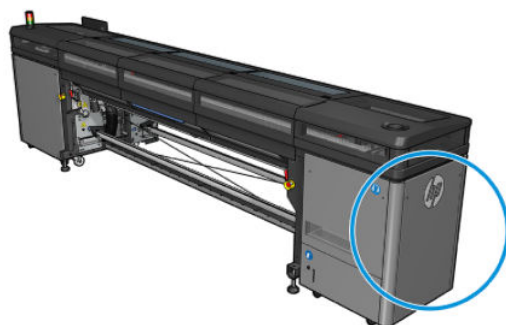
A cada 900 litros, os tanques intermediários devem ser substituído.

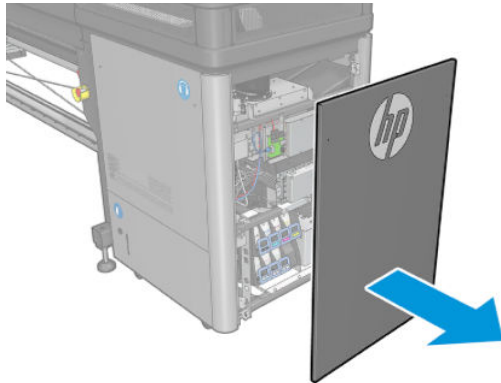
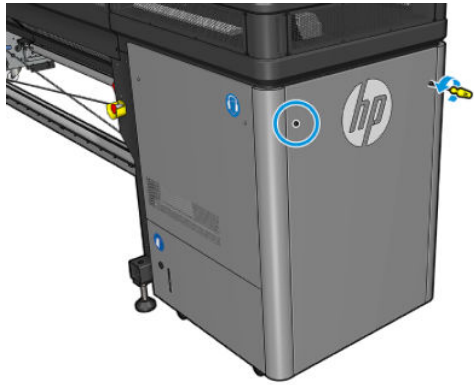
1. Verifique se você tem o Kit de tanque intermediário, que está incluído no Kit de tempo de atividade básico (K4T88-67259).
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



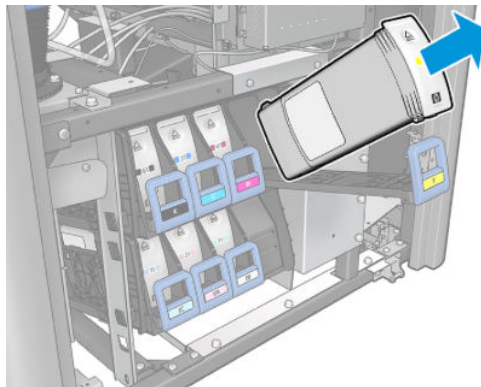
Substituição de um tanque intermediário

1. Solte os parafusos de ponta e remova a tampa para acessar os tanques intermediários.





2. Remova todos os tanques intermediários.



3. Reinstale todos os tanques intermediários.
4. Substitua a tampa e prenda com os parafusos.

Terminar depois de substituir um tanque intermediário

1. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



2. Quando a impressora estiver ligada, reinicie a impressora novamente no modo de diagnóstico.
3. Clique em **Avançar**. Quando solicitada, a impressora automaticamente fará o teste de diagnóstico para reabastecer o tanque intermediário.

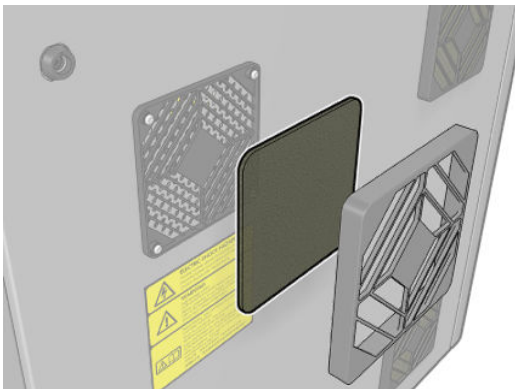


IMPORTANTE: Não use a impressora até que o diagnóstico esteja concluído.

Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico

Preparar para substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico

1. Os filtros do ventilador do gabinete eletrônico são fornecidos com o Kit de limpeza de impressora HP Latex 1500. Os conjuntos de dois filtros necessários são fornecidos; apenas um conjunto é necessário para essa operação.

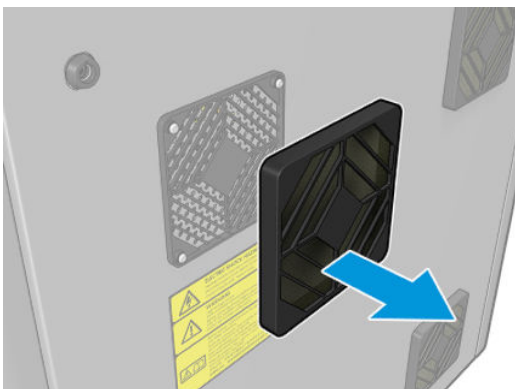


2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Localize os filtros do ventilador na impressora.

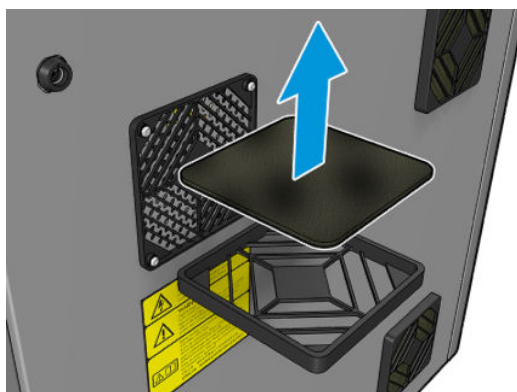


Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico

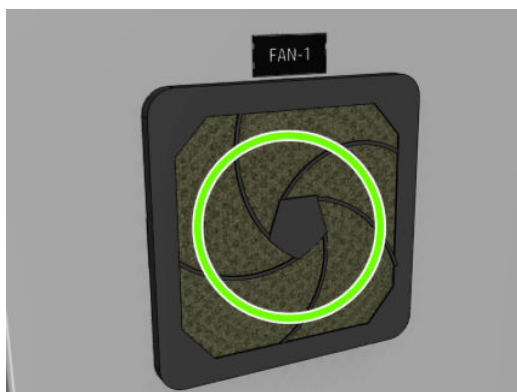
1. Puxe a tampa plástica do filtro do ventilador.



2. Troque o filtro de cada ventilador pelo novo fornecido. Tenha cuidado para colocá-lo corretamente: ele deve cobrir a superfície quadrada do ventilador.



3. Coloque a tampa do ventilador de volta.



Substituir os filtros do ventilador do gabinete eletrônico



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

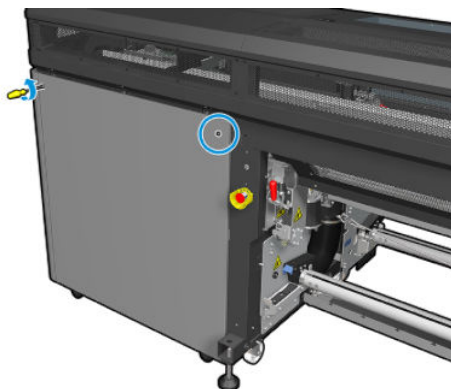
Preparação para substituição do filtro do ventilador do gabinete eletrônico

O filtro do ventilador do gabinete eletrônico é fornecido com o Kit de limpeza de impressora HP Latex 1500.

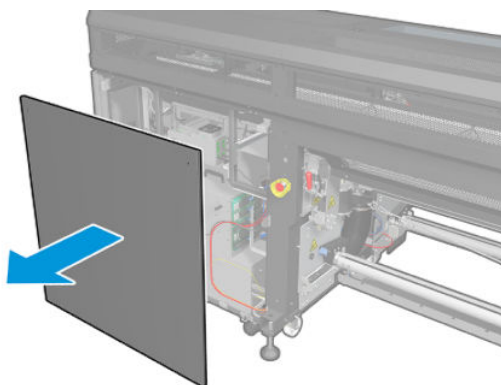
1. Desligue a impressora e o interruptor de energia.



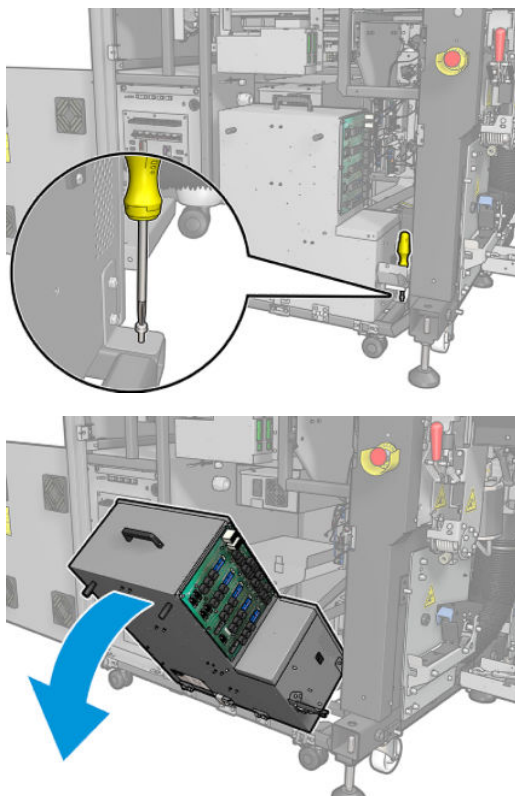
2. Localize o conjunto do painel traseiro direito.
3. Remova os dois parafusos T-20 pontudos que fixam o conjunto do painel traseiro direito.



4. Remova o conjunto do painel traseiro direito.

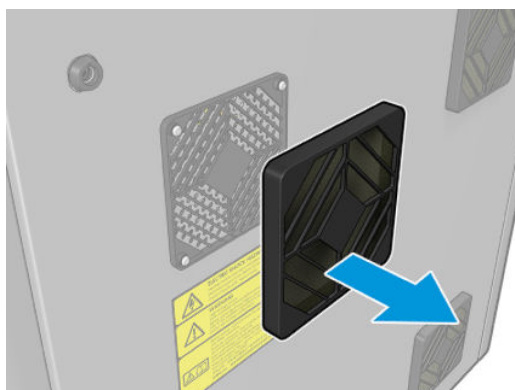


5. Remova os dois parafusos de T-20 do suporte do gabinete eletrônico e retire-o com cuidado.

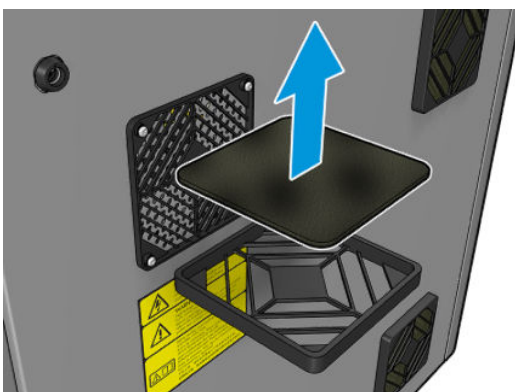


Substituição do filtro do ventilador do gabinete eletrônico

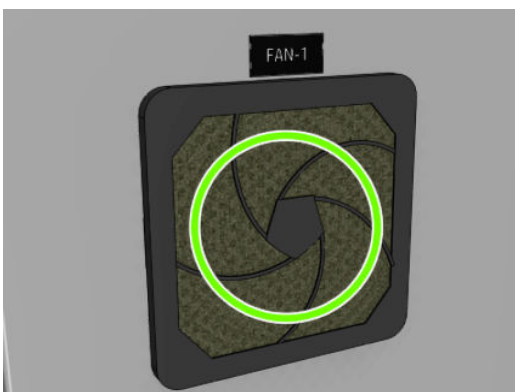
1. Puxe a tampa plástica do filtro do ventilador.



2. Troque o filtro do ventilador pelo novo fornecido. Tenha cuidado para colocá-lo corretamente: ele deve cobrir a superfície quadrada do ventilador.



3. Coloque a tampa do ventilador de volta.



Substituir o filtro do ventilador do secador

Antes de qualquer manutenção de limpeza, certifique-se de que você ativou a impressora e siga as precauções de segurança apropriadas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

 **CUIDADO:** Cuidado para não machucar suas mãos.

CUIDADO: Cuidado para não transferir sujeira para outras peças da impressora.

1. Desligue a impressora.
2. Abra a tampa do secador.
3. Remova os cliques do filtro com cuidado.
4. Limpe manualmente os filtros com um dispositivo de limpeza normal.

Quando necessário

Antes de qualquer manutenção de limpeza, certifique-se de que você ativou a impressora e siga as precauções de segurança apropriadas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Introdução

Além do ciclo periódico e procedimentos de manutenção com base no consumo de tinta, há outras tarefas de manutenção que precisam ser executadas quando necessário:

- [Verificação de segurança da impressora na página 253](#)
- [Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 254](#)
- [Limpar o feixe do eixo de digitalização na página 254](#)
- [Limpar os contatos do cabeçote de impressão na página 257](#)
- [Limpar os trilhos do carro manualmente na página 260](#)
- [Verificar e limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas na página 262](#)
- [Substituir um submódulo de rodas de aperto na página 263](#)
- [Substituir um primer e a trava na página 265](#)
- [Substituir o módulo de ventilador aerossol \(apenas usuários especialistas treinados\) na página 268](#)
- [Substituir uma tampa da estação de serviço na página 272](#)
- [Substituir um tanque intermediário \(somente para usuários treinados\) na página 275](#)
- [Substituir um fusível do gabinete eletrônico na página 277](#)
- [Substituir uma válvula de eixo na página 279](#)
- [Substituir o grampo de pressão na página 280](#)
- [Substituir as almofadas oscilantes na página 281](#)
- [Substituir as borrachas laterais do módulo de tratamento na página 241](#)
- [Substituir a engrenagem do eixo e fechar a tampa na página 282](#)
- [Substituir as lâminas do cortador em linha na página 287](#)

Verificação de segurança da impressora



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Verificar o status dos alarmes no IPS. Verificar se o sinalizador funciona e se não há nenhum erro crítico. Verificar o status da porta e das tampas, garantindo que todas elas estejam fechadas antes de começar a imprimir. Verificar se o feixe do carro está na posição correta e a mesa de carregamento está bem fechada.



1. Verificar se todas as portas e tampas estão fechadas antes de começar a imprimir.
2. Verificar se o sinalizador está indicando o status **Pronta**.
3. Verificar se o feixe do carro está na posição correta para a tarefa que será realizada, consulte [Definir a posição do feixe do carro na página 78](#) para obter mais informações. Verificar se não há nada na área de impressão que não deveria estar lá.
4. Verificar se o Internal Print Server está indicando **Pronta** sem alertas ou necessidade de manutenção. Se necessário, executar as ações correspondentes.
5. Verificar se não há mensagens referentes a suprimentos no Internal Print Server.
6. Verificar se não há mensagens referentes a carregamento de substrato no Internal Print Server.
7. Verificar se o substrato está carregado corretamente, o módulo de tratamento e a mesa de carregamento estão fechadas e se os suportes de borda do substrato estão no lugar.
8. Verificar se os cartuchos e o frasco residual estão corretos e esvaziar o frasco residual, se necessário.
9. Verificar se o frasco residual de limpeza do cabeçote de impressão está correto e esvaziá-lo, se necessário.
10. Verificar se os filtros do gabinete eletrônico estão limpos e se o gabinete eletrônico está fechado.

Verificar e limpar os cabeçotes de impressão



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



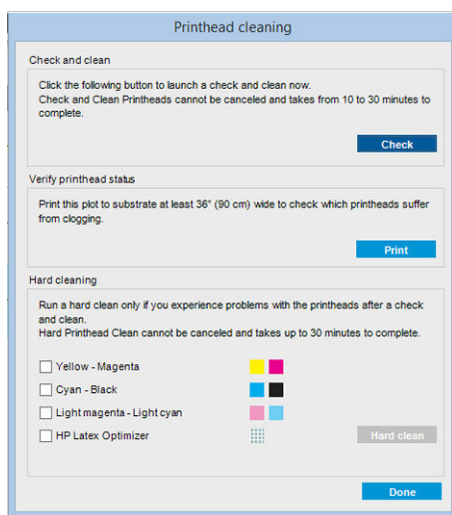
Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

1. Vá para o HP Internal Print Server e selecione **Impressora > Limpeza do cabeçote de impressão**.



2. Pressione o botão **Verificar** para executar a limpeza de rotina automaticamente.

Limpar o feixe do eixo de digitalização



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

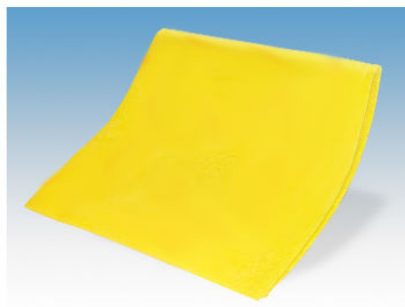


Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Prepara para limpar a parte traseira do feixe do eixo de digitalização

1. Verifique se você tem um aspirador de pó e um pano absorvente para limpeza geral (não fornecidos).

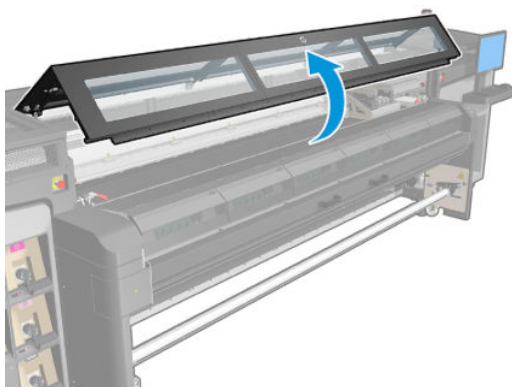


2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
4. Mova o carro para a esquerda.
5. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

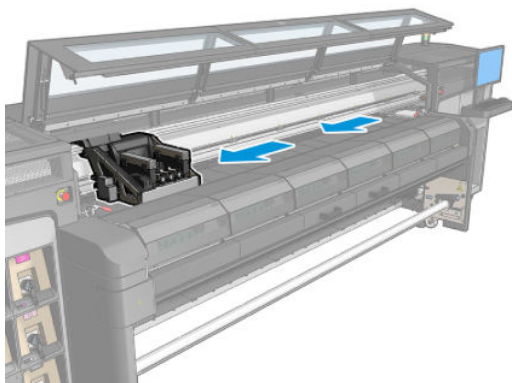


Limpar a parte traseira do feixe do eixo de digitalização

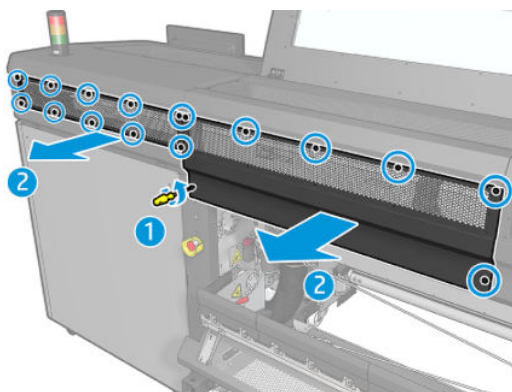
1. Abra a janela.



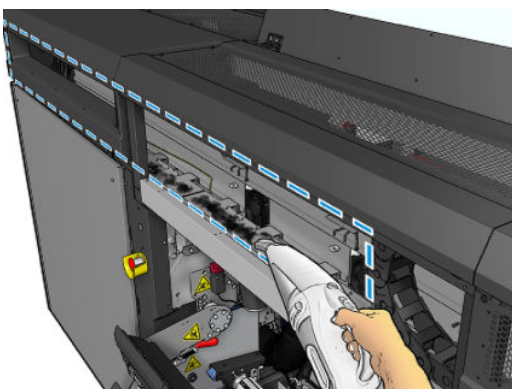
2. Mova o carro para o lado IDS da impressora.



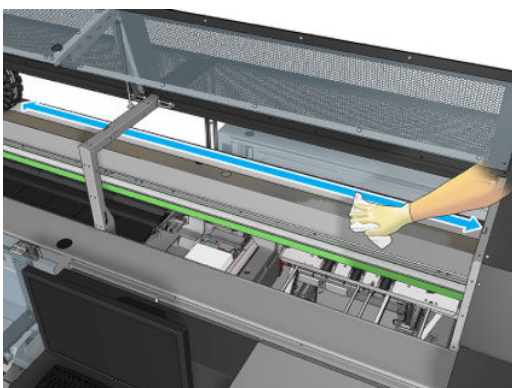
3. Remova os parafusos de ponta conforme indicado abaixo e retire as tampas.



4. Limpe a poeira da parte de trás do feixe do eixo de digitalização usando um aspirador de pó.



Como alternativa, use um pano absorvente, umedecido com água deionizada, para limpar a poeira. Certifique-se de que a poeira adere ao pano e não cai na impressora.



5. Utilize o pano absorvente, umedecido com água deionizada, para limpar qualquer outra sujeira presa no feixe do eixo de digitalização.

Terminar após a limpeza da parte de trás do feixe do eixo de digitalização

1. Abaixe a tampa transparente e aparafuse-a no lugar.
2. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Limpar os contatos do cabeçote de impressão

AVISO! Esta operação só pode ser realizada por pessoas treinadas!

NOTA: Durante a instalação da impressora, a equipe designada recebe treinamento para fazer a manutenção e para operar a impressora de forma segura. Não é permitido utilizar a impressora sem esse treinamento.

AVISO! Leia e siga a seção de precauções de segurança para usar o equipamento com segurança. consulte [Precauções de segurança na página 2](#). Você deve ter treinamento técnico apropriado e experiência necessária para conhecer os perigos aos quais pode estar exposto na realização de uma tarefa, além de tomar as medidas adequadas para minimizar riscos a você e outras pessoas.



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

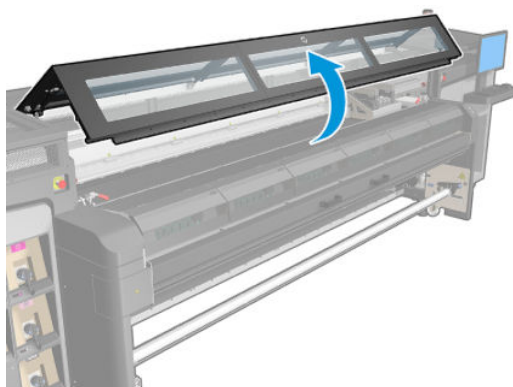
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para limpar os contatos do cabeçote de impressão

1. Verifique se você tem o Kit de limpeza da impressora HP Latex 1500, que é fornecido com a impressora.
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Identifique quais cabeçotes de impressão precisam de limpeza, geralmente após o Internal Print Server recomendar a substituição ou reinstalação.
4. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
5. Mova o carro do cabeçote de impressão para a posição de serviço.
6. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



7. Suba na escada dobrável e abra a janela.



Limpar os contatos do cabeçote de impressão (no encaixe do carro)

1. Remova com cuidado os cabeçotes de impressão que podem precisar de limpeza do carro e proteja-os com usando as tampas de vedação laranja.

⚠ **CUIDADO:** Verifique se cada cabeçote de impressão usa seu próprio lacre de cores. Isso é especialmente importante com as tampas do cabeçote de impressão do otimizador, pois há um alto risco de danos do bico se forem usados com os cabeçotes de impressão de cor e vice-versa. As tampas do otimizador são rotuladas como mostrado abaixo.



💡 **DICA:** Lembre-se de qual cabeçote de impressão pertence a cada encaixe; A impressora informará um erro se você colocar depois um cabeçote no compartimento errado.

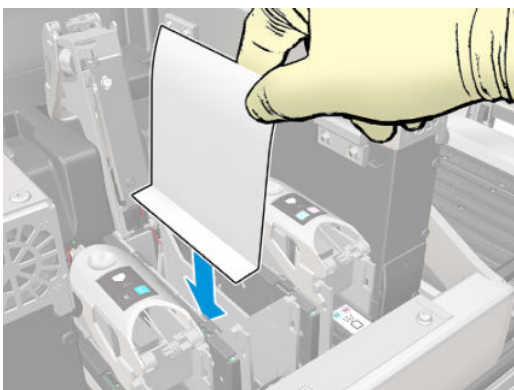
2. Ilumine o slot do cabeçote de impressão no carro e verifique se há sujeira nas conexões elétricas do cabeçote de impressão.

💡 **DICA:** A colocação de papel branco atrás dos conectores elétricos aumentará o contraste e pode ajudar a identificar sujeiras.

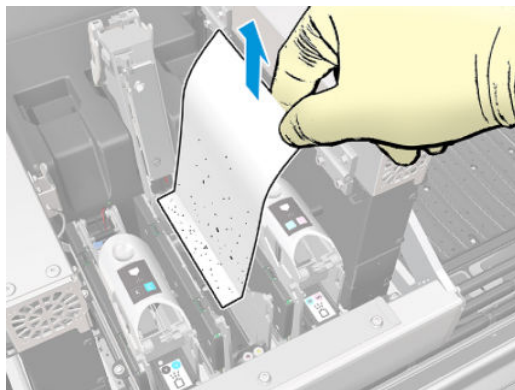


3. Limpe as conexões sujas gentilmente, mas por completo, usando um pano sem fiapos. Um pedaço de papel ou o pano pode ser usado para coletar a sujeira.

📝 **IMPORTANTE:** Limpe usando movimento vertical; o movimento horizontal pode danificar os pinos.



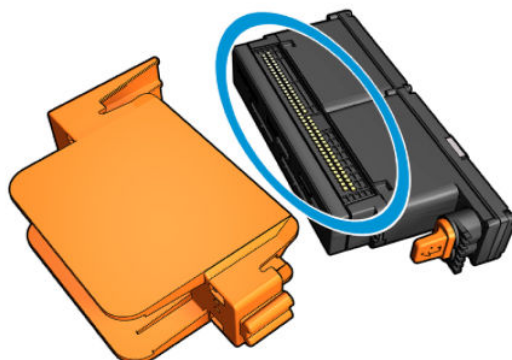
4. Remova o pedaço de papel ou pano para evitar que a sujeira se espalhe.



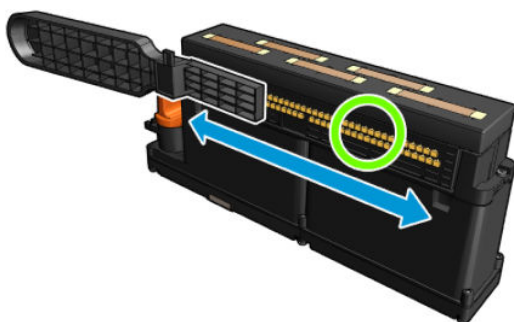
5. Ilumine o encaixe do cabeçote de impressão novamente para verificar se as conexões elétricas agora estão limpas e sem danos.

Limpar os contatos dos cabeçotes de impressão (no cabeçote de impressão)

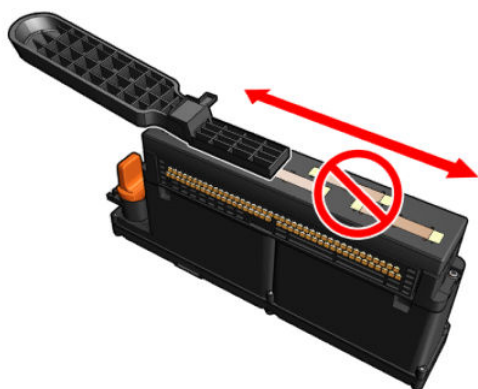
1. Para limpar cuidadosamente os conectores EE, use um pano apropriado que não solte fiapos.
2. Atenção: Aplique somente movimentos verticais, porque os conectores EE poderão ser danificados se limpados em outras direções.
3. Tome cuidado especial para limpar a parte inferior do encaixe do cabeçote de impressão
4. Remova a tampa do cabeçote de impressão e localize os contatos.



5. Limpe os contatos.



⚠ CUIDADO: Não use o limpador de interconexão do cabeçote para limpar os bicos!



Terminar a limpeza dos contatos do cabeçote de impressão

1. Aguarde a secagem dos contatos.
2. Recoloque os cabeçotes de impressão, cada um no mesmo encaixe em que estava antes.
3. Feche a janela.
4. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Limpar os trilhos do carro manualmente



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)



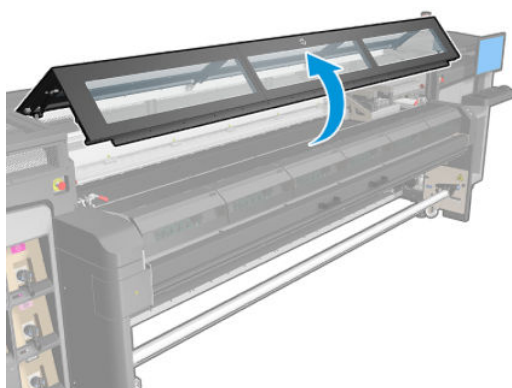
NOTA: Realizar esse procedimento somente se o procedimento de limpeza automática falhar.

Preparar para limpar os trilhos do carro manualmente

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Recomenda-se utilizar luvas.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
4. Defina o feixe do carro na posição mais alta.
5. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



6. Abra a porta frontal.

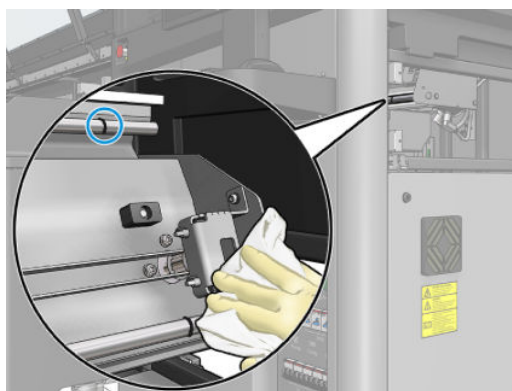


Limpar os trilhos do carro manualmente

1. Permanecendo à frente da impressora, limpe o trilho frontal utilizando um pano sem fiapos umedecido com água destilada e, se necessário, com álcool isopropílico.

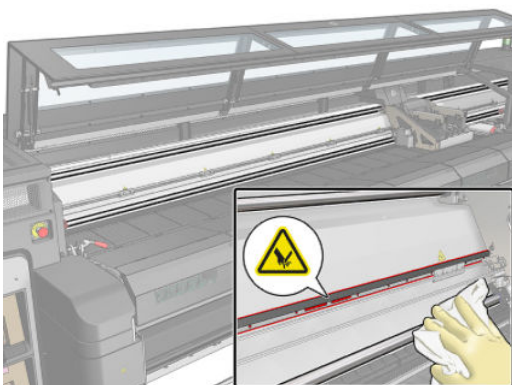


NOTA: Se você estiver em uma área (como a Califórnia) que regula a limpeza de COV e de fluidos de manutenção, em vez de álcool isopropílico, use um limpador certificado para COV, como um detergente verde simples para limpeza geral corretamente diluído.



2. Feche a porta frontal.
3. Vá para a parte traseira da impressora e abra a mesa de carregamento.

4. Permanecendo atrás da impressora, limpe o trilho traseiro da mesma maneira. Você pode acessar o trilho de baixo para cima, pelo espaço entre o cilindro e o feixe.



⚠ CUIDADO: Cuidado para não manchar a tira de codificação. Mantenha o pano bem longe do gabinete do codificador.

5. Verifique se as peças limpas estão totalmente secas e se todo o vapor evaporou completamente.
6. Feche a mesa de carregamento.

Terminar limpeza dos trilhos do carro manualmente

1. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
2. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Verificar e limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico



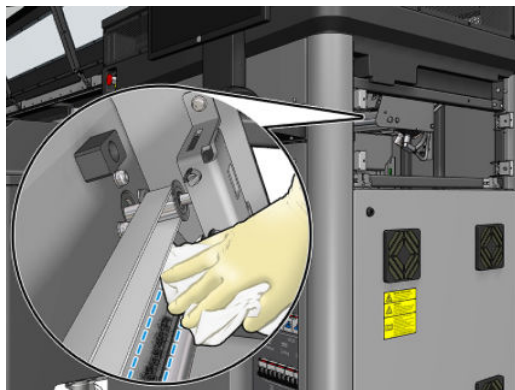
Mover as pás do ventilador

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

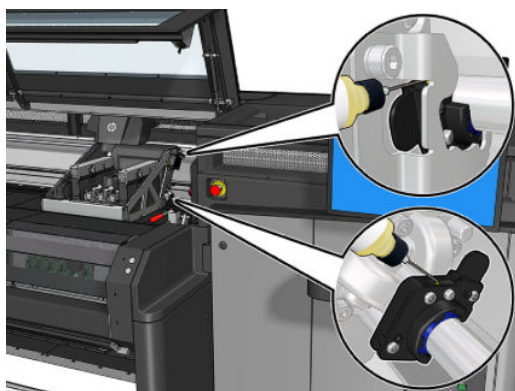
Processo

1. Desligue a impressora.
2. Abra a janela frontal.

3. Limpe os trilhos do eixo de digitalização com um pano. Tome cuidado especial para limpar as laterais.



4. Lubrifique as duas hastes com algumas gotas de óleo.



5. Execute o teste de diagnóstico de comprimento do eixo de digitalização.

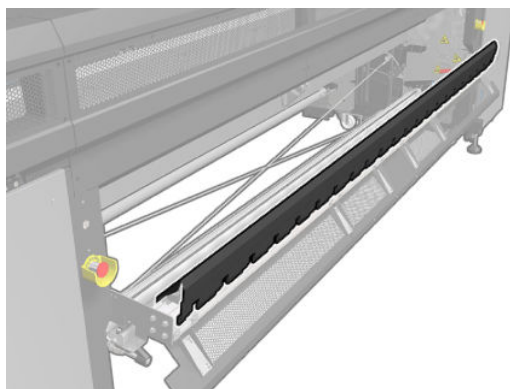
Substituir um submódulo de rodas de aperto

Preparar para substituir um submódulo de rodas de aperto

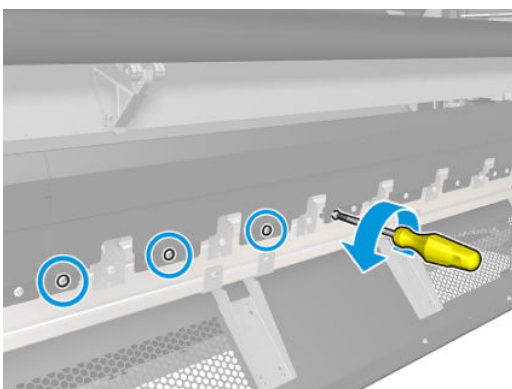
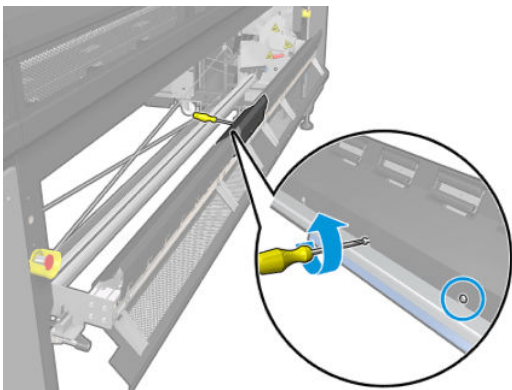
- ▲ Verifique se você tem a Montagem rodas de aperto (K4T88-67088), que está incluída no Kit de tempo de atividade básico (D4J02A).

Substituir um submódulo de rodas de aperto

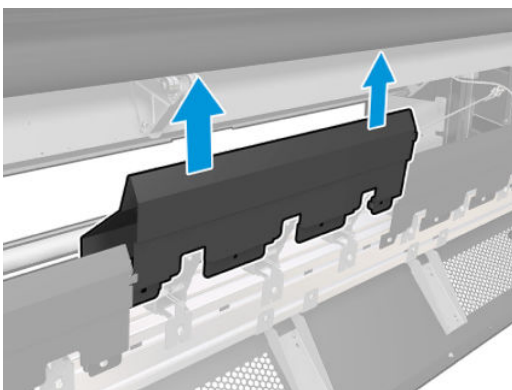
1. Abra a mesa de carregamento.
2. Localize a submódulo de rodas de aperto que precisa substituição.



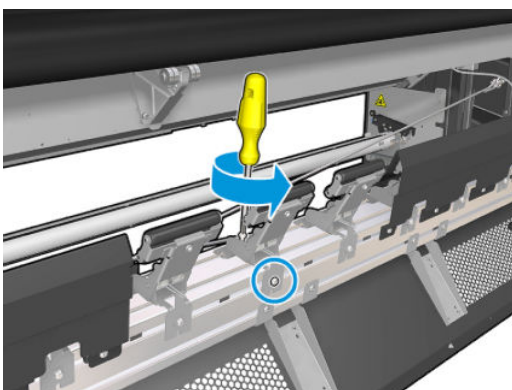
3. Remova os parafusos mostrados abaixo.



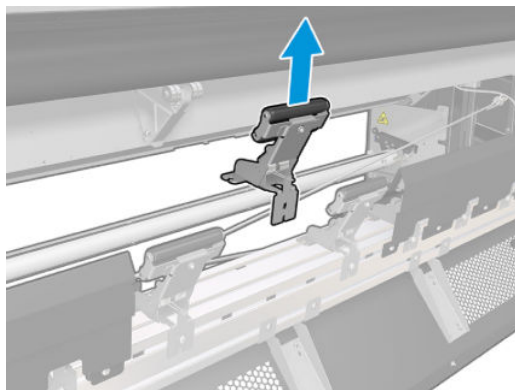
4. Remova a tampa da roda de aperto.



5. Remova os parafusos que prendem o submódulo de rodas de aperto.



6. Remova o submódulo quebrado.



7. Coloque o novo submódulo e prenda os parafusos.
8. Coloque a tampa e insira os parafusos.
9. Feche a mesa de carregamento.

Substituir um primer e a trava



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

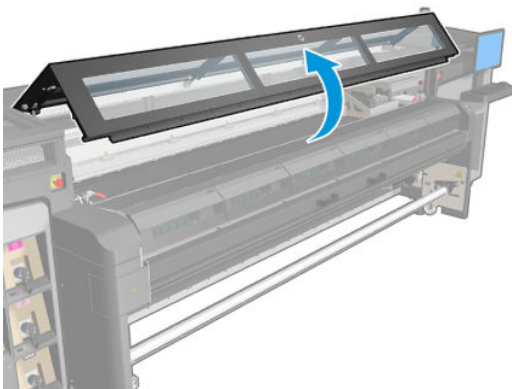
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para substituir uma camada de tinta

1. Verifique se você tem o Kit de camada de tinta e trava (K4T88-67013), que está incluído no Kit de tempo de atividade básico (D4J02A).
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
4. Mova o carro para a posição de serviço.
5. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

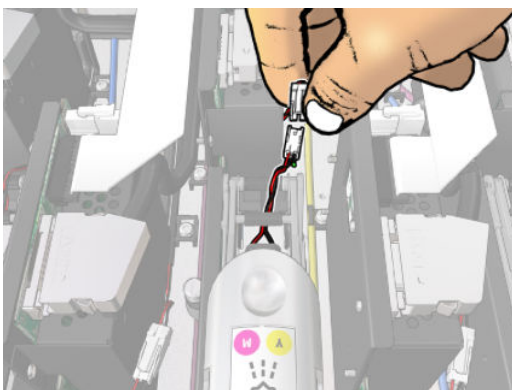


6. Abra a janela.



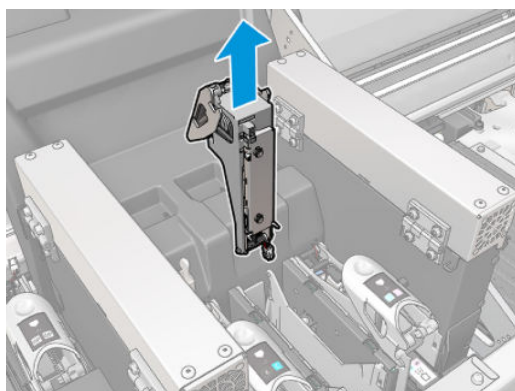
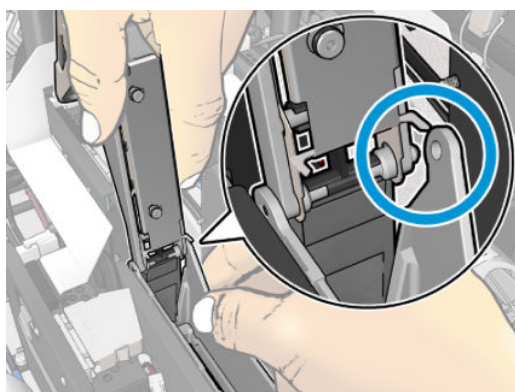
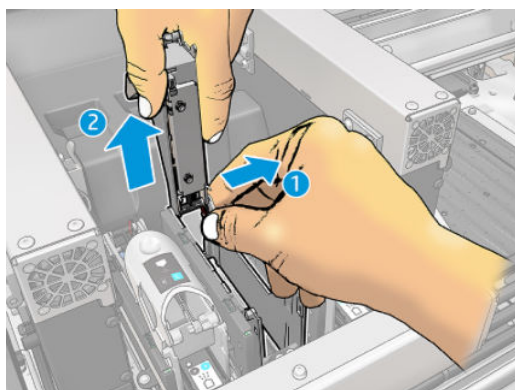
Substituir um primer e a trava

1. Desconecte os dois cabos. Você tem que desconectar um conector branco que pode ser encontrado na parte de trás do cabeçote cuja camada de tinta será substituída.



2. Abra a trava. Geralmente, não é necessário remover o cabeçote de impressão.

3. Remova a trava do cabeçote de impressão cuja camada de tinta será substituída. Para removê-la, é preciso empurrar para abrir a parede de encaixe do cabeçote para a direita, ao mesmo tempo em que puxa a trava.



4. Prenda a etiqueta de cor do cabeçote de impressão correspondente na trava. Tenha cuidado com a direção.
5. Instale a nova trava com a camada de tinta.
6. Coloque o cabeçote de impressão de volta, se ele tiver sido removido, e feche a trava.

Concluir a substituição de uma camada de tinta

1. Feche a janela.
2. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



3. Execute um teste de diagnóstico para verificar se a nova camada de tinta está funcionando corretamente e calibre-a.
4. Descarte a camada de tinta antiga.

Substituir o módulo de ventilador aerossol (apenas usuários especialistas treinados)



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

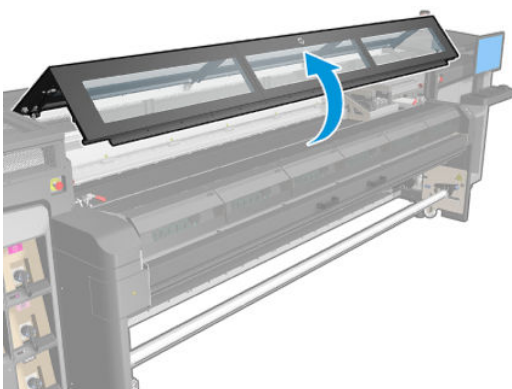
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para substituir o módulo dos ventiladores do aerossol

1. Verifique se você tem o módulo de ventilador aerossol (K4T88-67003), que está incluído no kit de tempo de atividade básico
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
4. Mova o carro para a posição de serviço.
5. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

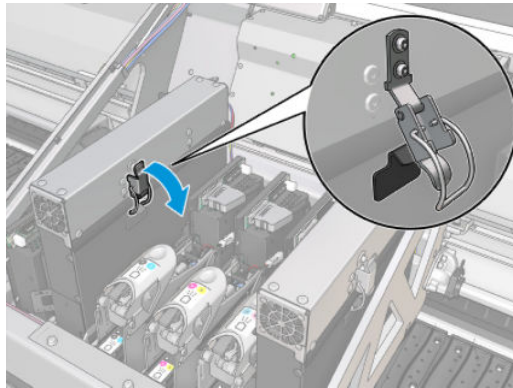
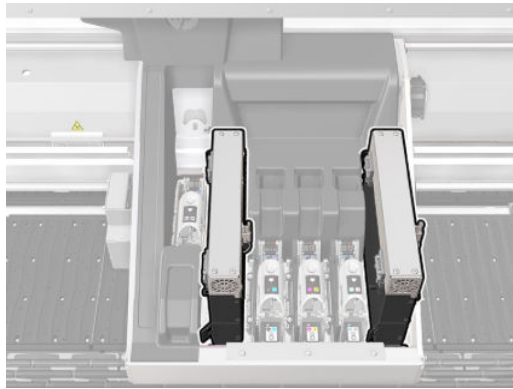


6. Abra a janela.

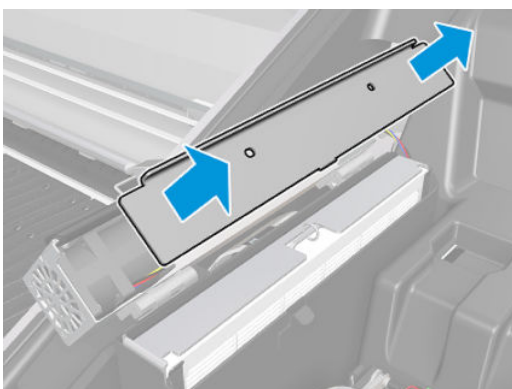
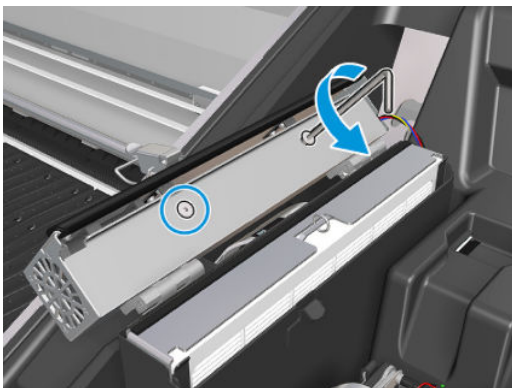


Substituir o módulo do ventilador do aerossol

1. Abra a tampa do ventilador aerossol, como se fosse substituir os filtros. Consulte [Substitua os filtros do aerossol na página 112](#).



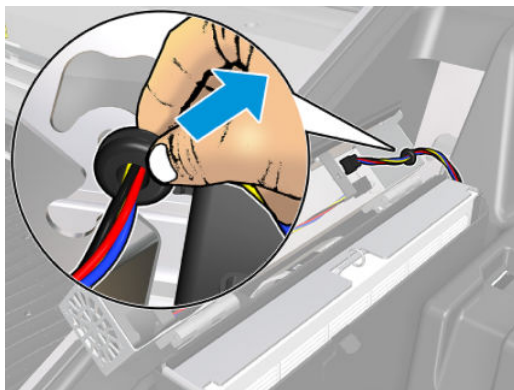
2. Remova os dois parafusos que prendem a tampa e remova a tampa.



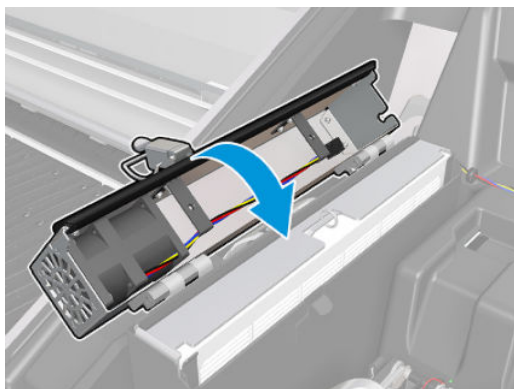
3. Desconecte os conectores do cabo do ventilador aerossol.



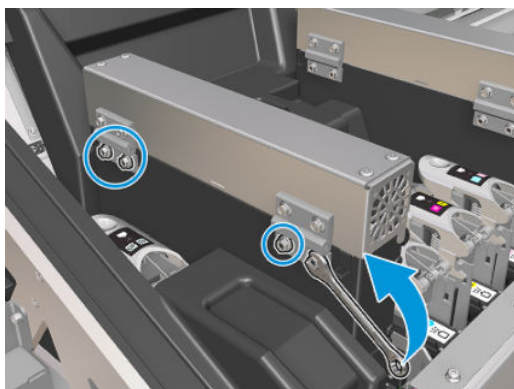
4. Remova o conjunto de cabos principal do encaixe da tampa.



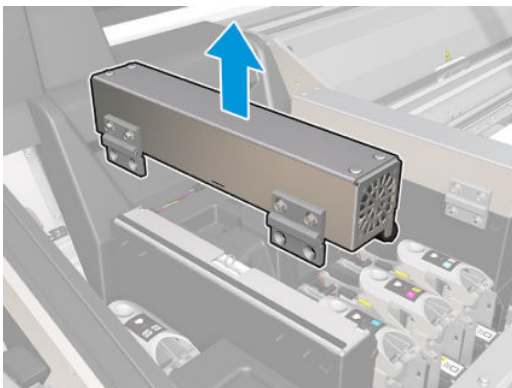
5. Feche a tampa.



6. Remova as porcas das dobradiças. Você deve segurar as porcas para que não caiam e se percam dentro do carro de impressão.



7. Remova o módulo do ventilador do aerossol antigo e insira um novo.



8. Coloque as dobradiças de volta no lugar, recoloque as porcas e aperte-as.
9. Abra a tampa do novo ventilador de aerossol.
10. Remova os dois parafusos que prendem a tampa do novo ventilador e remova a tampa.
11. Conecte os conectores do cabo do ventilador aerossol.

 **IMPORTANTE:** Verifique se o cabo do ventilador está corretamente conectado.

12. Guie o conjunto de cabos principal e insira a arruela no encaixe da tampa. Verifique se os cabos não estão apertados dentro da tampa.
13. Instale a tampa do ventilador aerossol e prenda os dois parafusos.
14. Feche a tampa.

Concluir a substituição do módulo do ventilador do aerossol

1. Feche a janela.

 **CUIDADO:** Não deixe nada no caminho do carro.

2. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



3. Faça um teste de diagnóstico para verificar se os ventiladores de aerossol estão funcionando corretamente.
4. Descarte os módulos do ventilador de aerossol antigos.

Substituir uma tampa da estação de serviço



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

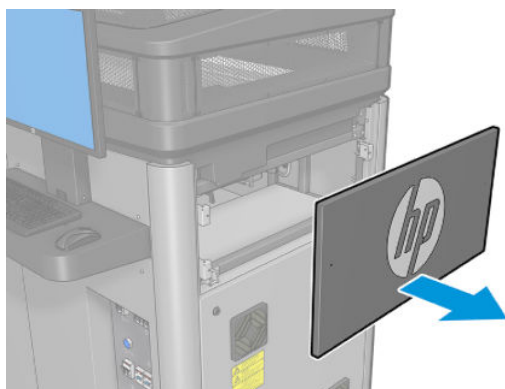
Preparar para substituir uma tampa de estação de serviço

1. Verifique se você tem o Kit de tampa de estação de serviço (K4T88-67073), que está incluído no Kit de tempo de atividade básico (D4J02A).
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Verifique se todas as janelas, capas e portas estão fechadas e permanecem na posição original.
4. Mova o carro para a posição de serviço.
5. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

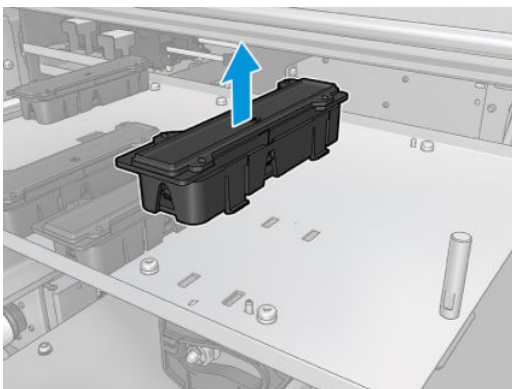
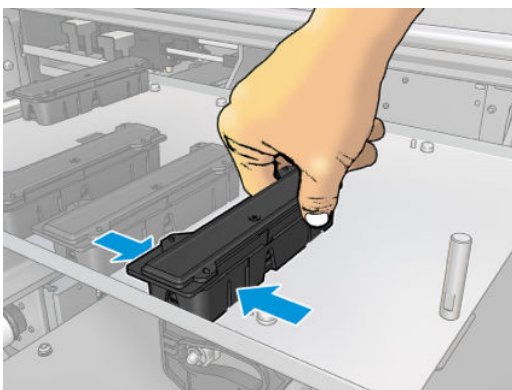
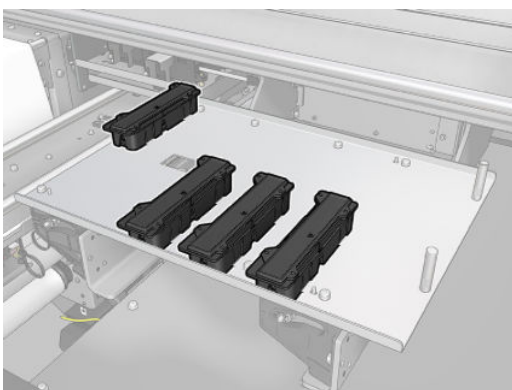


Substituir uma tampa da estação de serviço

1. Solte os parafusos e remova a tampa, conforme mostrado abaixo, para acessar a estação de cobertura.



2. Remova a tampa da estação de serviço pressionando as quatro fixações laterais (duas de cada lado) e puxando para cima.



3. Instale a nova tampa da estação de serviço pressionando as fixações para prendê-la na posição correta.

 **IMPORTANTE:** Quando no lugar, verifique se a superfície de borracha que cobre a tampa da estação de serviço está bem colocada nos quatro pinos.

Repita o processo de substituição para todas as tampas da estação de serviço que precisam ser substituídas.

Terminar depois de substituir uma tampa da estação de serviço

1. Recoloque a tampa e aperte o parafuso de volta no lugar.
2. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Substituir um tanque intermediário (somente para usuários treinados)



Risco de queimaduras



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

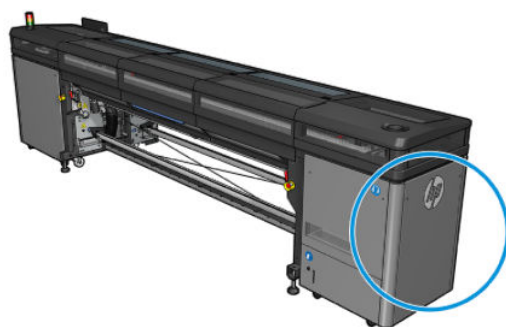
Você precisará substituir um tanque intermediário se o invólucro quebrar.

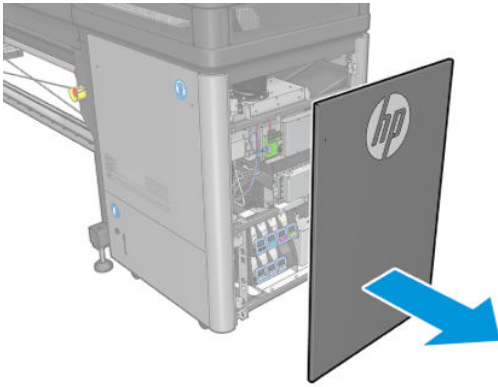
1. Verifique se você tem o Kit de tanque intermediário, que está incluído no Kit de tempo de atividade básico (K4T88-67256).
2. Verifique se a impressora não está imprimindo.
3. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



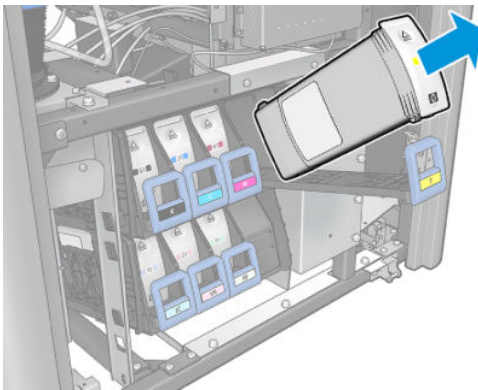
Substituição de um tanque intermediário

1. Solte os parafusos de ponta e remova a tampa para acessar os tanques intermediários.

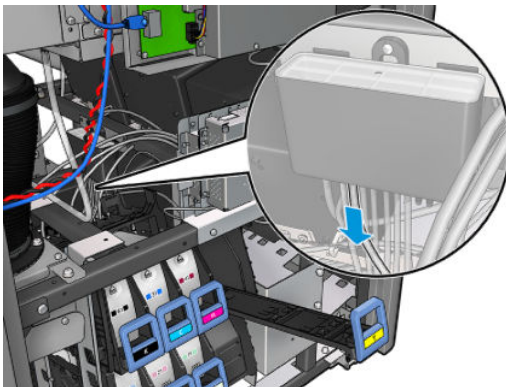




2. Remova o tanque intermediário com o invólucro quebrado.



3. Coloque um pedaço de pano no lugar.
4. Desconecte o tubo de ar de cada recipiente, conforme mostrado abaixo.



5. A partir do tubo de ar, injete ar (usando a pistola de pressão de ar, por exemplo) para limpar o interior do tubo. A tinta acumulada no interior do tubo deve ser ejetada no pedaço de pano que você colocou no lugar do tanque intermediário.
6. Se o ar não for suficiente para limpar, use água e, em seguida, ar novamente para remover a água e secar o tubo.
7. Remova o pano.
8. Conectar os tubos de ar
9. Insira o novo tanque intermediário.
10. Recoloque a tampa e os parafusos de volta.

Terminar depois de substituir um tanque intermediário

1. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



2. Execute um teste de diagnóstico para reabastecer o tanque intermediário.

Substituir um fusível do gabinete eletrônico



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de choque elétrico

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

⚠ CUIDADO: Não tente substituir fusíveis que não estejam nesta área específica do gabinete eletrônico. Esses são os únicos você pode substituir. Ligue para o seu representante de serviço em todos os outros casos.

Preparar para substituir um gabinete eletrônico

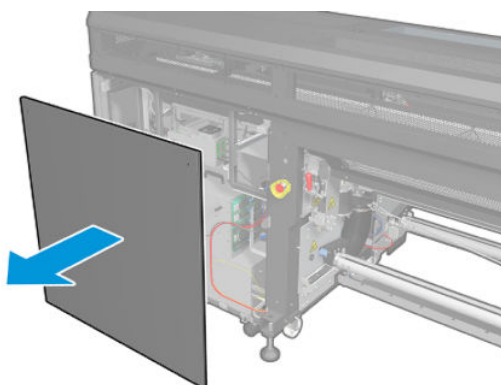
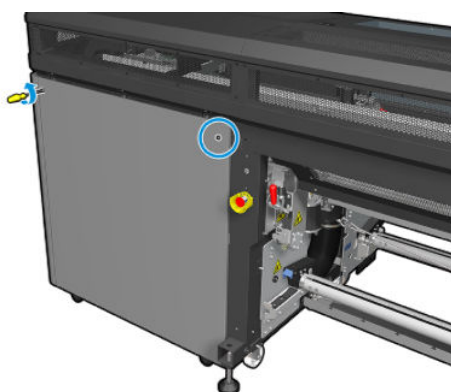
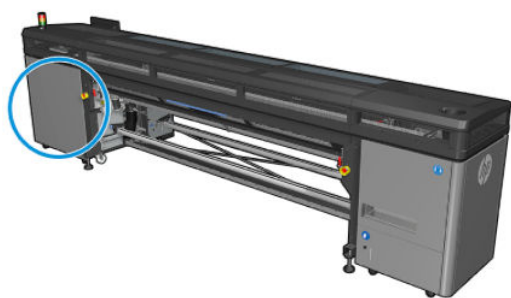
1. Verifique se você tem o Kit de fusíveis PCA do gabinete eletrônico (K4T88-67209), que está incluído no Kit de tempo de atividade básico (D4J02A).
2. Verificar as mensagens de erro do Print Care para descobrir qual fusível precisa ser substituído.
3. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).



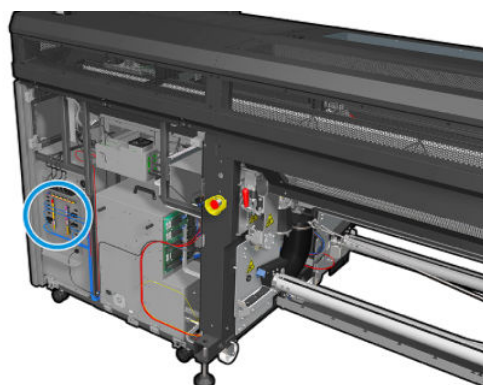
Substituir um fusível do gabinete eletrônico

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.

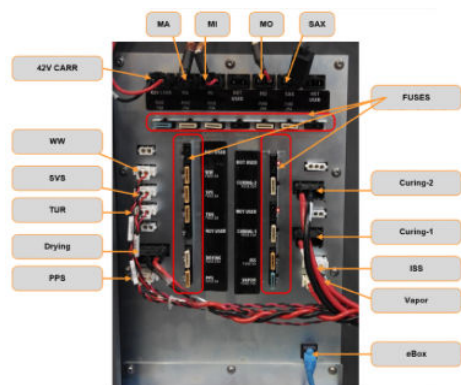
2. Remova os parafusos mostrados abaixo e remova a tampa direita traseira.



3. Encontre os fusíveis do gabinete eletrônico.



4. Localize o fusível danificado identificado pela mensagem de erro do Print Care.



5. Retire o fusível e insira um novo. Verifique se o fusível novo corresponde ao antigo em tamanho, classificação e cor.
6. Execute um teste de diagnóstico para verificar se o fusível novo está funcionando corretamente.

⚠ CUIDADO: Risco de incêndio! Um fusível queimado pode indicar funcionamento incorreto dos circuitos elétricos dentro do sistema. Se um fusível queimar repetidamente, ligue para um representante de serviço e não tente substituir o fusível com um de corrente maior.

7. Descarte a fusível antigo.
8. Recoloque a tampa direita traseira e prenda-a com os parafusos.
9. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).



Substituir uma válvula de eixo



Risco de prender os dedos

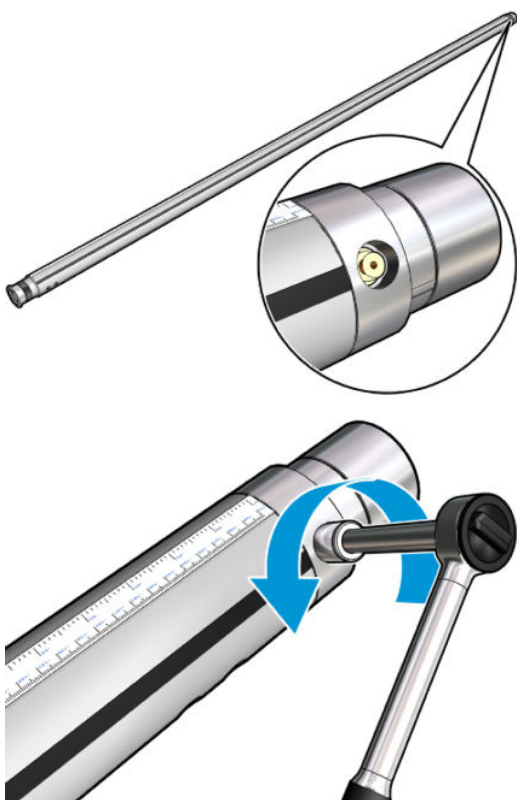
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Preparar para substituir uma válvula de eixo

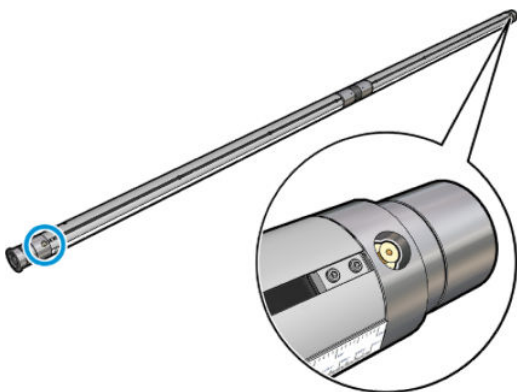
1. Verifique se você tem a válvula de ar de eixo (K4G10-67094), que está incluída no Kit de tempo de atividade básico (D4J02A).
2. Verifique se você tem uma chave de boca de tubo de 11 mm e a pistola pneumática.
3. Verifique se a impressora não está imprimindo.
4. Pressione a válvula para deflacionar o eixo.

Substituir uma válvula de eixo

1. Remova a válvula de eixo com a chave de boca de tubo.



 **NOTA:** Lembre-se de que o eixo de rolo duplo tem dois valores incorretos; Identifique qual precisa de substituição.



2. Insira a nova válvula e aperte-a. A válvula deve ser bem encaixada na posição e firme, mas não a force com a chave.

Concluir a substituição da válvula de eixo

- ▲ Teste a nova válvula enchendo e esvaziando o eixo.

Substituir o grampo de pressão



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças



Risco de cortar os dedos

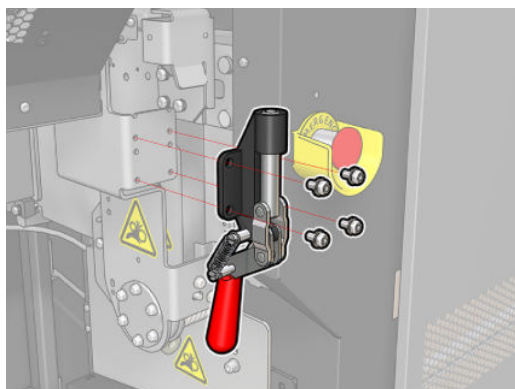
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

na câmera

1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Desligue a impressora e o interruptor de energia.



3. Localize o grampo de pressão a ser substituído e abra-o.
4. Remova os quatro parafusos T-30 e o grampo de pressão.



Instalação

1. Instale o novo grampo de pressão e prenda-o com os parafusos.
2. Realização do diagnóstico do intertravamento de segurança (51001)

Substituir as almofadas oscilantes



Risco de prender os dedos

Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

Remoção (igual para todos os quatro lados)

1. Descarregue todos os eixos dos dois lados da impressora.
2. Abra a trava.
3. Remova os 2 parafusos hexagonais com uma chave e remova a almofada.

Instalação

- ▲ Instale a nova almofada e recoloque os 2 parafusos.

Substituir a engrenagem do eixo e fechar a tampa



Risco de prender os dedos

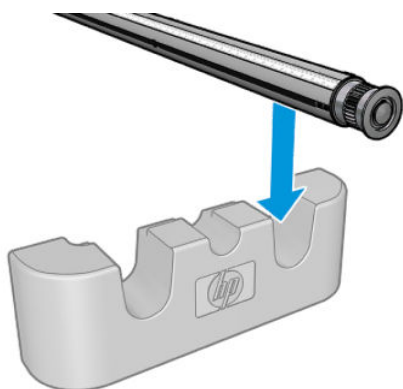
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)



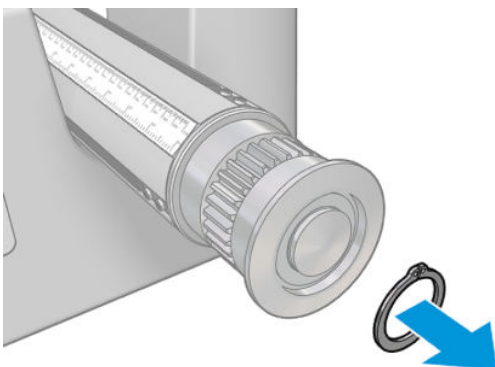
IMPORTANTE: Verifique as engrenagens a serem instaladas em cada eixo, pois nem todas podem ser usadas em qualquer um deles.

na câmera

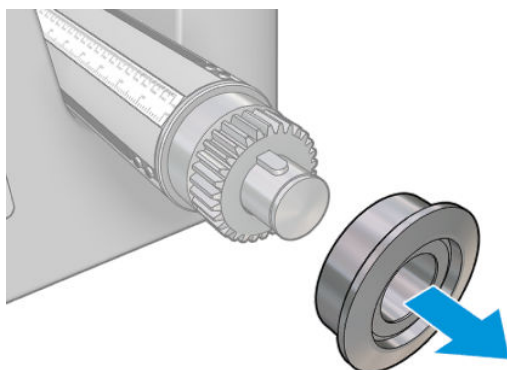
1. Remova o eixo da impressora.
2. Coloque a lateral da roda da engrenagem em posição elevada.



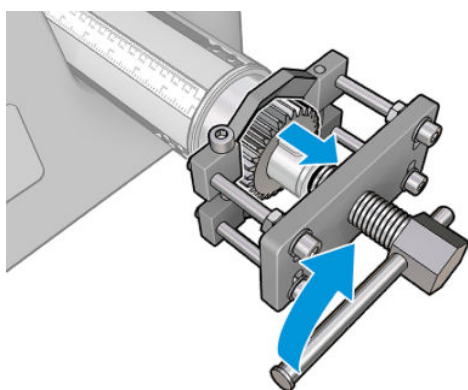
3. Remova o clipe C.



4. Remova a tampa da extremidade. Se necessário, você pode usar o extrator de engrenagem para remover a tampa da extremidade.

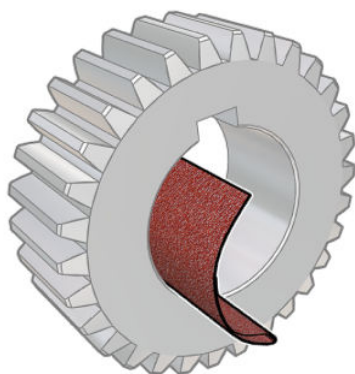


5. Remova a roda dentada usando o extrator de engrenagem.



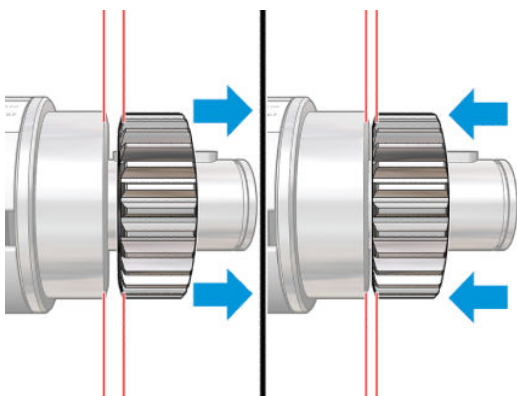
Instalação

1. Se necessário, use a lixa por 5 minutos para aumentar o diâmetro em que a engrenagem desliza; provavelmente, isso será útil para os eixos de rolo duplo. O mesmo pode ser feito para a tampa da extremidade.



Um pequeno pedaço de lixa é fornecido com o kit de atualização. Se não for suficiente, use algumas outras lixas semelhantes.

2. Em alguns casos, principalmente com eixos de rolo duplo, a engrenagem preta pode não estar bem posicionada: o eixo em que a engrenagem desliza por der uma folga. Ao colocar a engrenagem, é importante que não haja nenhuma folga ou não será possível colocar o clipe C. As posições dos dois eixos são mostradas abaixo, com a engrenagem em duas posições diferentes:

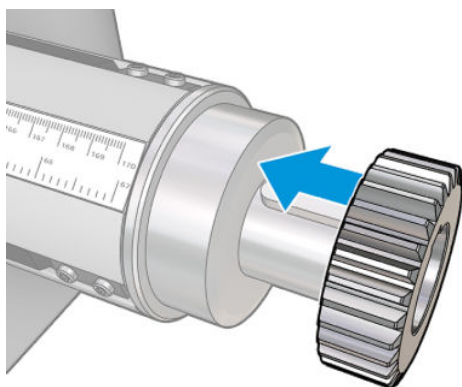


Pode haver até 2 mm de folga ao mover a engrenagem esquerda e direita.

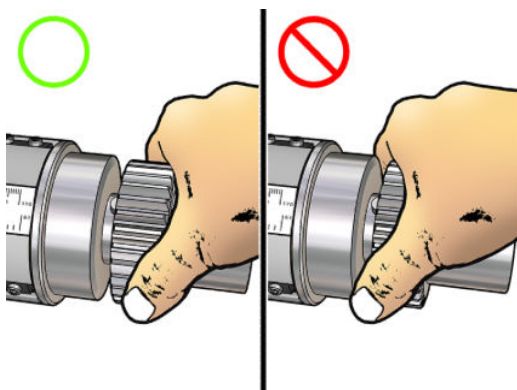
Um pequeno cilindro de aço é fornecido no kit:



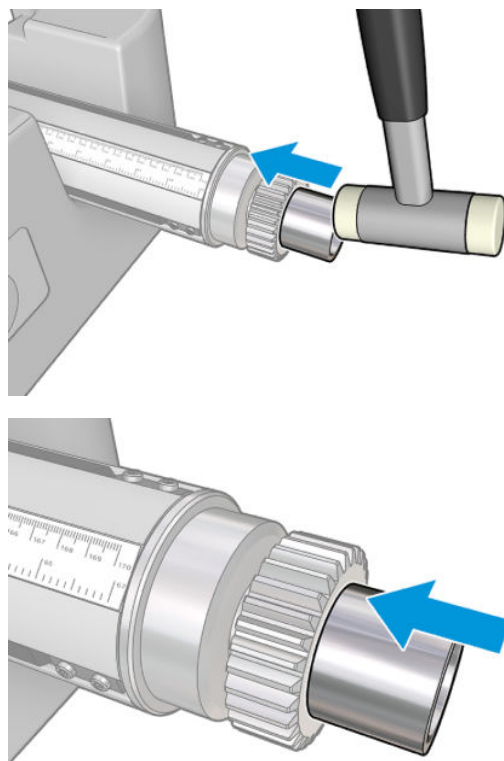
- Mova a engrenagem o máximo que puder para a esquerda.
- Coloque o cilindro fornecido com o kit, conforme mostrado na figura abaixo, e o mantenha no lugar.



⚠ CUIDADO: Tenha cuidado para não prender seus dedos.

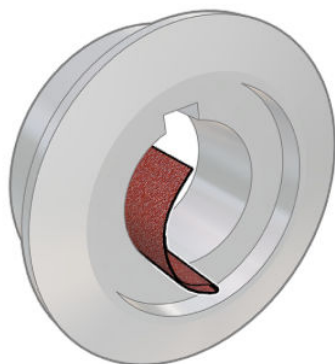


- c. Pressione a extremidade direita do cilindro com um martelo (não fornecido) para forçar a engrenagem no eixo.

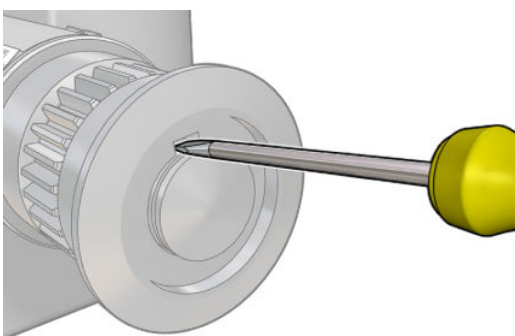
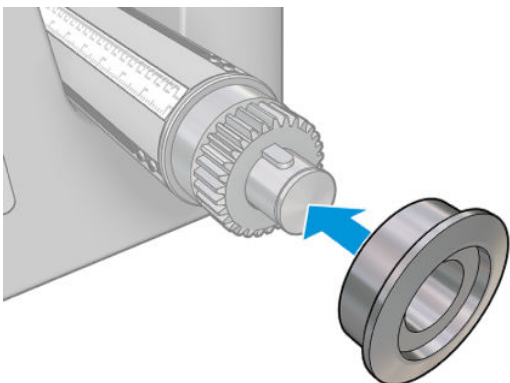


Se necessário, tente novamente depois de usar a lixa.

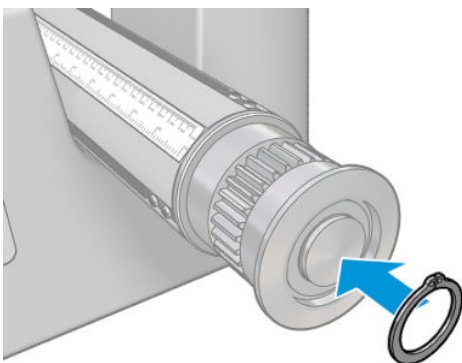
3. Insira a tampa da extremidade. Use a lixa se necessário.



Você também pode usar uma chave de fenda plana para corrigir o eixo no lugar (conforme mostrado) e pressionar a tampa da extremidade com um martelo de náilon.



4. Insira o clipe C.



5. Recoloque o eixo de volta na impressora.

Substituir as lâminas do cortador em linha

⚠ AVISO! Manuseie os cortadores em linha com cuidado e evite tocar na lâmina.



Risco de cortar os dedos.



Risco de prender os dedos

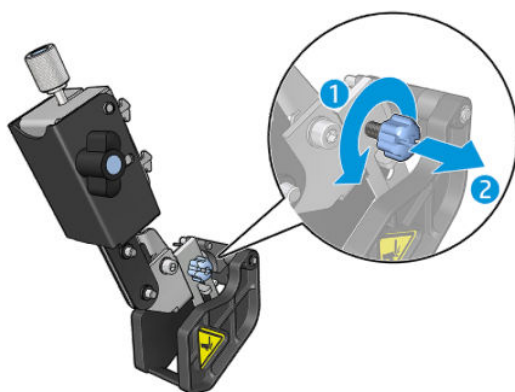


Risco de queimaduras

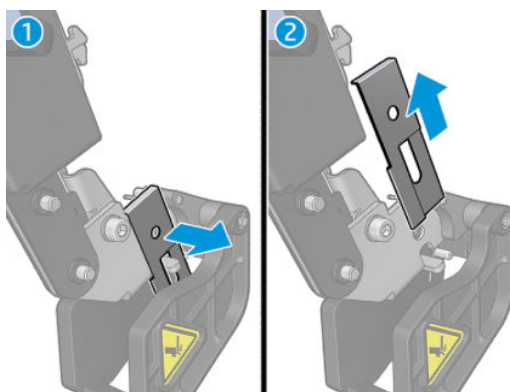
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

na câmera

1. Solte o parafuso lateral de aperto manual segurando a lâmina.



2. Manuseie a lâmina protegida com cuidado e remova-a do suporte.



⚠ AVISO! Manuseie com cuidado para evitar ferir os dedos.

3. Remova a lâmina do protetor.

Instalação

1. Desvire a lâmina e, em seguida, reinstale-a com a borda afiada voltada para fora, a menos que:
 - Se ambos os lados da lâmina estiverem gastos, substitua-a por uma nova.
2. Coloque a lâmina no protetor e insira a montagem no suporte.
3. Aperte o parafuso lateral de aperto manual para definir a lâmina na posição correta.

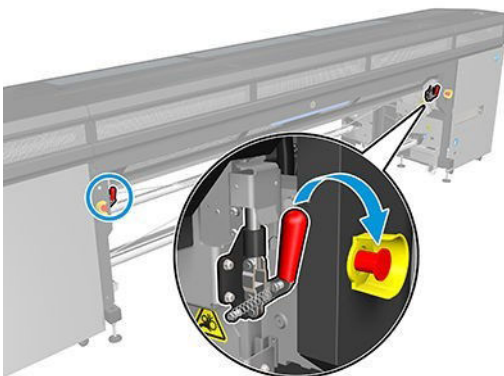
Substituir o módulo de ventilador de tratamento e de resistor

Fase Preparação

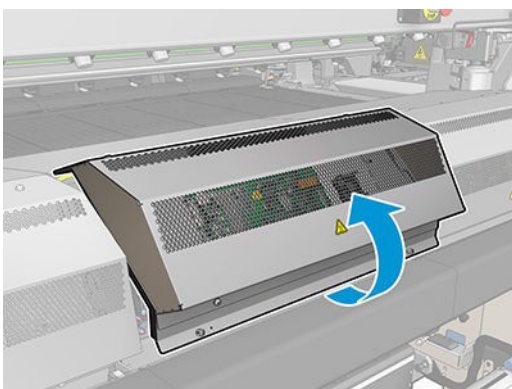
1. Verifique se a impressora não está imprimindo.
2. Desligue a impressora e o interruptor de energia.

na câmera

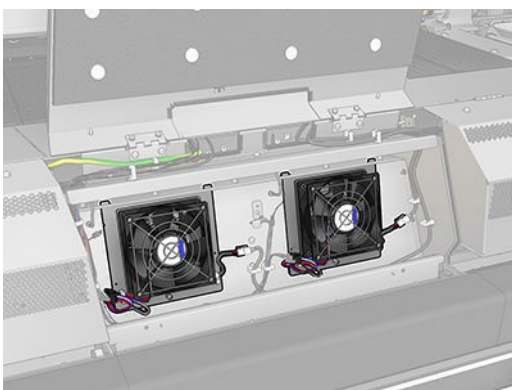
1. Use uma chave de fenda para remover os parafusos do módulo de tratamento.



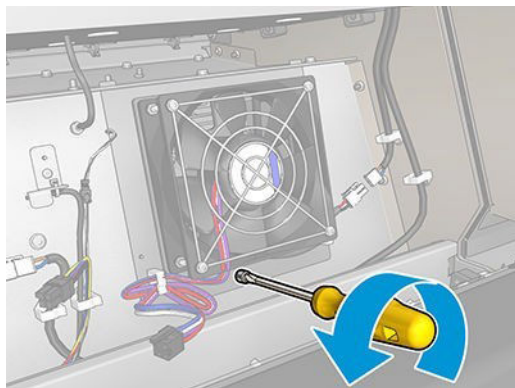
2. Levante a tampa para alcançar o interior do módulo.



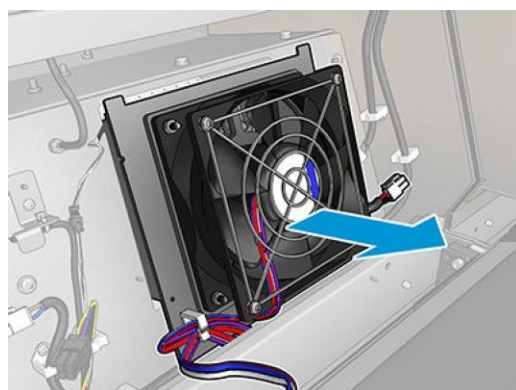
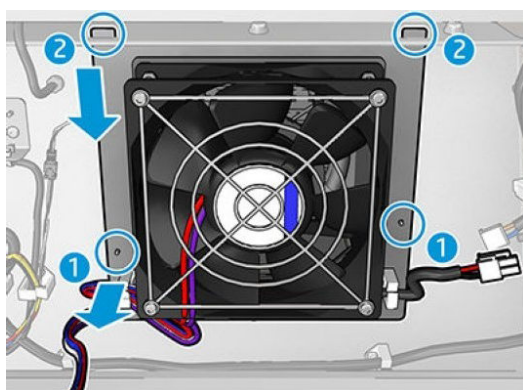
3. Desconecte os dois cabos mostrados a seguir. Você tem que pressionar o clipe de retenção em cada um dos dois conectores e puxar com cuidado o cabo. O preto é para a fonte de alimentação CC dos ventiladores e o branco é para a fonte de alimentação CA dos aquecedores de tratamento.



4. Use uma chave de fenda para remover os parafusos do módulo do ventilador/resistor.

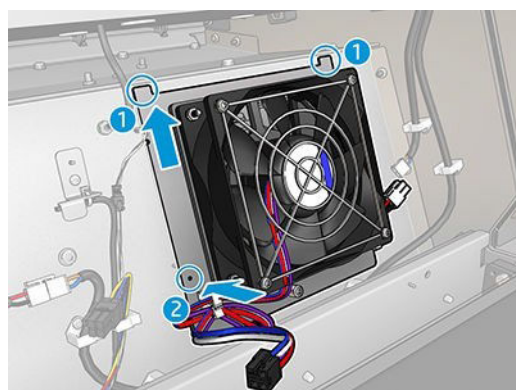
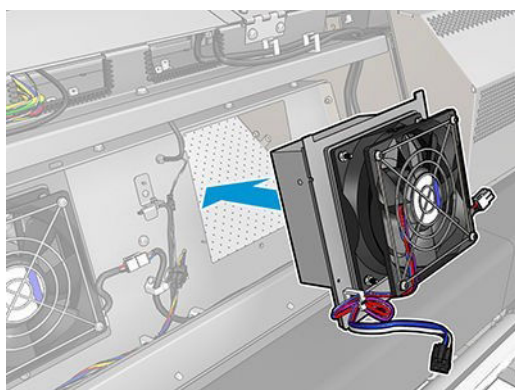


5. Remova o módulo do ventilador/resistor.



Instalação

1. Coloque o novo módulo do ventilador/resistor no lugar. Insira e aperte o parafuso e conecte os dois cabos em cada módulo do ventilador/resistor.



2. Feche o módulo de tratamento, verifique se os pinos estão na posição correta e, em seguida, prenda-os.

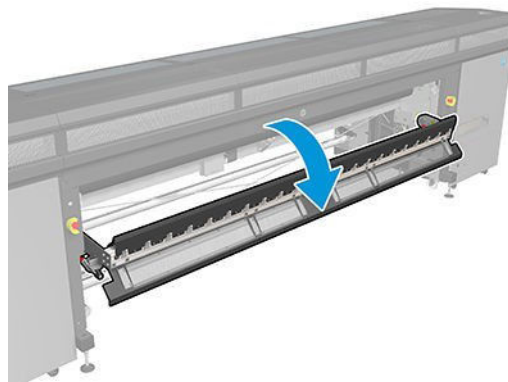
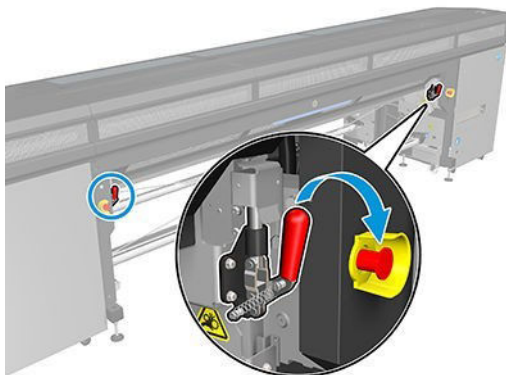
Conclusão

1. Feche a tampa do módulo.
2. Use uma chave de fenda para prender a tampa do módulo.
3. Desligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Desligar a impressora na página 186](#).

Substituir o módulo de ventilador de secagem e de resistor

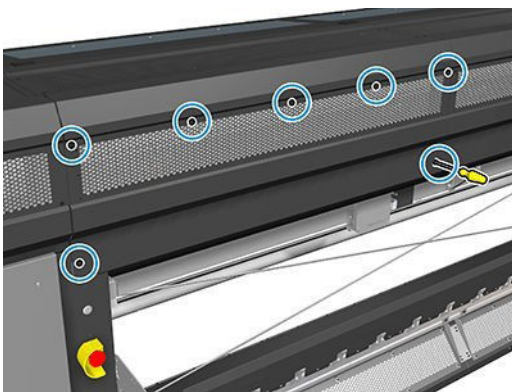
Fase Preparação

1. Mova o feixe do carro para a posição de carregamento.
2. Desligue a impressora e o interruptor de energia.
3. Abra a mesa de carregamento.

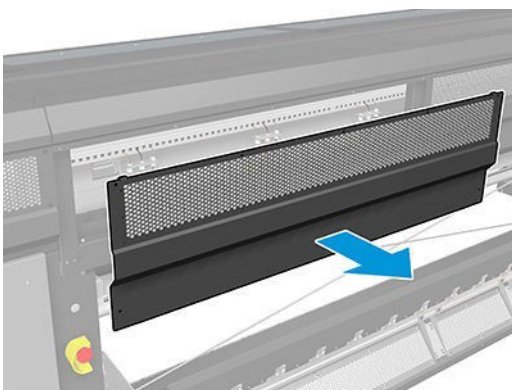


na câmara

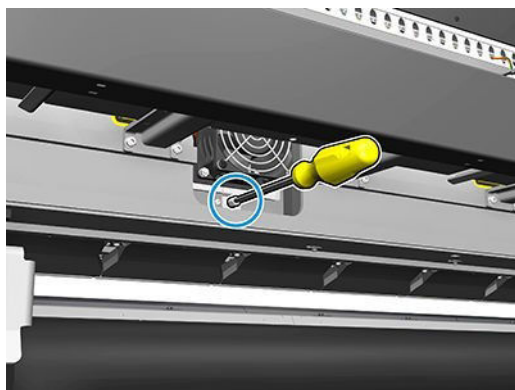
1. Remova os sete parafusos da tampa.



2. Remova a tampa.



3. Remova outro parafuso.

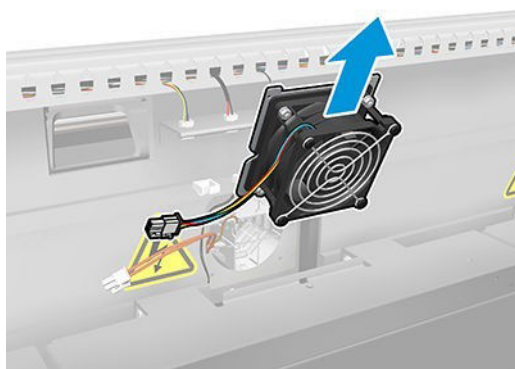


4. Desconecte e retire os cabos (da braçadeira do cabo do motor onde marcado).

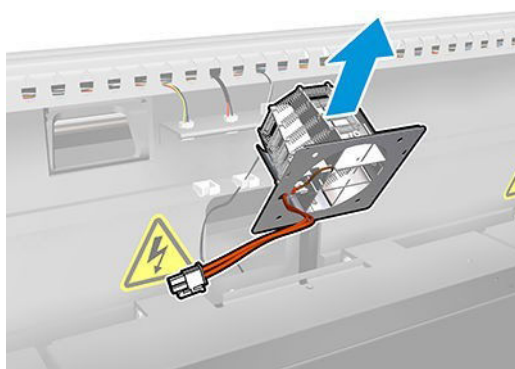


NOTA: O cabo vermelho atravessa a braçadeira do cabo esquerdo e é conectado ao conector esquerdo. O cabo colorido passa pela braçadeira do cabo direito e é conectado ao conector do meio. O cabo mais fino atravessa a braçadeira do cabo direito e é conectado ao conector direito.

5. Remova o ventilador.

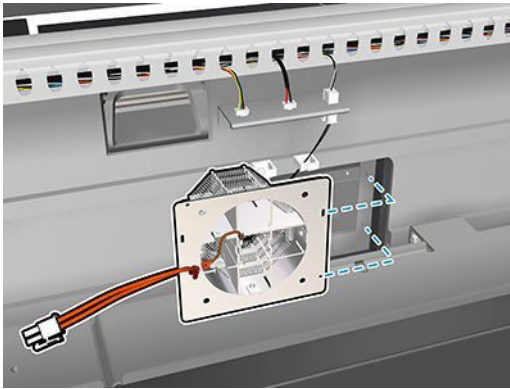


6. Remova o aquecedor.



Instalação

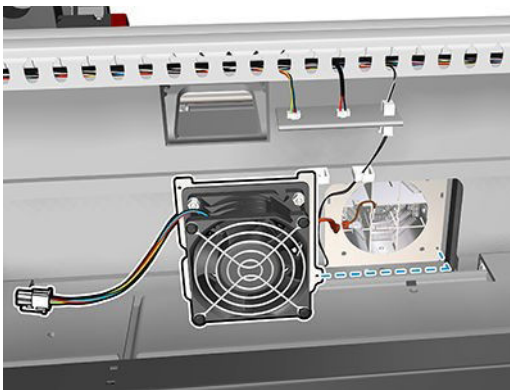
1. Coloque o aquecedor no lugar com seus pinos.



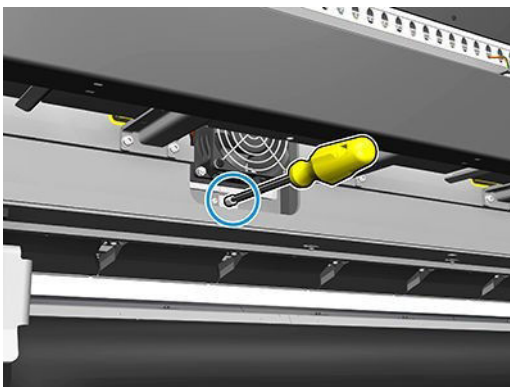
2. Coloque o ventilador no lugar com seus pinos.



IMPORTANTE: O cabo do ventilador **deve** ser colocado com o gancho voltado para a esquerda.

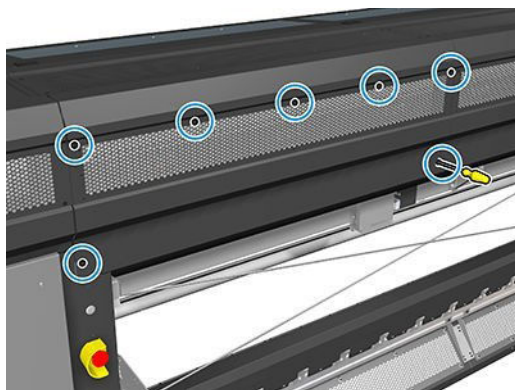


3. Insira e aperte um parafuso.



4. Reconecte os cabos.

5. Fixe novamente a tampa com os sete parafusos.



Conclusão

1. Feche a mesa de carregamento.
2. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).

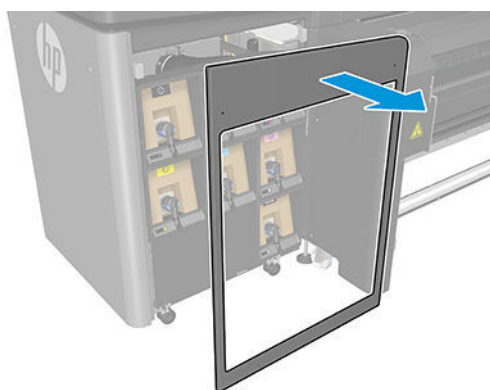
Substituir o obturador do espectrofotômetro

na câmera

1. Desligue a impressora e o interruptor de energia.
2. Remova os dois parafusos da tampa frontal esquerda.

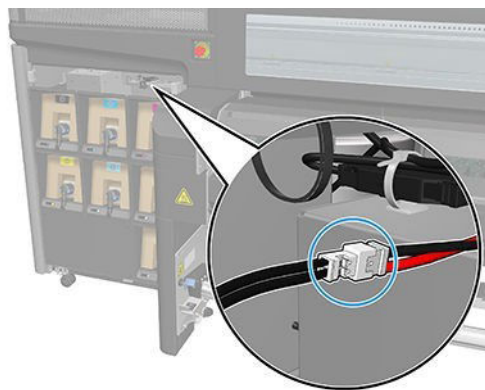


3. Remova a tampa frontal esquerda.

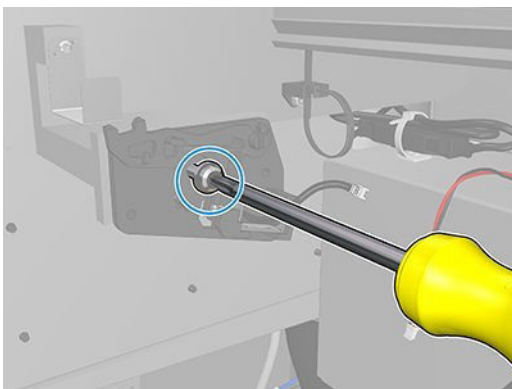


4. Localize o obturador do espectrofotômetro.

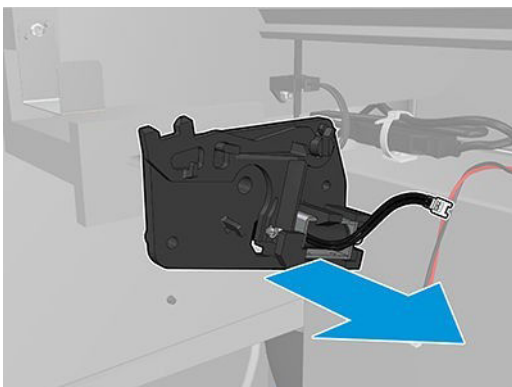
5. Desconecte o cabo de alimentação.



6. Remova um parafuso e guarde-o para o espectrofotômetro novo.



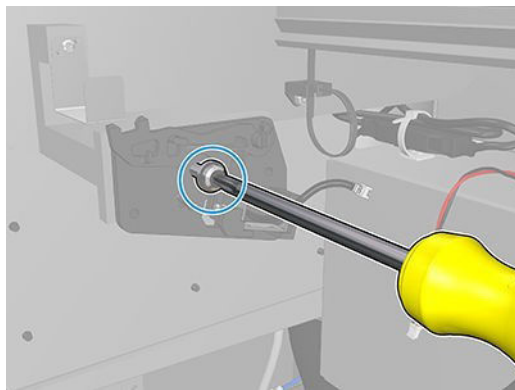
7. Remova o obturador do espectrofotômetro.



Instalação

1. Localize o obturador do espectrofotômetro no kit apropriado.

2. Coloque-o onde o antigo foi instalado e prenda-o com o parafuso.



3. Conecte o cabo da tampa.
4. Reinstale a tampa frontal esquerda.

Esvazie o frasco residual de limpeza do cabeçote de impressão



Risco de queimaduras



Perigo de esmagamento



Risco de prender os dedos



Perigo ao mover peças

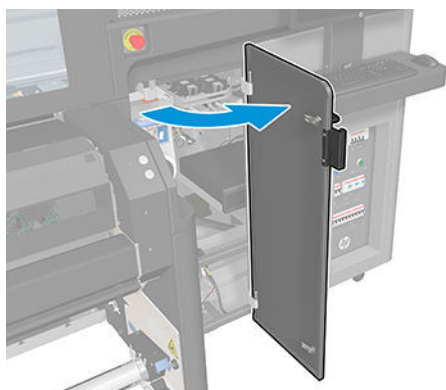


Risco de choque elétrico

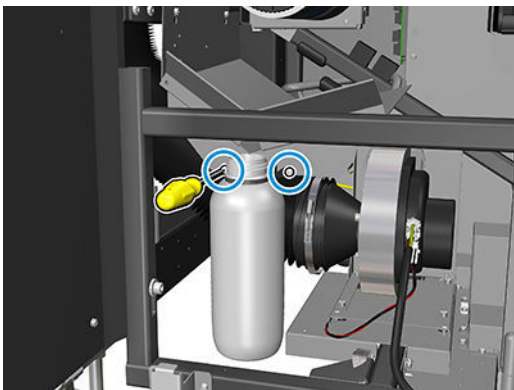
Para obter mais informações de segurança, consulte [Precauções de segurança na página 2](#)

na câmera

1. Desligue a impressora e o interruptor de energia.
2. Destrave e abra a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.



3. Remova dois parafusos.



4. Remova o frasco residual.

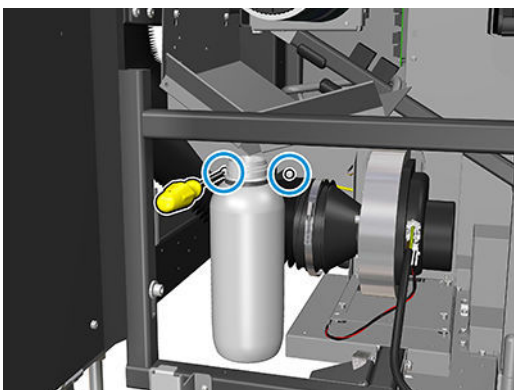
 **DICA:** É recomendável usar luvas durante essa operação.

5. Esvazie o recipiente.

 **NOTA:** O frasco contém uma mistura de aditivos de tinta e água. Descarte essa mistura de acordo com as regulamentações locais. Você pode localizar as Folhas de Dados de Segurança de Material (MSDS) da tinta em <http://www.hp.com/go/msds>.

Instalação

1. Coloque o frasco vazio de volta no lugar.
2. Tenha cuidado para que a boca do recipiente fique bem posicionada para receber o líquido que vem de cima.
3. Insira e aperte os parafusos que fixam a posição do frasco.



4. Feche a porta do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.
5. Ligue a impressora da forma correta para as operações de manutenção: consulte [Ligar a impressora na página 186](#).

12 Solução de problemas de substrato

Problemas de carregamento

O substrato não pode ser carregado com êxito

- Um substrato não pode ser carregado a menos que todos os subsistemas da impressora (como o sistema de tintas) estejam prontos.
- Verifique se o eixo foi corretamente inflado.
- Use o Internal Print Server para avançar o substrato pelo menos 3 m, retire-o e carregue-o novamente. Se não for possível carregá-lo, é possível que o substrato não esteja corretamente conectado ao núcleo de entrada: Tente usar outro rolo.
- Se o Internal Print Server exibir a mensagem 'A altura do feixe do carro não é adequada para carregar o substrato', ligue para um representante de serviço (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

O substrato está preso

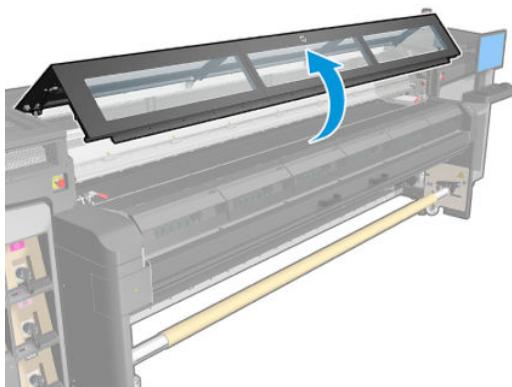
Se a impressora acusar um atolamento de substrato, siga estas etapas.

1. Pressione um botão de parada de emergência botão o mais rapidamente possível para minimizar danos aos cabeçotes de impressão.



NOTA: A impressora poderá desligar sozinha automaticamente.

2. Aguarde aproximadamente dez minutos até que a impressora seja resfriada.
3. Abra a porta frontal.



4. Remova todo o substrato e os pedaços de substrato da área de impressão e de qualquer outra parte da impressora na qual eles possam ter caído. Verifique a zona de tratamento em particular. Verifique se não há mais nada no caminho do substrato. Se você não puder remover todas as obstruções, chame o representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

5. Use o Print Care para iniciar a impressora no modo de serviço.
6. Use o menu de diagnóstico do Print Care para levantar o feixe do carro e verifique embaixo de todas as partes do substrato.
7. Use o mesmo menu para abaixar o feixe do carro para a posição normal.
8. Antes de reiniciar a impressora, verifique se todos os disjuntores estão ligados e se todos os botões de parada de emergência estão liberados.
9. Use o Print Care para reiniciar a impressora no modo normal.
10. Recarregue o substrato.

O substrato não está preso ao núcleo e/ou eixo

Se a impressora detectar falta de tensão durante a verificação do substrato após o carregamento, ela perguntará a direção de rotação.

Se o rolo não estiver bem preso durante a impressão, você poderá ver formação de faixas nas impressões ou ouvir ruídos metálicos.

Se uma mensagem de erro de número 41.00.00.62 ou 41.00.01.62 aparecer durante a impressão, isso significa que o substrato pode ter se soltado do eixo ou que o núcleo está deslizando no eixo. Talvez seja necessário prender novamente a extremidade do rolo ou talvez o eixo não esteja corretamente inflado, ou o hub diferencial de rolo duplo está travado. O substrato é descarregado automaticamente quando esse erro acontece.

Estas são respostas possíveis a esse erro.

- Verifique se você chegou ao fim do rolo.
- Verifique se o eixo foi corretamente inflado: uma válvula para o eixo de rolo único, e duas válvulas para o eixo de rolo duplo.



NOTA: Se você estiver usando apenas metade do eixo de rolo duplo, apenas essa metade precisará ser inflada.

- Para impressão com rolo duplo, verifique se o hub diferencial está destravado.
- Verifique se o diâmetro interno do núcleo de cada substrato não é grande demais para o eixo.

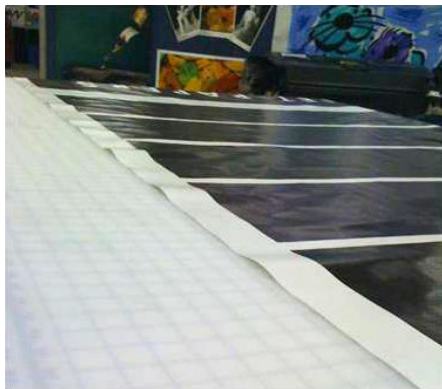
Se o rolo não estiver firmemente conectado ao núcleo de entrada, faça o seguinte:

1. Descarregue o rolo do eixo central e carregue-o novamente no eixo de saída. Cuidado para não encurtar o rolo.
2. Levante os apertos e, usando o Internal Print Server, levante o feixe do carro até a altura máxima.
3. Descarregue o substrato do rolo e passe-o para trás da impressora, em direção ao eixo de entrada. Fixe o substrato ao centro vazio no eixo de entrada, prendendo-o com fita adesiva. Aplique um pouco de substrato em volta do núcleo de entrada. Cuidado para alinhar o substrato com o rolo de saída.
4. Abaixar as rodas de aperto.
5. Vá para o Internal Print Server e selecione **Carregar/Descarregar substrato** e em seguida, selecione a configuração da impressora e pressione **Carregar**.
6. Selecione o substrato correto no Internal Print Server.

7. Pressione [Mover substrato](#) no Internal Print Server e [Voltar](#), e aguarde até que todos os rolos tenham sido enrolados no eixo de entrada.
8. É possível cancelar a rebobinagem quando substratos forem detectados no rolo de saída. Então, fixe-o ao núcleo de saída para imprimir imediatamente, ou rebobine-o completamente no núcleo de entrada, se desejar remover o rolo.

O substrato não está liso

Se o substrato não estiver liso quando sair da impressora e apresentar ondas, provavelmente você observará defeitos na imagem impressa, como listras verticais. Isso poderá acontecer quando você usar substrato fino que fica saturado com a tinta; isso também pode ser causado pela combinação de calor e pressão a vácuo aplicada no substrato.



1. Verifique se o tipo de substrato carregado corresponde ao selecionado no Internal Print Server e no software.
2. Se você estiver usando um substrato à base de papel, experimente alterar para um substrato mais grosso ou reduzir a quantidade de tinta.

Problemas com a impressão

Uma trava de eixo repentinamente se abriu durante a operação da impressora

Se uma trava de eixo não for fechada antes de iniciar o carregamento do substrato, ou tiver sido aberta por alguém após o eixo já estar se movendo ou enquanto o substrato estava sob tensão, o eixo poderá sair do lugar. Fechar a trava nessas condições poderá fazer com que ela não feche completamente e, em seguida, em algum ponto, a trava poderá abrir totalmente sozinha.

A melhor solução é eliminar tensão no substrato evitar o movimento do eixo e, em seguida, fechar a trava corretamente. Para fazer isso, volte para o menu carregar/descarregar substrato, certifique-se de que o eixo esteja adequadamente no lugar (em caso de dúvida, tire-o um pouco e empurre-o de volta para dentro totalmente de novo), em seguida, feche a trava (a parte azul deverá agora ir para baixo completamente).

O substrato avança com um som contínuo alto de vibração

Um som contínuo alto de vibração durante o avanço do substrato, pode ser causado das seguintes formas:

- O eixo de entrada não está aplicando tensão.
- Configurações de tensão ou vácuo erradas resultam em um desequilíbrio de força no rolete principal.

Se você ouvir esse som, apresentamos algumas sugestões:

1. Verifique se o substrato utilizado é o mesmo selecionado no Internal Print Server.
2. Certifique-se de estar usando as predefinições de substrato genéricas para a categoria. O uso de valores incorretos pode resultar em comportamento incorreto de substrato.



NOTA: Somente os substratos com atrito elevado ao longo do cilindro ou dos substratos que facilmente enrugam com alta temperatura precisam de valores de tensão de saída elevados. Verifique se a sua tensão de saída é recomendada para o substrato.

3. Verifique se não há encurtamento do rolo de entrada.
4. Se você estiver usando a configuração rolo a rolo com eixos de rolo duplo e verificar manchas ou o substrato não estiver aderindo ao cilindro, principalmente nas laterais externas de ambos os rolos, recomenda-se utilizar o apoio central em ambos os eixos.

Quando a instalação for concluída, você poderá tentar mover um pouco acima da posição calibrada se detectar a presença de rugas ou se o substrato não estiver aderindo ao cilindro nas bordas externas. Isso pode significar que o suporte foi calibrado abaixo da posição correta.

Caso contrário, você poderá tentar mover o suporte um pouco para baixo se detectar a presença de rugas ou se o substrato não estiver aderindo ao cilindro nas bordas internas, perto do centro da impressora. Isso pode significar que o suporte foi calibrado acima da posição correta.



NOTA: Embora o suporte central possa ser instalado durante a impressão, recomenda-se que você interrompa o trabalho, descarregue o substrato e o recarregue totalmente, inclusive desenrolando o substrato do eixo de saída. Consulte [Carregar um rolo \(configuração rolo-para-rolo duplo\) na página 51](#).

5. Recarregue o substrato e tente minimizar a inclinação durante o carregamento. Verifique se você está usando o procedimento de carregamento correto.
6. Aumente a tensão de entrada em etapas de +5 N/m da configuração recomendada para cada categoria até eliminar o problema.

Há uma inclinação ou encurtamento na saída do eixo

Inclinação extrema (aproximadamente 10 mm pico a pico) e encurtamento na saída do eixo durante a rebobinagem pode ser causado de três maneiras principais:

- O substrato não foi carregado corretamente e alinhado durante o procedimento de carregamento.
- O rolo carregado no eixo de entrada está inclinado, e essa inclinação é transferida para o eixo de saída.
- O rolo carregado no eixo de entrada foi bem enrolado com tensões diferentes em suas duas extremidades.

A impressão com rolos que não estão bem enrolados com precisão durante a fabricação pode levar a problemas de rugas e inclinação e, em geral, o problema pode ser fácil de identificar, porque você pode ver uma perda de tensão de um lado do substrato entre o rolo de entrada e o cilindro principal. Nesse caso, consulte as informações relevantes fornecidas na seção [Há rugas e manchas de tinta no substrato na página 301](#).



NOTA: Ao imprimir com rolos duplos, você poderá perceber uma inclinação no eixo de saída. Entretanto, isso não é necessariamente um problema. Se isso se tornar um problema, proceda da mesma forma que para uma configuração de rolo único e considere o uso do suporte central recomendado para o eixo de rolo duplo na entrada e na saída.



DICA: Se você perceber que uma das bordas do substrato não está tão bem tensionada como as outras entre o cilindro e o rolete principal, exibindo uma forma ondulada quando entra no cilindro, então é provável que você perceba uma inclinação, então deverá considerar o uso do suporte central do eixo de rolo duplo na entrada e na saída.

DICA: Quando ocorrer extrema inclinação que tende a aumentar (normalmente com substratos altamente sensíveis à temperatura), tente usar um núcleo mais grosso que não seja deformado pelos sulcos de tração de borracha no eixo quando inflado. Em seguida, siga as orientações abaixo para reduzir a inclinação.

Geralmente, a principal causa da inclinação é uma carga de substrato imprecisa e os efeitos são piores em rolos largos. No entanto, se você perceber alguma inclinação ou encurtamento, mas isso não afetar a qualidade de impressão e não gerar rugas no substrato (consulte [Há rugas e manchas de tinta no substrato na página 301](#)), não precisará fazer nada. No entanto, recomenda-se recarregar o substrato para eliminar qualquer problema potencial.

Alguns rolos de substrato já vêm com inclinação; nesses casos, as recomendações são as seguintes:

1. Tente carregar o substrato seguindo o procedimento correto, tomando como referência para a largura do rolo a média entre os picos de inclinação.
2. Comece com a configuração recomendada e aumente o vácuo e as tensões passo a passo (i a iv), seguindo a tabela abaixo.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recommended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Há rugas e manchas de tinta no substrato

Rugas no substrato indicam que as configurações de substrato que controlam sua forma não estão otimizadas. Isso pode levar a vários defeitos de impressão.

- Faixas coloridas nos preenchimentos de área ao redor das rugas
- Manchas de tinta se o cabeçote tocar o substrato
- Enrugamento
- Acidentes com o substrato se o movimento do cabeçote sobre o substrato for impedido

Existem vários motivos pelos quais as rugas e outros efeitos consequentes podem aparecer durante a impressão:

- Carregamento incorreto do substrato
- Rota incorreta do substrato pela impressora.
- Suportes da borda mal posicionados
- Temperaturas de secagem e tratamento muito altas para o substrato

- Expansão diferencial do substrato devido a variações de temperatura
- Configurações insuficientes de tensão
- Tensão não uniforme em todo o substrato ao carregar
- O rolo carregado no eixo de entrada foi bem enrolado com tensões diferentes em suas duas extremidades.

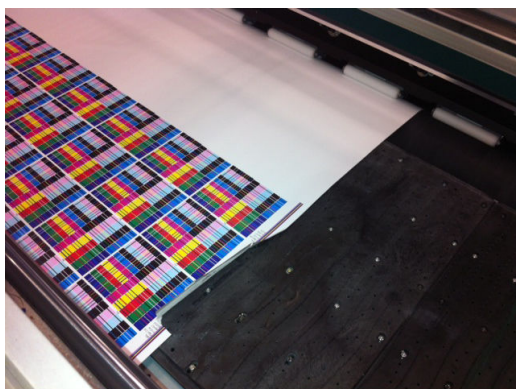
 **NOTA:** Ao imprimir com rolos que não foram precisamente enrolados com a mesma tensão ao longo da largura durante a fabricação, você pode observar que, durante a impressão, um dos lados do substrato entre o eixo de entrada e o cilindro principal perde toda a tensão. Isso pode causar pregas no cilindro ou telescopagem no eixo de saída.

 **DICA:** Se você perceber que estão ocorrendo dobras no cilindro e que o substrato entre o eixo de entrada e o cilindro principal perdeu toda a tensão em um lado, tente imprimir na configuração rolo-para-piso, e usando o coletor do substrato, se necessário. Se você continuar a ter alguns problemas, tente aumentar a tensão seguindo as recomendações abaixo.

DICA: Quando ocorrem rugas e inclinação extrema com um vinil autoadesivo, os materiais são normalmente mais sensíveis à temperatura. Tente usar um núcleo mais grosso para reduzir os efeitos dos sulcos de tração de borracha do eixo e aumente a tensão, conforme recomendado abaixo, usando a configuração iii, iv, ou v na tabela.

Se a impressão apresentar qualquer defeito causado por rugas, recomendamos algumas sugestões.

1. Verifique se o substrato utilizado é o mesmo tipo selecionado no Internal Print Server.
2. Certifique-se de estar usando a predefinição de substrato genérica para a categoria. O uso de valores incorretos pode resultar em comportamento incorreto do substrato.
3. Verifique se não há encurtamento do rolo de entrada.
4. Recarregue o substrato e tente minimizar a inclinação durante o carregamento. Verifique se o substrato está sendo carregado usando o procedimento correto.
5. Se ocorrer uma falha de substrato porque a borda lateral do substrato na zona de impressão não é plana o suficiente e está levantada ou até mesmo parcialmente cortada porque você não está usando suportes de borda, então, recomenda-se que você os utilize.



 **NOTA:** Se você já estiver usando suportes de borda, verifique se eles estão posicionados corretamente (consulte [Os suportes de borda do substrato na página 42](#)).

6. Tente reduzir a temperatura da força de secagem e tratamento.

7. Comece com a configuração recomendada e aumente o vácuo e as tensões passo a passo (i a iv), seguindo a tabela abaixo.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

 **DICA:** Se tiver ocorrido uma falha de substrato, tente iniciar com a etapa iv e se mover de trás para frente na tabela até encontrar configurações que funcionem.

8. Tente reduzir a temperatura de tratamento e a quantidade de tinta, e levante o fluxo de ar de tratamento para ajudar a reduzir a contração térmica do substrato.
9. Considere mudar a configuração da impressora. Use a configuração rolo para queda, já que é a menos propensa a formar rugas.
10. Se não conseguir se livrar das rugas, experimente levantar o feixe do carro levemente, de modo que o cabeçote de impressão não fique muito próximo do substrato.

Para obter informações sobre como ajustar as configurações da impressora, consulte [Editar uma predefinição de substrato na página 68](#).

Há marcas de tinta no substrato

Esse problema poderá ocorrer se algum componente em contato com o substrato estiver sujo. Verifique as rodas de aperto, desvios, cilindro de impressão, placas do módulo de tratamento e rolete, e limpe-os, se necessário.

Se houver marcas de tinta nos lados do substrato e não no centro e você estiver usando suportes de borda do substrato, verifique se estão posicionados corretamente e limpos.

O substrato adere ao cilindro

Quando o substrato gruda no cilindro, as causas mais prováveis são calor excessivo aplicado pelo sistema de secagem, vácuo excessivo ou sujeira no cilindro, o que aumenta o atrito e pode impedir o avanço do substrato. No último caso, o substrato pode subir em uma bolha ou onda antes de alcançar o cilindro.

Aqui estão algumas maneiras sugeridas para corrigir o problema:

1. Verifique se o substrato utilizado é o mesmo tipo selecionado no Internal Print Server.
2. Verifique se você está imprimindo no lado correto do substrato.
3. Certifique-se de estar usando a predefinição de substrato genérica para a categoria. O uso de valores incorretos poderá resultar em comportamento incorreto do substrato.

4. Recarregue o substrato e tente minimizar a inclinação durante o carregamento. Verifique se o substrato está sendo carregado usando o procedimento correto.
5. Aumente o vácuo e as tensões passo a passo (i a v) conforme a tabela abaixo, até encontrar configurações que funcionam.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40
i	15 60 55	10 45 40	10 60 65	15 65 55	15 65 55	10 65 60	15 65 55	15 75 60	5 50 45
ii	20 60 55	15 60 55	10 65 70	20 65 55	20 65 55	10 70 65	15 70 60	15 80 65	10 60 50
iii	20 70 60	20 75 80	20 70 75	25 70 60	25 70 60	20 70 75	25 70 70	25 80 75	15 65 60
iv	20 70 65	25 80 85	30 75 80	30 75 65	30 75 65	25 75 80	30 75 80	30 85 80	25 70 75
v	25 80 70	30 100 100	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85	35 85 85

Há marcas físicas no substrato

Isso só pode ocorrer quando substratos sensíveis à deformação permanente forem usados. Essas marcas geralmente são vistas em áreas isoladas e principalmente causadas por alta temperatura de tratamento ou tensões do substrato.

Aqui estão algumas maneiras sugeridas para corrigir o problema:

1. Verifique se o substrato utilizado é o mesmo tipo selecionado no Internal Print Server.
2. Certifique-se de estar usando a predefinição de substrato genérica para a categoria. O uso de valores incorretos poderá resultar em comportamento incorreto do substrato.
3. Recarregue o substrato e tente minimizar a inclinação durante o carregamento. Verifique se o substrato está sendo carregado usando o procedimento correto.
4. Tente reduzir a temperatura de tratamento e a quantidade de tinta, se possível, e levante o fluxo de ar de tratamento para ajudar a reduzir a deformação do substrato.

5. Reduza as tensões e modifique as configurações do vácuo, de acordo com o passo a passo da tabela abaixo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recomended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

Há gotas de tinta no substrato



NOTA: No exemplo acima, a distância entre as gotas é de cerca de 1 cm.

1. Se você estiver usando os suportes de borda de substrato, limpe-os.
2. Limpe os lados dos cabeçotes de impressão e os lados dos encaixes do cabeçote de impressão.
3. Limpe os conectores elétricos dos cabeçotes de impressão. Consulte [O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cabeçote de impressão na página 337](#).

Problemas da impressão em rolo duplo

Durante a impressão com rolo duplo, os seguintes problemas podem aparecer se o desalinhamento ocorrer:

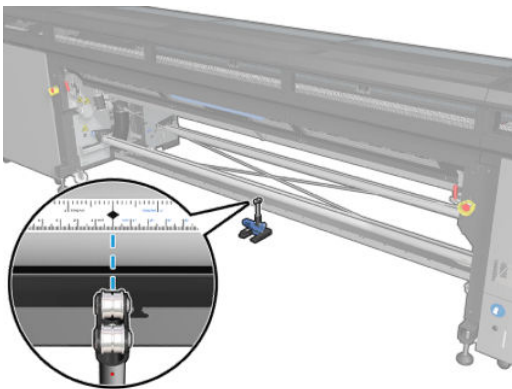
- Rugas
- Manchas de tinta
- Desempenho desigual entre os dois rolos
- Encurtamento devido à convergência da inclinação

Calibre o suporte central de rolo duplo

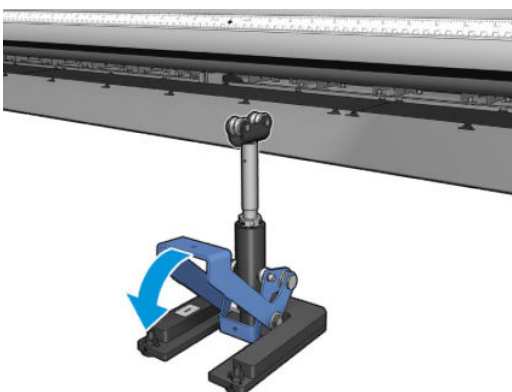
1. Carregue um eixo de rolo simples na impressora.

💡 **DICA:** Use um eixo de rolo simples para calibrar a altura do suporte central de rolo duplo com precisão. Não use o eixo de rolo duplo, já que ele é mais pesado e pode não ficar nivelado no comprimento.

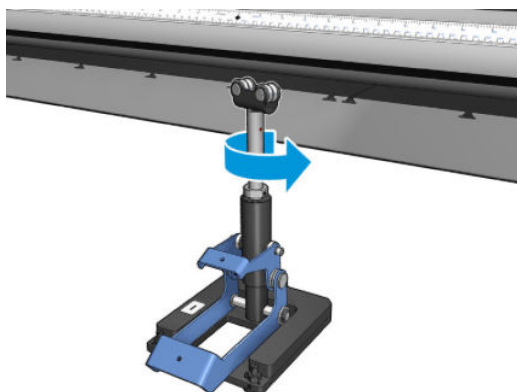
2. Coloque o suporte central de rolo duplo sob o centro do eixo.



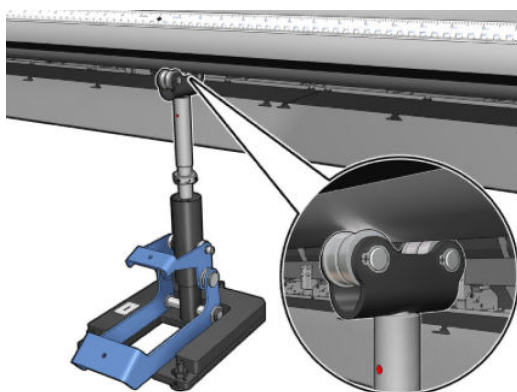
3. Puxe a alavanca para baixo.



4. Ajuste a altura do suporte girando-o no sentido anti-horário. Os mancais na parte superior do suporte central de rolo duplo devem tocar o eixo.

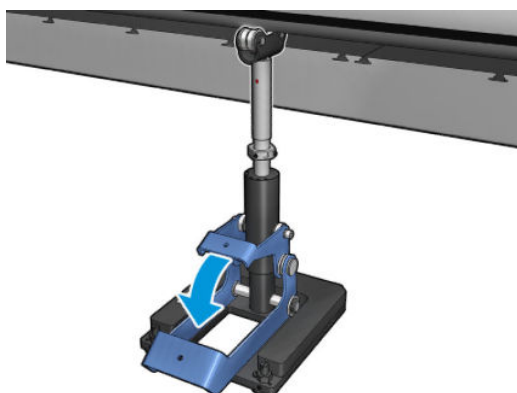


5. Gire manualmente o eixo em 360 graus. Verifique se há contato total entre os mancais no suporte e na face do eixo, exceto ao longo da ranhura da régua e da ranhura pneumática. Gire os mancais no suporte. Se não for possível girá-los, diminua a altura do suporte.

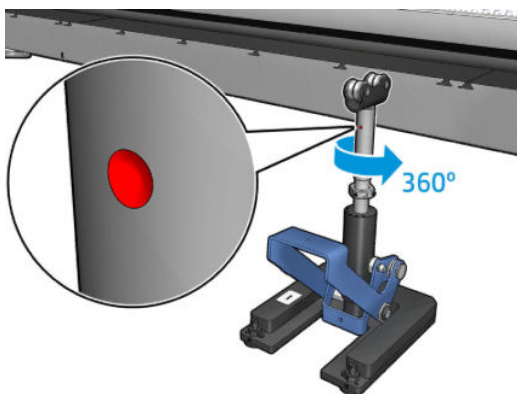


 **NOTA:** Se uma ranhura vermelha for visível na rosca do eixo de suporte, o limite máximo foi alcançado. Não gire. Ajuste a altura usando os três parafusos de altura sob a base de suporte. Aperte as três porcas hexagonais na parte superior da base de suporte para travar os três parafusos de altura.

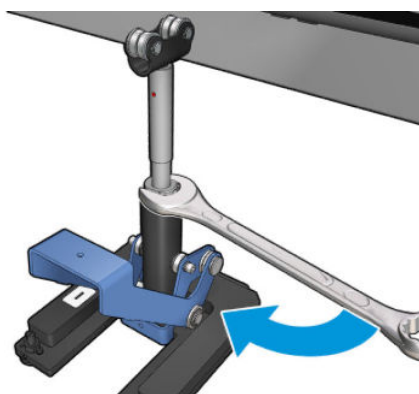
6. Puxe para baixo a alavanca curta.



7. Levante a porca de base um giro a mais, girando-a no sentido anti-horário. Há dois pontos vermelhos no eixo central para sua referência.



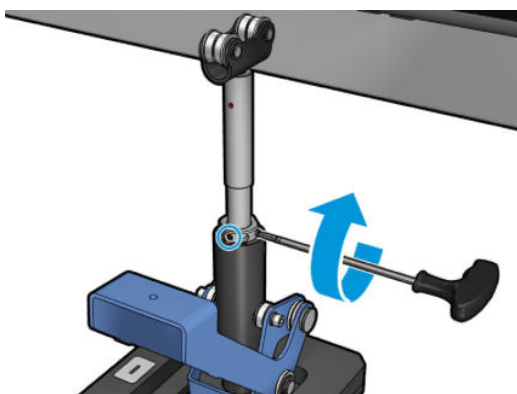
8. Aperte a porca de base.



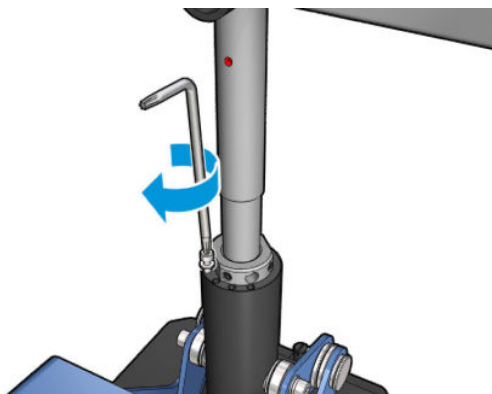
9. Aperte os dois parafusos para fixar a posição final do suporte central de rolo duplo.



NOTA: Mantenha o eixo de suporte com firmeza na posição enquanto aperta os parafusos.



10. Insira o parafuso na base de suporte.



11. Remova o eixo de rolo simples.
12. Repita o processo para calibração do eixo de rolo duplo frontal.

 **IMPORTANTE:** Se você não puder realinhar o suporte central com o ajuste feito usando os parafusos localizados na parte traseira da base do suporte central, o desalinhamento deverá ser corrigido seguindo o processo de instalação. Entrar em contato com a HP.

Problemas de comprimento de impressão

A impressão é menor do que o esperado

Alguns substratos naturalmente se contraem ao serem impressos e tratados, isso pode significar que o comprimento total da impressão é menor que o esperado. Se esse for o caso, você poderá aumentar o comprimento da impressão pelo RIP, compensando a contração do substrato. Como alternativa, mude para um substrato menos térmico-dependente para reduzir a contração.

Como obter melhor consistência entre trabalhos com o mesmo comprimento

A impressora foi projetada para maximizar a consistência do comprimento do substrato impresso. No entanto, há variáveis externas que podem contribuir para a variação: variações de substrato e condições ambientais.

1. Selecione um substrato que, quando impresso, seja menos suscetível à expansão. Os substratos mais a base de papel têm uma tendência a expandir.
 - Se você precisar imprimir em um substrato suscetível à expansão:
 - Verifique se a densidade da tinta é semelhante entre cada lado (caso contrário, o lado com menos tinta poderá ficar menor).
 - Se possível, diminua a temperatura de aquecimento.
 - Reduza as restrições de tinta o máximo possível.
 - Verifique se o rolo foi deixado na sala em que a impressora está localizada há pelo menos 24 horas, isso deve ser feito para garantir que o rolo completo tenha a mesma temperatura da impressora.
2. **Não toque** nos ajustes de impressão (não altere a compensação do avanço de substrato) entre os lados.
3. Imprima em todos os lados de uma vez.
 - Não divida os trabalhos para momentos diferentes (um lado hoje e outro lado amanhã).
 - **Não** altere o modo de impressão nem a largura do substrato entre os lados.

Para imprimir os lados de uma só vez, recomendamos que você faça o seguinte:

- a. Crie os lados pelo Internal Print Server.
- b. Se você estiver criando os lados pelo RIP, assegure-se de enviar todos os lados do mesmo trabalho enviado à impressora/Internal Print Server.

O objetivo é assegurar-se de que não haja interrupções entre os lados. Ao usar o modo Fila no Internal Print Server, ainda haverá um pequeno intervalo entre os trabalhos, o que pode adicionar mais variáveis entre os comprimentos dos lados.

4. Para garantir que até o primeiro lado tenha menos diferença de comprimento em comparação aos outros lados, adicione uma margem superior de 50 cm.

Caso você tenha de reimprimir um lado, para assegurar que o comprimento seja similar ao dos trabalhos anteriores:

- Verifique se a temperatura do substrato e da impressora é igual à temperatura do trabalho anterior impresso.
- Adicione uma margem superior de 50 cm.

De qualquer forma, ao ter que reimprimir um lado mais tarde, será maior a probabilidade de diferença entre os comprimentos do primeiro e do segundo lado. A capacidade de repetição do comprimento total depende do substrato, das mudanças das condições ambientais e do conteúdo de cada trabalho (principalmente quando o substrato está reagindo de forma diferente, dependendo da densidade da tinta).

Problemas com o coletor

O coletor parou de bobinar

O coletor tem um temporizador de segurança que vai parar a rebobinagem do substrato se ele não estiver totalmente coletado após 30 segundos, e vai parar de desenrolar o substrato após 5 segundos se o ciclo do substrato não for detectado pelo sensor do coletor. Se tiver muito substrato a ser coletado no chão, será necessário reiniciar o coletor clicando no ícone correspondente.

- Se o coletor continuar parando e o seu movimento fizer o substrato ficar apertado entre o rolete de pressão e o coletor ao rebobinar, poderá haver um objeto bloqueando o caminho do sensor de coletor ou a direção pode não ter sido selecionada corretamente ao reiniciar o coletor.
- Se o coletor continuar parando e o seu movimento fizer os loops do substrato acumularem no chão ao rebobinar, é possível que a direção não tenha sido selecionada corretamente ao reinicializar o coletor, ou o sensor de coletor ou os componentes eletrônicos estão quebrados e precisam ser substituídos.

A coletor ocasionalmente não funciona corretamente

O coletor poderá não funcionar corretamente se o seu sensor ótico estiver sujo ou com algum obstáculo.

O coletor gira na direção errada

1. Verifique se a direção de rotação está certa no Internal Print Server.
2. Verifique se não há nada bloqueando o sensor ótico do coletor.

O substrato está desconectado ou gira ao redor do coletor na direção errada

Veja algumas explicações possíveis a seguir.

- A direção de rotação está errada.
- O coletor foi carregado errado.

Há uma inclinação ou encurtamento no coletor

Isso pode acontecer se o substrato não tiver sido alinhado corretamente ao instalá-lo ao núcleo do coletor. Recomenda-se que você siga as instruções de carregamento; em particular, alinhe bem o substrato.

DICA: Se você tiver um lote de substrato no chão depois de imprimir no modo rolo para queda e quiser conectá-lo ao núcleo, recomenda-se que escolha um núcleo que tenha a mesma largura do substrato, para que um bom comprimento de substrato possa ser alinhado ao redor do núcleo antes de prendê-lo.

Se não for possível resolver o problema satisfatoriamente, recomenda-se que você use a configuração rolo a rolo, que possui melhor desempenho de rotação.

O substrato prendeu no coletor

Veja algumas explicações possíveis a seguir.

- Excesso de substrato no coletor. O diâmetro máximo do rolo de saída é de 300 mm para rotação para fora recomendada ou 200 mm para rotação para dentro.
- O substrato está desalinhado.
- O moldador de loop é de tamanho errado.

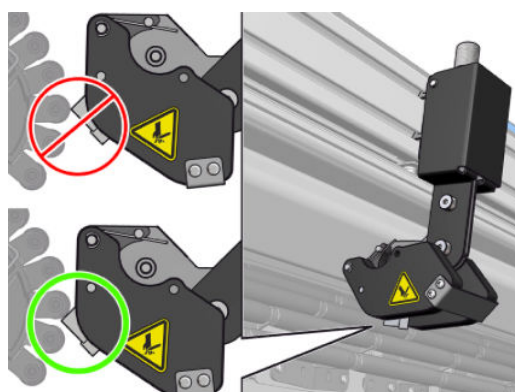
Baixa qualidade de corte do laminador

Se os laminadores em linha não cortarem o substrato corretamente, os principais motivos podem ser:

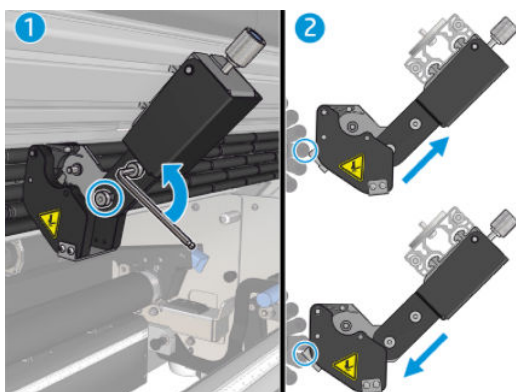
- Substrato incompatível: Procure uma lâmina compatível se estiver usando substratos incompatíveis.
- Lâmina desgastada: use o outro lado da lâmina do cortador ou substitua-o removendo o parafuso azul lateral que o fixa.

Para uso com laminadores em linha, a impressora inclui lâminas padrão de 2,25 polegadas (57 mm) x 0,75 polegada (19 mm), com espessura de até 0,025 polegadas (0,6 mm). Diferentes revestimentos ou acabamentos das lâminas podem afetar sua vida útil e o desempenho de corte. Com base no aplicativo específico, leve isso em conta ao substituir as lâminas.

- O laminador não está ajustado corretamente: verifique se o laminador está instalado corretamente, se está em contato com as rodas de desvio e se a lâmina atinge o papel. Verifique nas imagens abaixo a posição correta, e ajuste a posição da lâmina de acordo, se necessário.



Para ajustar as posições de lâmina do cortador, solte os dois parafusos laterais com uma chave allen, em seguida, ajuste a posição como mostrado na imagem. Para corrigir a posição certa, aperte os parafusos.



13 Solução de problemas de qualidade de impressão

Aviso geral

A impressora HP Latex 1500 foi projetada e é qualificada com os mais elevados padrões para fornecer o compromisso ideal entre qualidade de impressão e produtividade. As impressões para uso externo podem acomodar mais defeitos visíveis, pois serão visualizadas a uma longa distância. Em distâncias mais curtas, como em publicidade interna, os defeitos precisam ser menos visíveis. Para decidir se um defeito é considerado aceitável, como uma regra geral, a tabela abaixo mostra as distâncias de exibição apropriadas.

Modo de impressão	m²/h	pés²/hora	Para exibir a saída a...
3 ciclos (exterior)	74	800	 3 m a 5 m
4 passos (exterior mais)	57	610	 3 m a 5 m
6 passos (alta qualidade interna).	45	480	 1 m a 3 m

Recomenda-se avaliar a aceitação de um defeito de acordo com essa tabela antes de prosseguir com o diagnóstico para verificar se o modo de impressão selecionado é o mais apropriado para o objetivo do trabalho. Aumentar o número de ciclos para 8 ou mais permite quantidades mais altas de tinta, se necessário, e/ou o uso de materiais de impressão difíceis graças aos tempos mais longos de secagem e tratamento. Os modos de impressão com mais ciclos são mais resistentes para faixas. Em geral, siga essas recomendações:

- Evite tocar o substrato durante o processo de impressão.
- Avalie a qualidade da impressão após ela sair completamente da impressora. Em alguns casos, os defeitos vistos durante a impressão desaparecem após a imagem receber tratamento completo.
- Verifique se as condições ambientais (temperatura e umidade da sala) estão dentro do intervalo recomendado. Consulte [Especificações ambientais na página 351](#).

Antes de iniciar a solução de problemas, verifique os seguintes pontos:

- Para obter o melhor desempenho da impressora, use somente suprimentos e acessórios genuínos da HP, cuja confiabilidade e o desempenho foram completamente testados para proporcionar impressões da melhor qualidade e sem defeitos.
- Verifique se o tipo de substrato selecionado no Internal Print Server é igual ao tipo de substrato carregado na impressora.

⚠ CUIDADO: Se o tipo de substrato incorreto foi selecionado, você poderá observar problemas de baixa qualidade de impressão e cores incorretas, e talvez até danos aos cabeçotes de impressão.

- Verifique se você está imprimindo no lado certo do substrato.
- Verifique se você está utilizando a predefinição de substrato correta no software RIP, que inclui o perfil de ICC para o seu substrato e modo de impressão.
- Verifique se há qualquer alerta da impressora pendente no Internal Print Server. Responda ao alerta conforme as instruções deste guia.

Em particular:

- Verifique se o substrato está plano e sem rugas. Consulte [Solução de problemas de substrato na página 297](#).
- Verifique se o substrato não tem inclinação ou encurtamento. Verifique se o substrato está sendo carregado usando o processo correto. Consulte [Carregar um rolo na impressora na página 45](#).
- Para problemas de consistência de cores, verifique se a calibração de cor foi realizada quando o substrato foi adicionado ao Internal Print Server. Consulte [Usar um novo substrato na página 62](#).
- Verifique se ela também foi realizada nas condições atuais, especialmente considerando os substratos, os lotes e os cabeçotes de impressão. Consulte [Calibração de cores na página 128](#).

Impressão de inspeção da qualidade da imagem

A ferramenta de inspeção de qualidade de imagem foi projetada para fornecer um processo de solução de problemas orientado para usuários com problemas de formação de faixas, especialmente faixas horizontais. O processo consiste em duas partes: uma imagem para impressão e um guia para o processo de solução de problemas.

A imagem consiste em 12 preenchimentos de áreas sólidas de 7,62 x 22,86 cm (3 x 9 pol.). Os seis retângulos na linha superior são impressos com uma única tinta cada e os seis retângulos na linha inferior são cores secundárias ou terciárias, impressas com mais de uma tinta. Observe que as cores na imagem podem ser diferentes das esperadas. Esse é um comportamento desejado, já que essa imagem não é usada para verificar a precisão de cores.

Essa impressão pode ser feita em **Internal Print Server** no menu **Impressora**.



Quando tiver problemas de formação de faixas, imprima a impressão de inspeção de qualidade de imagem no menu **Impressora**: vá até **Impressora > Inspeção QI > Adicionar novo trabalho**. Isso vai adicionar um trabalho à fila de impressão. Para imprimi-lo, edite os detalhes do trabalho para selecionar o substrato e o modo de impressão para verificar. Depois de imprimir, inicie o processo de solução de problemas. Consulte a imagem do **Processo de solução de problemas de qualidade de imagem** ao final desta seção para ver um diagrama de resumo do processo de solução de problemas.

1. Determine se a formação de faixas na imagem é causada pelo efeito de madeira granulosa (aeroworms). Aeroworms são faixas finas com densidade mais alta do que a área em volta e que aparecem aleatoriamente e não são contínuas em todo o substrato.



Para corrigir esse tipo de falta de uniformidade:

- Aumente o número de passagens
- Reduza a densidade da tinta

- Verifique a posição do feixe do carro
 - Limpe os filtros do aerossol
2. Se a formação de faixas não é causada por aeroworms, continue com o procedimento a seguir:
- a. Formação de faixas horizontais
 - i. Faixas presentes em todas as cores:
 - ▲ Verifique a compensação de avanço do substrato e ajuste, se for necessário. (**Menu Impressora > Calibração de avanço ...**)
 - ii. Formação de faixas em uma ou mais cores na linha superior:
 - a. Execute uma verificação e uma limpeza de rotina, imprima a impressão de status do cabeçote de impressão e verifique o número de bicos bloqueados.
 - b. Se o número de bicos bloqueados é aproximadamente superior a 300 em qualquer cabeçote de impressão, execute uma rotina de limpeza pesada, selecionando as cores afetadas.
 - c. Depois de executar as rotinas de limpeza, reimprima a impressão de status do cabeçote de impressão, a impressão de solução de problemas de qualidade de imagem, e verifique o estado atual dos cabeçotes de impressão (espere ver menos bicos entupidos) e da formação de faixas. Se a formação de faixas ainda for visível, aumente o número de passagens.
 - d. Se nada acima funcionar, substitua o cabeçote de impressão que causou a formação de faixas (o que tem maioria dos bicos entupidos).
 - e. Se o problema persistir após substituir o cabeçote de impressão, considere que pode haver um problema de compatibilidade de substrato.
 - iii. Formação de faixas em uma ou mais cores de qualquer linha:
 - a. Execute o alinhamento do cabeçote de impressão e verifique novamente a uniformidade com a imagem de solução de problemas de qualidade da imagem.
 - b. Execute verificação e limpeza, imprima a impressão de status do cabeçote de impressão e verifique o número de bicos bloqueados. Se o número de bicos bloqueados é superior a 300 em qualquer cabeçote de impressão, execute uma rotina de limpeza pesada, selecionando as cores afetadas.
 - c. Verifique a compensação de avanço do substrato e ajuste, se for necessário.
 - d. Altere o tipo de máscara e/ou aumente o número de passagens.
 - e. Reduza a densidade da tinta.
 - f. Se o problema persistir após todas as ações corretivas, considere que pode haver um problema de compatibilidade de substrato.
 - b. Formação de faixas verticais
 - i. Faixas largas:
 - a. Execute o alinhamento do cabeçote de impressão.
 - b. Verifique a posição do feixe do carro.
 - c. Diminua a temperatura de tratamento para reduzir a deformação.

- d. Mude de 4 para 6 cores para reduzir a granularidade.
 - e. Verifique as configurações de substrato (vácuo e tensão).
 - ii. Microfaixas (linhas verticais de alta frequência, menos de 2 mm [0,08 pol] de largura):
 - ▲ Imprima a impressão de alinhamento de cabeçote de impressão para encontrar o cabeçote de impressão responsável e substituí-lo.
3. Após concluir processo de solução de problemas, exclua o trabalho de inspeção de qualidade da imagem da fila e mantenha os arquivos no disco.

 **NOTA:** Para obter mais informações sobre solução de problemas de qualidade de impressão, consulte [Solução de problemas de qualidade de impressão avançada na página 319](#).

Processo de solução de problemas de qualidade de imagem



Após o termino do processo de solução de problemas, exclua o trabalho de inspeção de qualidade da imagem e mantenha os arquivos no disco.

Solução de problemas básica e avançada

O processo de solução de problemas de qualidade de impressão é dividido em dois níveis para sua conveniência: básico e avançado.

- A solução de problemas básicos ajudará a resolver a maioria dos problemas de qualidade de impressão relacionados ao surgimento de faixas, granulação e alinhamento do cabeçote de impressão.
- A solução de problemas avançados ajudará a resolver os problemas mencionados acima quando as etapas básicas não funcionaram, mas ela também abordará outros possíveis defeitos de qualidade de impressão, diagnóstico e resolução.

Solução de problemas básicos de qualidade de cópia

1. Identifique o defeito. Esse procedimento básico se aplica aos seguintes defeitos:

- Formação de faixas horizontais
- Granularidade
- Desalinhamento de cor
 - Linhas, bordas e texto embaçados horizontal e verticalmente
 - Auréola de uma cor diferente ao redor das linhas de cores e nas bordas das áreas de cor ou texto
 - Sangramento ou ação capilar de tinta, ou brilho diferente nas bordas das áreas de cor

2. Realize as ações descritas na tabela a seguir.

Defeito	Procedimento de impressão de inspeção de qualidade de imagem	Verificação do sensor de avanço do substrato	Alinhamento do cabeçote de impressão	Possíveis causas (apenas para referência)
Formação de faixas horizontais	X			• Injetores bloqueados • Precisão de avanço de substrato • Alinhamento entre cores
Faixas isoladas (geralmente de textura ou grão diferente)		X		• Precisão e navegação de avanço do substrato
Granularidade		X	X	• Precisão de avanço de substrato • Alinhamento de cores
Bordas ou linhas de texto borradas, horizontalmente		X	X	• Precisão de avanço de substrato • Alinhamento de cores
Bordas ou linhas de texto borradas, verticalmente			X	• Alinhamento de cores

Defeito	Procedimento de impressão de inspeção de qualidade de imagem	Verificação do sensor de avanço do substrato	Alinhamento do cabeçote de impressão	Possíveis causas (apenas para referência)
Auréola colorida em objetos (por exemplo, magenta aparece sob uma linha azul)			X	Alinhamento de cores
Sangramento de tinta, ação capilar ou brilho diferente nas bordas das áreas de cor			X	Otimizador de alinhamento

Verificação e limpeza do cabeçote de impressão

Consulte [Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 110](#). A verificação e o processo de limpeza verificarão os cabeçotes de impressão, recuperarão aqueles com bicos bloqueados e substituirão os bicos que não são recuperados para impressão.

Verificação do sensor de avanço do substrato

Execute o teste de diagnóstico OMAS na janela do HP Print Care.



NOTA: OMAS significa Sensor de Avanço de Mídia Óptica, geralmente chamado de sensor de avanço do substrato neste guia.

O teste informará se o sensor de avanço do substrato está funcionando corretamente ou não (sujo ou danificado).

Se o sensor de avanço do substrato estiver sujo, limpe o sensor. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Mesmo se o sensor estiver funcionando corretamente, o substrato poderá não estar navegável, significando que o sensor de avanço do substrato não pode ser visto corretamente (como no caso de substratos ou substratos transparentes com o lado muito plano ao contrário). Nesse caso, o sensor de avanço do substrato desativará automaticamente. Recomenda-se então ajustar a compensação de avanço do substrato: consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#).

Para obter melhores resultados, a limpeza do sensor de avanço do substrato está incluída na manutenção semanal da impressora.

Alinhamento do cabeçote de impressão

Recomenda-se o alinhamento automático. Consulte [Procedimento de alinhamento automático na página 121](#).

Se desejar executar o alinhamento manual do cabeçote de impressão, consulte [Procedimento de alinhamento manual na página 122](#).

O resultado do alinhamento pode ser verificado na plotagem dos diagnósticos de alinhamento do cabeçote. Consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#).

Solução de problemas de qualidade de impressão avançada

Se a solução de problemas de qualidade de impressão básica não resolver o problema, aqui estão alguns procedimentos extras que você poderá tentar.

Uma das partes mais importantes de solução de problemas de qualidade de impressão é garantir que os cabeçotes estejam funcionando. Consulte [Solução de problemas de integridade do cabeçote de impressão na página 339](#).

Solução de problemas de impressão de qualidade de artefatos

Formação de faixas horizontais

As faixas horizontais significam que a impressão apresenta problemas de linhas ou faixas horizontais, em um padrão regular. Elas podem ser diferentes dependendo da causa.

Linhas escuras finas

São linhas escuras finas que aparecem em toda a imagem com muita frequência, mais facilmente vistas no estado sólido das áreas preenchidas. Há duas causas prováveis:

- **Alinhamento do cabeçote de impressão.** Esse é um claro contribuinte ao surgimento de faixas. Se os cabeçotes não estiverem corretamente alinhados, os pontos em locais incorretos poderão correlacionar diretamente com a gravidade das faixas, colocando mais tinta no mesmo lugar e, portanto, criando linhas mais escuras.

Para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão, imprima os diagnósticos de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)). Como regra geral, os maiores contribuintes para faixas de linha fina escura causadas pelo alinhamento do cabeçote de impressão são (nesta ordem):

- Alinhamento entre cores (alinhamento entre cores diferentes)

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Se o alinhamento do cabeçote de impressão tiver sido feito com um substrato diferente e de espessura diferente, provavelmente um novo alinhamento do cabeçote de impressão será necessário.
- Ajuste o alinhamento identificando as causas nos diagnósticos de alinhamento do cabeçote. Consulte [Procedimento de alinhamento automático na página 121](#).
- **Avanço de substrato.** Antes de tentar ajustar qualquer parâmetro, faça as seguintes verificações:
 - Verifique se nenhum fator de avanço de substrato foi definido anteriormente que possa impedir que o sensor de avanço de substrato funcione corretamente.
 - Execute o diagnóstico para verificar se o sensor de avanço de substrato não está sujo.

Se o avanço de substrato não estiver bem ajustado, especialmente se não estiver avançando muito, uma linha escura poderá aparecer entre os ciclos.

Um sintoma claro disso é quando linhas escuras aparecem em todas as cores, porque a causa é comum a todas elas. Para confirmar, no Internal Print Server, selecione **Impressora > Calibração do avanço** para verificar o avanço do substrato. Consulte [Impressão de teste do avanço de substrato na página 134](#).

Geralmente, é possível corrigir esse problema ajustando a compensação do avanço do substrato (consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#)). No entanto, recomenda-se executar os testes de diagnóstico OMAS na janela do Print Care assim que o substrato for descarregado para evitar que o mesmo problema ocorra com outros substratos. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Se o problema persistir, tente ajustar as configurações de tensão e vácuo de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
						30						30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recomended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

Linhas finas brancas

São linhas brancas/claras finas que aparecem em toda a imagem em intervalos regulares, mais facilmente vistas no estado sólido das áreas preenchidas.



Há três causas prováveis:

- **Entupimento do bico.** Um bico do cabeçote de impressão pode estar bloqueado temporariamente por algumas fibras ou sujeira no orifício por onde passa a tinta. Por isso, nem toda a tinta é injetada e uma faixa horizontal mais clara é exibida. Às vezes, uma gota maior com toda a tinta acumulada aparece no fim dessa linha fina clara, o que significa que o orifício foi liberado. Consulte [Solução de problemas de integridade do cabeçote de impressão na página 339](#).
- **Alinhamento do cabeçote de impressão.** Esse é um claro contribuinte ao surgimento de faixas. Se os cabeçotes de impressão não estiverem corretamente alinhados, os pontos em locais incorretos poderão correlacionar diretamente à gravidade das faixas, deixando linhas mais claras onde a tinta deveria ter sido injetada.

Para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão, imprima os diagnósticos de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)). Como regra geral, os maiores contribuintes para bandas de linhas finas e brancas causadas pelo alinhamento do cabeçote de impressão são:

- Alinhamento entre cores (alinhamento entre cores diferentes)

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Execute o alinhamento automático.
- Se o alinhamento do cabeçote de impressão tiver sido feito com um substrato diferente e de espessura diferente, provavelmente um novo alinhamento do cabeçote de impressão será necessário.
- Ajuste o alinhamento identificando as causas nos diagnósticos de alinhamento do cabeçote. Consulte [Procedimento de alinhamento automático na página 121](#).

● **Avanço de substrato.** Antes de tentar ajustar qualquer parâmetro, faça as seguintes verificações:

- Verifique se nenhum fator de avanço de substrato foi definido anteriormente que possa impedir que o sensor de avanço de substrato funcione corretamente.
- Execute o diagnóstico para verificar se o sensor de avanço de substrato não está sujo.

Se o avanço de substrato não estiver bem ajustado, principalmente se estiver avançando muito, uma linha branca poderá aparecer entre os ciclos.

Um sintoma claro disso é quando linhas brancas aparecem em todas as cores, porque a causa é comum a todas elas. Para confirmar, no Internal Print Server, selecione **Impressora > Calibração do avanço** para verificar o avanço do substrato. Consulte [Impressão de teste do avanço de substrato na página 134](#).

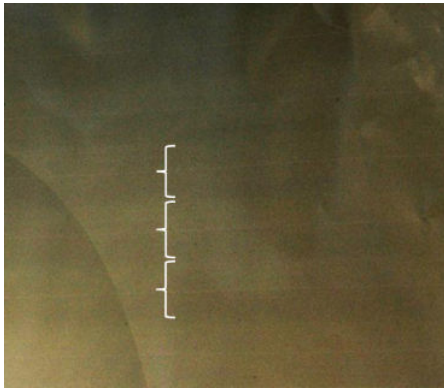
Geralmente, é possível corrigir esse problema ajustando a compensação do avanço do substrato (consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#)). No entanto, recomenda-se executar os testes de diagnóstico OMAS na janela do Print Care assim que o substrato for descarregado para evitar que o mesmo problema ocorra com outros substratos. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Se o problema persistir, tente ajustar as configurações de tensão e vácuo de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - -	- - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

Faixas de zonas escuras e claras

São faixas horizontais periódicas formadas por uma faixa mais clara e uma faixa mais escura consecutivas. Esse padrão é visto principalmente na área de preenchimentos de cor sólida (como roxo claro ou cinza).



Há três causas prováveis:

- **Concentração de gotas.** Isso se deve a uma quantidade excessiva de tinta e tinta sendo injetada em local incorreto no substrato, gerando faixas com mais tinta do que outras faixas alternativas. Isso também pode ser causado por disparo de tinta em excesso em um curto espaço de tempo. A concentração de gotas é tem maior probabilidade de ser vista em áreas de alta densidade de tinta.

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Use menor densidade de tinta.
- Aumente o número de passadas.
- Altere o tipo de máscara (grande/de uniformidade).
- **Alinhamento do cabeçote de impressão.** Esse é um claro contribuinte ao surgimento de faixas. Se os cabeçotes não estiverem corretamente alinhados, os pontos em locais incorretos poderão se correlacionar diretamente à gravidade das faixas.

Para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão, imprima os diagnósticos de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)). Como regra geral, os maiores contribuintes para a formação de faixas claras e escuras causadas pelo alinhamento do cabeçote de impressão são (nesta ordem):

- Alinhamento bidirecional
- Alinhamento entre cores (alinhamento entre cores diferentes)

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Execute o alinhamento automático.
- Se o alinhamento do cabeçote de impressão tiver sido feito com um substrato diferente e de espessura diferente, provavelmente um novo alinhamento do cabeçote de impressão será necessário.
- Ajuste o alinhamento identificando as causas nos diagnósticos de alinhamento do cabeçote. Consulte [Procedimento de alinhamento automático na página 121](#).
- **Avanço de substrato.** Antes de tentar ajustar qualquer parâmetro, faça as seguintes verificações:
 - Verifique se nenhum fator de avanço de substrato foi definido anteriormente que possa impedir que o sensor de avanço de substrato funcione corretamente.
 - Execute o diagnóstico para verificar se o sensor de avanço de substrato não está sujo.

Quando o avanço de substrato estiver incorreto, algumas faixas horizontais claras e escuras poderão aparecer devido a tinta ter sido injetada no lugar errado.

Para confirmar, no Internal Print Server, selecione **Impressora > Calibração do avanço** para verificar o avanço do substrato. Consulte [Impressão de teste do avanço de substrato na página 134](#).

Geralmente, é possível corrigir esse problema ajustando a compensação do avanço do substrato (consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#)). No entanto, recomenda-se executar os testes de diagnóstico OMAS na janela do Print Care assim que o substrato for descarregado para evitar que o mesmo problema ocorra com outros substratos. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Se o problema persistir, tente ajustar as configurações de tensão e vácuo de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recomended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

Faixas brilhantes

Elas aparecem em áreas escuras e de alta densidade como faixas horizontais brilhantes ou foscas medindo cerca de 1 cm de largura. Isso poderá ocorrer quando as configurações do sistema de tratamento não estiverem corretas para o substrato.

Se as faixas forem mais aparentes ao inclinar a impressão ou alterar a posição de visualização, então é provável que sejam faixas de brilho.

Para resolver o problema, verifique as configurações de tratamento (fluxo de ar, temperatura de tratamento). Você pode também tentar usar um modo de impressão diferente.

Linhas soltas

Consistem em faixas finas com densidade mais alta do que a área ao redor. Elas têm cerca de 6 cm de comprimento e uma tendência horizontal, mas tendem a se curvar, como minhocas. Elas não são contínuas em todo o substrato e surgem aleatoriamente.



Quando a tinta está sendo injetada, há turbulências no fluxo de ar sob o carro que podem afetar o posicionamento das gotas. Portanto, algumas ondas de tinta que poderão se formar e serem depositadas no substrato para criar este efeito.

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Aumente o número de passadas.
- Reduza a densidade da tinta.
- Verifique o espaçamento entre o cabeçote e as bordas no Internal Print Server. Se estiver maior do que o normal, tente reduzi-lo.
- Verifique se os filtros de aerossol não estão saturados ou quebrados (consulte [Substitua os filtros do aerossol na página 112](#)).

Formação de faixas verticais

As faixas verticais significam que a impressão apresenta problemas de linhas ou faixas verticais, em um padrão regular.

Microfaixas

Consiste em linhas verticais de menos de 2 mm de largura, com muita frequência e que aparecem em algumas áreas preenchidas. Frequentemente, são dificilmente visíveis.



As microfaixas provavelmente são causadas por um cabeçote de impressão com defeito. Imprima a plotagem do diagnóstico de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)) para descobrir qual cabeçote de impressão é responsável. Tente uma recuperação complexa para ver se o erro foi corrigido. Se as microfaixas persistirem, substitua o cabeçote de impressão.

Faixas largas com separação de 2 cm

Se as faixas estiverem separadas por cerca de 2 cm, isso significa que o substrato é bem controlado na zona de impressão e está em contato com todos os fios no cilindro, conforme planejado. No entanto, se a sucção for muito alta, uma diferença de granularidade poderá ser vista, e as faixas estarão separadas por 2 cm.

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Alinhe os cabeçotes de impressão.
- Verifique a altura do feixe de digitalização no servidor de impressão interno. Se estiver maior do que o normal, tente reduzi-lo.
- Diminua a temperatura de secagem para reduzir a deformação.
- Mude de 4 para 6 cores para reduzir a granularidade.

- Diminua as configurações de vácuo e de tensão de acordo com a tabela abaixo, passo a passo (a a c), até encontrar configurações que funcionam.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	pp PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - - -	- - - -	5 40 30	- - - -	- - - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

Faixas largas com separação de pelo menos 4 cm

Uma pequena quantidade de faixas verticais (como ondas) podem ser vistas, com uma frequência de 4 cm a 10 cm ao imprimir em grandes áreas preenchidas da mesma cor.

O substrato não está em contato com todos os fios no cilindro, o que significa que ele não está totalmente controlado, assim, rugas largas aparecem na zona de impressão. Como a altura do cabeçote acima do substrato varia, há diferenças locais em granularidade que podem ser vistas, como faixas largas mais claras ou mais escuras (veja a figura). Para resolver isso, é importante melhorar o controle do substrato nessa zona e reduzir as dobras.



Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Verifique a altura do feixe de digitalização no servidor de impressão interno. Se estiver maior do que o normal, tente reduzi-lo.
- Alinhe os cabeçotes de impressão.
- Aumente a temperatura de secagem em etapas de 5 graus Celsius.
- Diminua a temperatura de tratamento para reduzir a deformação.
- Mude de 4 para 6 cores para reduzir a granularidade.

- Aumente as configurações de vácuo e tensão de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (i a iv), até encontrar configurações que funcionam (melhorando o controle na zona de impressão).

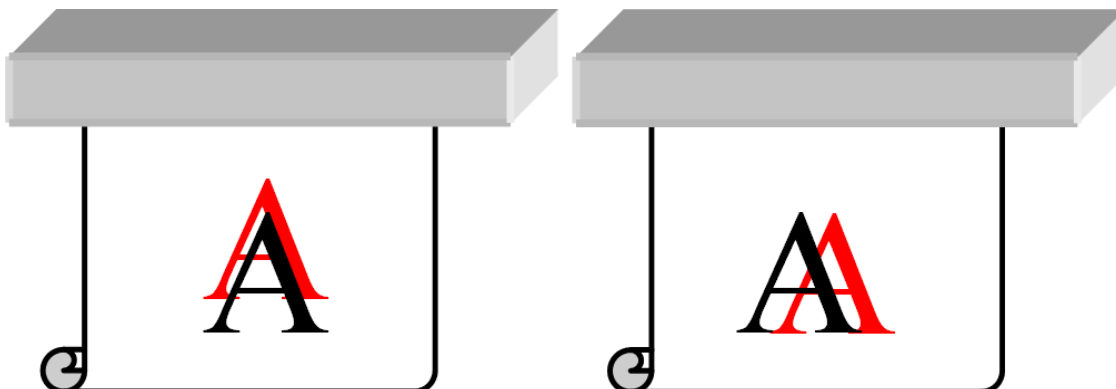
	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
recomended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
i	15	60	10	45	10	60	15	65	15	65	10	65	15	65	15	75	5	50
ii	20	60	15	60	10	65	20	65	20	65	10	70	15	70	15	80	10	60
iii	20	70	20	75	20	70	25	70	25	70	20	70	25	70	25	80	15	65
iv	20	70	25	80	30	75	30	75	30	75	25	75	30	75	30	85	25	70
v	25	80	30	100	35	85	35	85	35	85	35	85	35	85	35	85	35	85

Desalinhamento de cor

As cores aparecem desalinhadas Normalmente, as linhas e o texto são mais afetados por este problema.



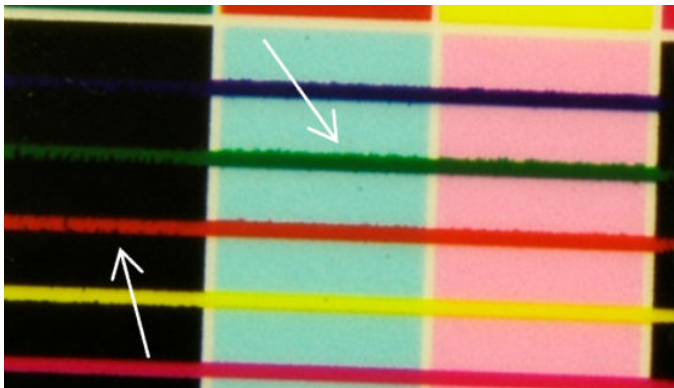
Isso pode ocorrer nos dois eixos: no eixo do substrato e no eixo de digitalização.



O desalinhamento cor é mais provável que seja causado pelo desalinhamento do cabeçote de impressão. Para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão, imprima os diagnósticos de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)).

Sangramento, auréola, ação capilar

Às vezes, uma pequena migração de cor pode ser observada na borda entre cores diferentes (sangramento). Também pode ocorrer na borda entre uma cor e um substrato em branco (sem tinta), reduzindo a nitidez da forma. Em alguns substratos, uma auréola brilhante pode ser observada na borda entre as cores.



Há três causas prováveis:

- **Desalinhamento do otimizador:** Pode haver um desalinhamento entre o cabeçote de impressão do otimizador e os outros cabeçotes de impressão. Para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão, imprima os diagnósticos de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)). Se necessário, faça o alinhamento manual e depois reimprima o diagnóstico de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão.

Se o problema estiver na direção do eixo do substrato, ele também poderá ser causado por avanço incorreto do substrato. Consulte [Impressão de teste do avanço de substrato na página 134](#) e [Compensação do avanço de substrato na página 133](#).

- **Nível do otimizador**, que pode ser muito baixo para o substrato e a densidade da tinta. Outros defeitos associados também podem aparecer, como coalescência ou granulação nos preenchimentos de área, devido à pouca injeção de tinta no substrato. Você pode corrigir esse problema, aumentando a porcentagem do otimizador na predefinição do substrato.
- **Temperatura de secagem**, que pode ser muito baixa para o substrato e a densidade da tinta. Outros defeitos associados também podem aparecer, como coalescência ou granulação nos preenchimentos de área, devido à pouca injeção de tinta no substrato. Você pode corrigir esse problema, aumentando a temperatura de secagem na predefinição do substrato.

Pouco brilho, mancha

Em substratos brilhantes, a impressão pode ter brilho menor que o esperado, que é provavelmente devido ao nível do otimizador. Para investigar e corrigir esse problema, tente aumentar e diminuir a porcentagem do otimizador na predefinição do substrato.

Precisão de cores

O ideal é que as cores que você vê na tela correspondam às cores na impressão. Na prática, você pode descobrir que as cores não são suficientemente exatas. Há três causas possíveis:

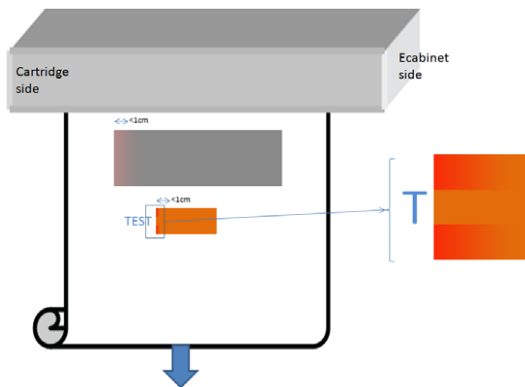
- A **calibração de cores** fornece cores consistentes, mas elas não são necessariamente precisas. No entanto, se a combinação de substrato e cabeçotes de impressão não tiver sido calibrada recentemente (ou nunca),

essa será uma possível origem da inexatidão de cores. Você pode eliminar essa possibilidade executando uma calibração de cores (consulte [Calibração de cores na página 128](#)).

- **Perfil ICC** Se você estiver utilizando o perfil errado, as cores serão susceptíveis a imprecisões. Verifique qual perfil você está usando. Se necessário, você pode fazer o seu próprio perfil de ICC para a impressora, cabeçotes de impressão, modo de impressão e substrato que você está usando.
- **Densidade da tinta**, que afeta a saturação da cor. Se a saturação da cor da impressão parecer errada, tente alterar a densidade de tinta da predefinição do substrato; pode ser que seja necessário alterar o número de ciclos ao mesmo tempo.

Variações locais de cores

Em alguns casos, nas bordas de áreas preenchidas, um pequeno número de gotas de tinta poderá estar ausente ou pouco mais escuro, produzindo uma variação local de cor.



Esses defeitos ocorrem quando os cabeçotes viajam de lado a lado sem imprimir.

- Em cada ciclo, as primeiras 1 ou 2 gotas de uma cor estão ausentes ou são menores.
- Em cada ciclo, as primeiras 1 ou 2 gotas de uma cor são mais escuras porque estão mais concentradas com pigmento.

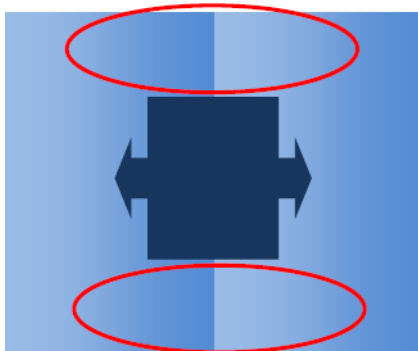
Para resolver esses defeitos, adicione as barras de ejeção de cada lado da imagem para verificar se os bicos foram resfriados antes de imprimir cada ciclo. Se possível, também é possível girar a imagem para evitar situações como as mostradas no exemplo.

Variações de cor lado a lado

Quando ocorrer variação de cor lado a lado, é importante que todos os quadros tenham o mesmo comprimento e que as cores das bordas correspondam. Esta seção se concentra nas variações de cor; para ver recomendações sobre a consistência de comprimento, consulte [Como obter melhor consistência entre trabalhos com o mesmo comprimento na página 309](#).

Para obter uma melhor consistência de cores, é recomendável otimizar o desempenho da disposição Lado a lado por meio do IPS (**Substrato > Otimização de disposição Lado a lado**). Consulte [Otimizar para a disposição Lado a lado na página 62](#).

Verifique também a etapa 4 de [Editar uma predefinição de substrato na página 68](#).



Causas possíveis

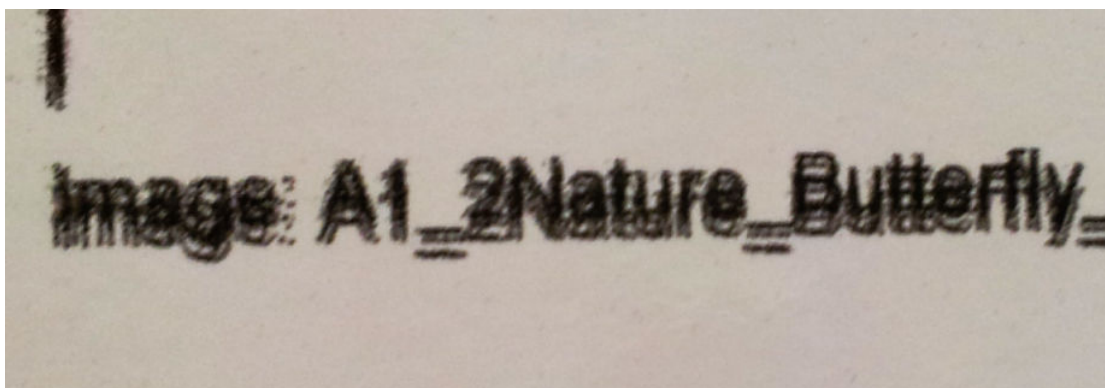
- **Variações uniformes lado a lado.** Quando a cor mudar uniformemente, ela deverá estar dentro da especificação de consistência de cores; consulte [Consistência de cores na página 38](#) para obter mais detalhes. Geralmente, os cinzas são muito mais sensíveis: as diferenças de muito menos de 2 dE 2000 podem ser visíveis, embora outras cores não mostrem uma diferença.
- **Pequena variação de cor da esquerda para a direita.** O quadro parece uniforme, mas ao colocá-lo lado a lado com o quadro adjacente, as diferenças se tornam visíveis.
- **Variações locais de cores.** Consulte [Variações locais de cores na página 329](#). Às vezes, esses defeitos se tornam visível apenas quando os quadros são impressos, aparecendo em um dos quadros, mas não no adjacente. Elas também são mais visíveis em impressões cinza.

Possíveis soluções

- Tente garantir a impressão uniforme de todos os quadros, e que todos os quadros sejam impresso no mesmo ciclo.
- Gire quadros alternados para compensar as diferenças da esquerda para direita.
- Adicione barras de ejeção em ambos os lados da imagem para ajudar, principalmente quando houver variações locais de cores.

Aspereza de borda, qualidade de texto

As bordas dos objetos pode parecer ásperas ou borradas; isso é especialmente notável em texto.



Há cinco motivos possíveis:

- **Sangramento:** Consulte [Sangramento, auréola, ação capilar na página 328](#).
- **Alinhamento do cabeçote de impressão:** Como a tinta pode ser depositada por uma combinação de diferentes cabeçotes de impressão coloridos, é importante que todos eles estejam alinhados corretamente. Para fazer isso, imprima [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#) e corrija qualquer desalinhamento.

- **Avanço de substrato:** Antes de tentar ajustar qualquer parâmetro, faça as seguintes verificações:
 - Verifique se nenhum fator de avanço de substrato foi definido anteriormente que possa impedir que o sensor de avanço de substrato funcione corretamente.
 - Execute o diagnóstico para verificar se o sensor de avanço de substrato não está sujo.

Se o avanço de substrato estiver ajustado incorretamente, especialmente se não estiver avançando muito, uma linha escura poderá aparecer entre os ciclos. Quando o problema de aspereza de linha ou qualidade de texto se aplicar a todas as cores e aparecer na direção do eixo do substrato, é provável que esteja relacionado a um avanço de substrato incorreto. Outra dica que poderia apontar para o avanço de substrato como uma causa é observar que o defeito não é constante, aparecendo e desaparecendo ao longo da impressão no eixo do substrato.

Para confirmar, vá para o Internal Print Server e selecione **Impressora > Calibração do avanço** para verificar o avanço do substrato. Consulte [Impressão de teste do avanço de substrato na página 134](#).

Para corrigir o avanço do substrato, consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#). Na maioria dos casos, isso resolverá o problema. No entanto, recomenda-se executar os testes de diagnóstico OMAS na janela do Print Care assim que o substrato for descarregado para evitar que o mesmo problema ocorra com outros substratos. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Se o problema persistir, tente ajustar as configurações de tensão e vácuo de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl	Generic Cast Vinyl	PVC Banner	Coated Paper & Wallpaper	Offset Paper	PET film	PP PE film and banner	Canvas	Generic Textile
c	- - -	- - -	5 40 30	- - -	- - -	5 40 30	5 40 30	5 50 35	0 35 30
b	5 50 35	- - -	10 50 40	15 50 40	5 40 30	10 50 40	10 50 40	10 60 45	0 40 30
a	10 60 50	5 35 30	10 60 50	15 55 45	10 50 40	10 60 50	10 60 50	10 70 55	0 45 35
recomended	15 60 50	10 35 30	10 60 60	15 60 50	15 60 50	10 60 55	15 60 50	15 70 55	0 50 40

- **Espaçamento entre o cabeçote e as bordas.** Verifique o espaçamento entre o cabeçote e as bordas no Internal Print Server. Se estiver maior do que o normal, tente reduzi-lo.

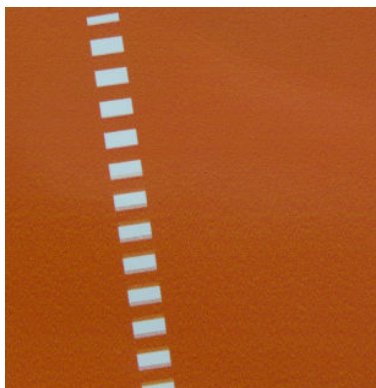
- **Vácuo.** Em alguns substratos finos, se o vácuo for muito alto, o substrato seguirá o formato das bordas do cilindro, modificando o espaçamento entre o cabeçote e as bordas, e causando aspereza na linha vertical. Nesse caso, à medida que o substrato avança, as linhas verticais ficam mais largas após cada ciclo, enquanto que as linhas horizontais não são afetadas.

Para corrigir esse problema, tente ajustar as configurações de tensão e vácuo de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recomended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

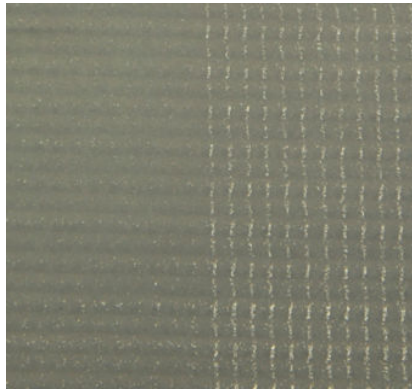
Granularidade

A impressão apresenta um nível mais elevado de granulação do que o esperado por toda a impressão ou em algumas áreas específicas. O exemplo a seguir mostra mais granulação na metade inferior do que na metade superior.



Isso pode ocorrer por vários motivos.

- **Concentração de gotas.** Alguns substratos, em algumas condições específicas, podem produzir um tipo de granulação devido a problemas de umidade. Por exemplo, em ambientes de alta umidade e baixa temperatura, a tinta poderá não secar rápido o suficiente em modos rápidos de impressão, produzindo um efeito granulado na impressão. O exemplo a seguir mostra uma pior coalescência no lado direito.



É difícil decidir se esse tipo de problema é devido à umidade ou a um erro de posicionamento de ponto (descrito abaixo). O tipo de fibra pode ser uma dica: em casos de problemas de umidade, os pontos tendem a agregar em pontos maiores, com espaços vazios entre eles. Uma lupa pode ser útil para examinar a impressão em mais detalhes.

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Aumente o nível do otimizador.
 - Aumente a temperatura de secagem.
 - Aumente o número de passadas.
 - Altere de 6 a 4 cores (menos tinta no substrato).
- **Alinhamento do cabeçote de impressão.** Esse é um claro contribuinte ao surgimento de granulação. Se os cabeçotes não estiverem corretamente alinhados, os pontos em locais incorretos poderão se correlacionar diretamente à gravidade da granulação.

Para verificar o alinhamento do cabeçote de impressão, imprima os diagnósticos de plotagem de alinhamento do cabeçote de impressão (consulte [Plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão na página 126](#)). Como regra geral, os maiores contribuintes para granulação causada pelo alinhamento do cabeçote de impressão são (nesta ordem):

- Alinhamento bidirecional
- Alinhamento entre cores (alinhamento entre cores diferentes)

Aqui estão algumas dicas para resolver esse problema:

- Se o alinhamento do cabeçote de impressão tiver sido feito com um substrato diferente e de espessura diferente, provavelmente um novo alinhamento do cabeçote de impressão será necessário.
 - Ajuste o alinhamento identificando as causas nos diagnósticos de alinhamento do cabeçote. Consulte [Procedimento de alinhamento automático na página 121](#).
- **Avanço de substrato.** Antes de tentar ajustar qualquer parâmetro, faça as seguintes verificações:
- Verifique se nenhum fator de avanço de substrato foi definido anteriormente que possa impedir que o sensor de avanço de substrato funcione corretamente.
 - Execute o diagnóstico para verificar se o sensor de avanço de substrato não está sujo.

A granulação em uma impressão pode aumentar pelo avanço de substrato incorreto devido ao mau posicionamento dos pontos.

Para verificar o avanço do substrato, vá para o Internal Print Server e selecione **Impressora > Calibração do avanço**. Consulte [Impressão de teste do avanço de substrato na página 134](#).

Para corrigir o avanço do substrato, consulte [Compensação do avanço de substrato na página 133](#). Na maioria dos casos, isso resolverá o problema. No entanto, recomenda-se executar os testes de diagnóstico OMAS na janela do Print Care assim que o substrato for descarregado para evitar que o mesmo problema ocorra com outros substratos. Consulte [Limpar o sensor de avanço do substrato na página 198](#).

Se o problema persistir, tente ajustar as configurações de tensão e vácuo de acordo com a tabela a seguir, passo a passo (a à c), até encontrar configurações que funcionem.

	Generic Vinyl		Generic Cast Vinyl		PVC Banner		Coated Paper & Wallpaper		Offset Paper		PET film		PP PE film and banner		Canvas		Generic Textile	
c	-	-	-	-	5	40	-	-	-	-	5	40	5	40	5	50	0	35
	-	-	-	-		30	-	-	-	-		30		30		35		30
b	5	50	-	-	10	50	15	50	5	40	10	50	10	50	10	60	0	40
		35		-		40		40		30		40		40		45		30
a	10	60	5	35	10	60	15	55	10	50	10	60	10	60	10	70	0	45
		50		30		50		45		40		50		50		55		35
recomended	15	60	10	35	10	60	15	60	15	60	10	60	15	60	15	70	0	50
		50		30		60		50		50		55		50		55		40

- **Rugas no substrato.** Se você vir patches de granulação alta em algumas áreas locais da impressão, isso pode ser causado por rugas no substrato. Consulte [Há rugas e manchas de tinta no substrato na página 301](#).
- **Utilização de cores.** Em geral, a impressão em 4 cores produz mais granulação do que a impressão em 6 cores.
- **Impressão de rolo duplo.** Caso você veja um nível diferente de granulação na impressão de rolo duplo, é recomendada uma máscara de uniformidade para igualar a granulação. Consulte [Editar uma predefinição de substrato na página 68](#).

Marcas de deformação físicas

Ocasionalmente, você poderá ver deformação física do substrato. Esse problema não é um mau posicionamento dos pontos, mas uma deformação física do substrato que geralmente ocorre após os pontos serem impressos. Há vários tipos de deformação que podem ocorrer:

- **Marcas horizontais de desvio:** Deformações do substrato na forma de linhas retas (cerca de 6 cm de comprimento) em direção do lado impresso do substrato. Eles são separados cerca de 2 cm verticalmente e 1 cm horizontalmente.
- **Marcas verticais de desvio:** Essas marcas físicas têm a aparência de uma trança. Consistem em pequenas rugas logo abaixo do módulo de tratamento, formando uma linha vertical de deformações pequenas.

Ambos os tipos de deformação pode ser resultado de uma temperatura de tratamento excessiva. Consulte [Há marcas físicas no substrato na página 304](#).

Tratamento inadequado

Quando o calor aplicado ao substrato impresso não é suficiente para a quantidade de tinta despejada, a impressão pode aparecer úmida ou com algumas marcas de brilho. O calor necessário para o tratamento depende diretamente da combinação de: Densidade da tinta, tempo sob o módulo de tratamento (modo de impressão), temperatura de tratamento, fluxo de ar e capacidade de secagem. Estes são os defeitos que você pode ver:

- **Marcas de placa de brilho perfurada:** A impressão apresenta um padrão agregado fosco sobre as áreas com mais densidade de tinta. Você pode ver círculos pequenos espalhados sobre a imagem com diferentes níveis de brilho.



- **Impressão úmida:** A tinta sai do módulo de tratamento não perfeitamente seca e, nos casos graves, a tinta pode apresentar borrões se for tocada.

Aqui estão algumas dicas para resolver ambos os problemas:

- Aumente a temperatura de tratamento e/ou o fluxo de ar.
- Aumente a densidade da tinta.
- Reduza a capacidade.
- Repita o procedimento Adicionar novo substrato, caso tenha configurações erradas na predefinição do substrato.

14 Solução de problemas do cartucho de tinta e dos cabeçotes de impressão

Cartuchos de tinta

Não consigo inserir um cartucho de tinta

1. Verifique se o cartucho (tipo e capacidade) é o correto para a impressora. Consulte <http://www.hp.com> para obter as informações mais recentes sobre suprimentos para a impressora.
2. Siga o procedimento correto para substituir os cartuchos de tinta, pelo Internal Print Server. Consulte [Remover um cartucho de tinta na página 100](#).
3. Verifique se não há nenhuma obstrução no conector de cartucho de tinta.
4. Verifique se o cartucho de tinta é da cor correta. O conector não se conectará a um cartucho da cor incorreta.
5. Verifique se o cartucho de tinta está no sentido correto (compare com os outros).

O Internal Print Server não reconhece um cartucho de tinta

1. Verifique se você inseriu o cartucho corretamente e completamente. Você deve ouvir um clique.
2. Verifique se as abas de cada lado do conector do cartucho estão abertas e no lugar certo, mostrando êxito na conexão.
3. Se o problema persistir, verifique o conector do cartucho de tinta (consulte [Conector de cartucho de tinta empenado na página 337](#)).
4. Se ainda assim o problema persistir, ligue para o seu representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cartucho de tinta

1. Desconecte o cartucho de tinta.
2. Reconecte o cartucho de tinta e verifique a mensagem do Internal Print Server.
3. Se o problema persistir, verifique o conector do cartucho de tinta (consulte [Conector de cartucho de tinta empenado na página 337](#)).
4. Se o problema persistir, insira um novo cartucho de tinta.
5. Se ainda assim o problema persistir, ligue para o seu representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

Conector de cartucho de tinta empenado

Você poderá descobrir que os conectores de cartucho de tinta empenaram enquanto o cartucho foi desconectado (consulte [Remover um cartucho de tinta na página 100](#)). Isso significa que não é possível conectá-lo corretamente, e você verá uma mensagem para encaixá-lo novamente.

Para corrigir esse problema, use um alicate para nivelar os conectores para que se encaixem nos slots.

Cabeçotes de impressão

Não consigo inserir um cabeçote de impressão

1. Verifique se está inserindo o cabeçote de impressão no compartimento correto.
2. Siga o procedimento correto para trocar os cabeçotes de impressão pelo o Internal Print Server. Consulte [Remover um cabeçote de impressão na página 103](#) e [Inserir cabeçote de impressão na página 106](#), tendo em mente as dicas especiais para o cabeçote de impressão do otimizador.
3. Verifique se não há nenhuma obstrução no slot do cabeçote de impressão.
4. Verifique se o cabeçote de impressão está no sentido correto (compare com os outros).

O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cabeçote de impressão

Recomendações gerais

1. Remova o cabeçote de impressão.
2. Reinsira o cabeçote de impressão no carro e verifique a mensagem no Internal Print Server.
3. Se o problema persistir, verifique os contatos do cabeçote de impressão para ver se há sujeira ou aerossol e limpe-os, se necessário. Consulte [Limpar os contatos do cabeçote de impressão na página 257](#).
4. Obtenha mais informações sobre a solução de problemas nas seguintes seções: [Problema devido a superaquecimento na página 337](#) e [Problema devido ao sistema de primer na página 337](#).
5. Se o problema persistir, insira um novo cabeçote de impressão.
6. Se um cabeçote funcionar nesse slot, ligue para um representante de serviço (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

Problema devido a superaquecimento

Um cabeçote de impressão pode aquecer demais por várias razões:

- A temperatura ambiente pode ser muito alta.
- O cabeçote de impressão pode estar com bicos injetores bloqueados. Talvez seja possível solucionar esse problema limpando os cabeçotes de impressão (consulte [Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 110](#)).
- O cabeçote de impressão pode estar com defeito, então ele deve ser substituído.

Problema devido ao sistema de primer

Os primers são importantes para a integridade dos bicos do cabeçote de impressão. Quando há um problema com um primer, o Internal Print Server exibirá as mensagens a seguir.

Durante uma substituição do cabeçote de impressão

- Uma mensagem para encaixar novamente um determinado cabeçote de impressão
- Mensagem de substituição incompleta do cabeçote de impressão
- Um código numérico de erro começando com 46 (46.0X.0Y:ZZ)

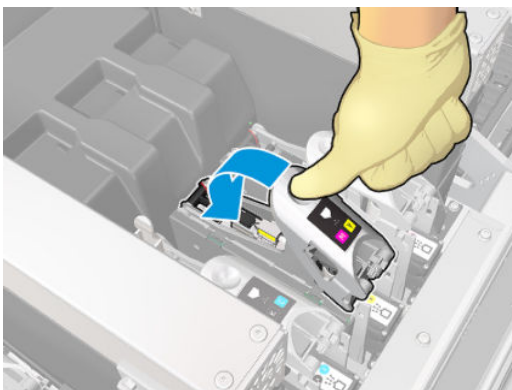
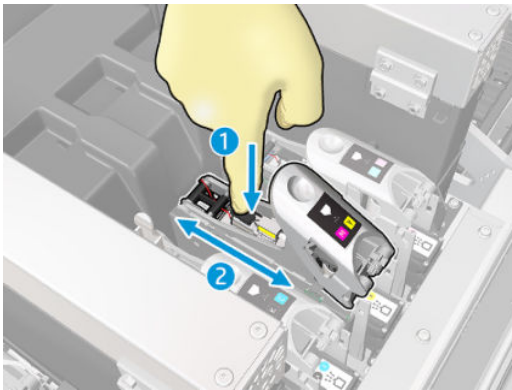
Durante uma rotina de manutenção do cabeçote de impressão

- Uma mensagem para encaixar novamente um determinado cabeçote de impressão
- Um código numérico de erro começando com 46 (46.0X.0Y:ZZ)

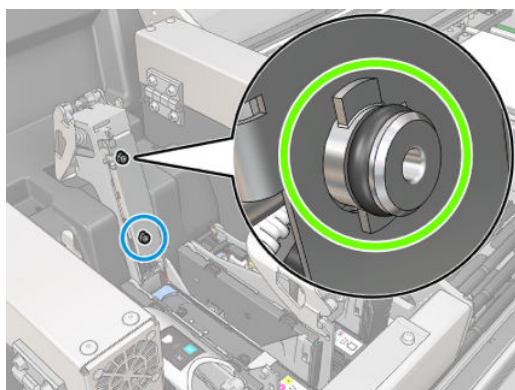
A mensagem **46.05.0Y:06 – Vazamento detectado na camada de tinta 0Y** indica que há um vazamento nos sistemas de camada de tinta. O número 0Y, onde Y varia de 1 a 7, indica qual camada de tinta está vazando.

Recomendamos a você:

- Execute o teste de diagnóstico de primer na janela do Print Care para confirmar a causa do erro.
- Encaixe novamente o cabeçote de impressão. Certifique-se de empurrar o primer na posição antes de prender a trava. Ao executar o teste, você já o terá feito pelo menos uma vez.



- Verifique se os anéis O nas portas do primer não estão quebradas ou danificadas. Substitua o primer se qualquer anel O estiver ausente ou marcado.



- Substitua o primer. Consulte [Substituir um primer e a trava na página 265](#).
- Lubrifique os primers do cabeçote de impressão. Consulte [Lubrificar os primers do cabeçote de impressão na página 233](#).

Se nenhuma dessas ações resolver o problema, ligue para o seu representante de serviço.

Se você vir a mensagem **46.01.0Y:YY**, execute o teste de diagnóstico do primer na janela do Print Care para confirmar a causa do erro.

Se o teste orientar você a substituir o primer, substitua-o. Consulte [Substituir um primer e a trava na página 265](#). Caso contrário, ligue para o seu representante de serviço com os resultados do teste em questão.

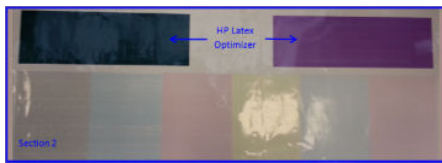
Solução de problemas de integridade do cabeçote de impressão

Há dois diagnósticos para verificar o status dos cabeçotes de impressão: diagnóstico de plotagem do status do cabeçote de impressão e diagnóstico do detector de gotas no Print Care. Sempre use os dois, pois eles fornecem informações complementares.

Plotagem de status do cabeçote de impressão

Para imprimir a plotagem do status do cabeçote de impressão, vá para o Internal Print Server, selecione **Impressora > Limpeza do cabeçote de impressão** e pressione o botão **Imprimir**.

A imagem a seguir será impressa.



- ▲ A imagem mostra claramente quais injetores em cada cabeçote de impressão estão imprimindo e quais não estão imprimindo.



Para referência, cada uma das 5 áreas (quadrado na imagem e 1 a 5) de cada cor corresponde a aproximadamente 1.000 bicos.

Diagnóstico do detector de gotas

Execute o diagnóstico do Detector de gotas na janela do Print Care. Isso identificará os bicos bloqueados em cada cabeçote de impressão.

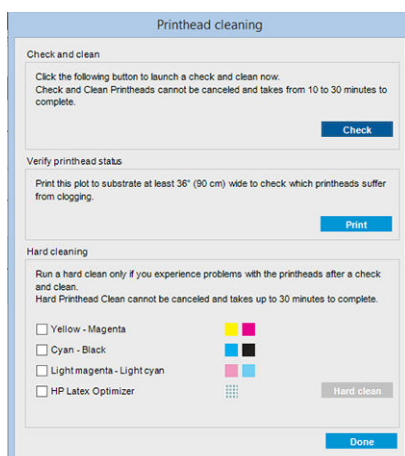
Tabela de decisão

A tabela a seguir resume os dados que podem ser vistos em cada diagnóstico, as possíveis causas e as decisões.

Meio-tom (seção 1)	Integridade do bico (seção 2)	Detector de gotas	Possível causa	Ação
Sem faixas	< 300 bloqueados (todas as cores)	< 300 bloqueados (todas as cores)	Outros	Prossiga com a solução de problemas de faixas.
Faixas em todas as cores	< 300 bloqueados (todas as cores)	< 300 bloqueados (todas as cores)	Avanço do substrato ou outros	Verifique o sensor de avanço do substrato Prossiga com a solução de problemas de faixas.
Faixas em uma cor	< 300 bloqueados (aquela cor)	< 300 bloqueados (aquela cor)	Outros	Prossiga com a solução de problemas de faixas.
	> 300 bloqueado	> 300 bloqueado	Falha do cabeçote de impressão.	Limpe bem o cabeçote de impressão, duas vezes se necessário. Substitua o cabeçote de impressão.
N/A	< 300 bloqueado (pelo menos uma cor)	< 300 bloqueado (pelo menos uma cor)	Falha de detecção de gota	Contate o representante de serviços.

Limpeza pesada

Para executar uma rotina de limpeza pesada, vá para o Internal Print Server, selecione **Impressora > Limpeza do cabeçote de impressão**, selecione os cabeçotes a serem limpos e pressione o botão **Limpeza pesada**.



Às vezes, quando o cabeçote está bastante danificado, executar a rotina de limpeza pesada duas vezes ajuda a recuperar o desempenho.

Novo cabeçote de impressão rejeitado

Se a impressora não aceitar um novo cabeçote de impressão, tente as seguintes etapas em sequência:

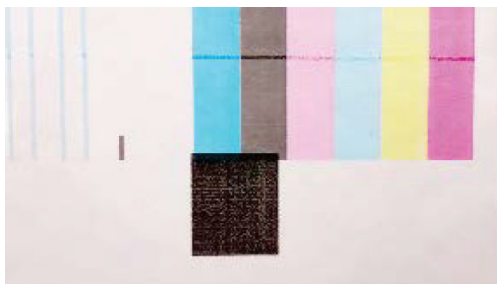
1. Verifique se o cabeçote de impressão foi armazenado corretamente na tampa laranja.
2. Verifique se os contatos elétricos estão limpos.
3. Execute o diagnóstico de sistema do primer.
4. Presuma que o cabeçote de impressão está com defeito e tente outro.
5. Se nenhum cabeçote de impressão funcionar nesse slot, ligue para o seu representante de serviço.

Falha no alinhamento automático do cabeçote de impressão

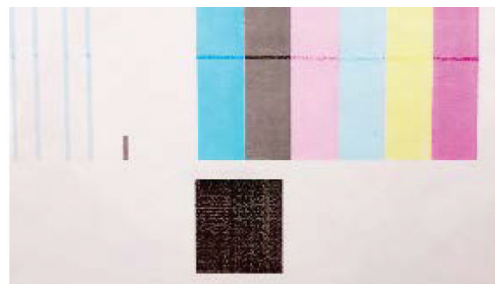
O alinhamento automático do cabeçote de impressão pode falhar ocasionalmente. Você poderá ver o alerta **Alinhamento automático do cabeçote de impressão cancelado devido a erros de digitalização** causados por diversos problemas:

- Não é possível fazer digitalizações confiáveis de blocos impressos no substrato atual. As digitalizações dos padrões podem não ser confiáveis ou não podem ser feitas nos substratos coloridos, transparentes ou translúcidos, ou com uma superfície muito dura ou perfurada. Para esses substratos, o alinhamento automático do cabeçote de impressão usando o sensor de linha interno pode não ser possível.
- Alguns padrões da plotagem de alinhamento automático do cabeçote de impressão apresentam defeitos devido a:
 - Manchas ou marcas de colisão do cabeçote de impressão no substrato que podem ser facilmente vistas por inspeção visual dos três blocos da plotagem. Verifique se o substrato contém manchas antes de executar o alinhamento automático do cabeçote de impressão.
 - Marcas de colisão com o cabeçote de impressão ocorrem quando o substrato está enrugado. Consulte [Há rugas e manchas de tinta no substrato na página 301](#)
 - Baixa qualidade de impressão geral devido a injetores entupidos. Consulte [Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 110](#).

- O sensor de linha interno não funciona corretamente ou não foi calibrado corretamente. O alinhamento automático do cabeçote de impressão usa o corante preto como referência para alinhar o restante de corantes, portanto, o sensor de linha tem uma calibração específica que economiza a distância correta entre o sensor de linha e o cabeçote de impressão preto (consulte [Diagnósticos do Print Care na página 138](#)). Se a calibração LsToK (sensor de linha para preto) não for feita, isso pode ser visto por uma inspeção visual da plotagem. Nesse caso, o patch preto esta sobrepondo as barras de respingo do primeiro bloco de padrões mostrado aqui:



Incorrect calibration of LsToK



Successful calibration of LsToK

Se o problema persistir, ligue para o seu representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

Erros do rolo de limpeza do cabeçote de impressão.

Você não deve tocar no rolo de limpeza do cabeçote de impressão, exceto quando precisar substituí-lo.

Quando o rolo de limpeza do cabeçote de impressão atingir o fim, ele deverá ser substituído. Sempre faça isso seguindo o assistente do Internal Print Server. Consulte [Substituir o rolo, os filtros e o reservatório de limpeza do cabeçote de impressão na página 111](#).

Qualquer processo com o rolo pode impedir que a impressora controle o seu uso, caso em que você poderá receber mensagens de erro falsas e um trabalho sendo impresso poderá ser cancelado desnecessariamente.

15 Solução de outros problemas

A impressora não inicia

1. Verifique se a alimentação de energia da impressora está funcionando.
2. Verifique se o interruptor de alimentação e o botão principal do PC estão ligados.
3. Verifique se as luzes da alimentação principal estão ligadas e se os disjuntores estão todos levantados.
4. Verifique se os IPS estão funcionando sem exibir alertas.
5. Tente desligar o botão principal (não o botão do computador) e ligá-lo novamente após 10 segundos.
6. Se qualquer um dos disjuntores cair durante a operação da impressora, desligue a impressora e ligue para seu representante do serviço (veja [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

A impressora não imprime

Mesmo que tudo esteja em ordem (substrato carregado, todos os componentes de tinta instalados e nenhum erro de arquivo), pode acontecer de um arquivo enviado do computador não começar a ser impresso no momento correto:

- Talvez você tenha um problema elétrico. Se a impressora não apresentar nenhuma atividade e o computador integrado não responder, verifique se os cabos de alimentação estão conectados corretamente e se há energia disponível na fonte.
- Talvez você esteja enfrentando um fenômeno eletromagnético incomum, como fortes campos eletromagnéticos ou perturbações elétricas graves, que podem fazer com que a impressora se comporte de modo estranho ou até mesmo pare de funcionar. Nesse caso, desligue a impressora, aguarde até que o campo eletromagnético seja estabilizado e ligue-a novamente. Se os problemas persistirem, ligue para o seu representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

A impressora não pode ser reiniciada a partir do Internal Print Server

Em casos raros, a impressora poderá não responder aos botões **Desligar** e **Ativar**. Se isso acontecer, desligue a chave principal, ligue-a novamente após 10 segundos e reinicie o computador integrado.

A impressora parece lenta

Pode haver uma pequena espera enquanto os módulos de secagem e tratamento da impressora se aquecem.

Em algumas circunstâncias, a impressora poderá imprimir deliberadamente de forma mais lenta do que a habitual para evitar o superaquecimento dos cabeçotes de impressão. Há várias razões pelas quais um cabeçote de impressão pode ficar superaquecido:

- A temperatura ambiente está muito alta.
- O cabeçote de impressão está com bicos injetores bloqueados (consulte [Verificar e limpar os cabeçotes de impressão na página 110](#)).
- O cabeçote de impressão está com defeito e deverá ser substituído.

Solicitação para reinicializar o carro

Em alguns casos, você poderá ser solicitado a reinicializar o carro de impressão. Essa operação reinicia alguns subsistemas mecânicos, evitando a necessidade de reiniciar a impressora inteira.

O Internal Print Server não pode detectar a impressora

Se o Internal Print Server não conseguir estabelecer comunicação com a impressora sem motivo aparente após modificar propriedades do Windows, siga as instruções abaixo:

1. Use o botão **Ativar** no menu **Ferramentas** para tentar reativar a impressora.
2. Desligue a chave principal, ligue-a novamente após 10 segundos e reinicie o computador integrado.
3. Verifique o cabo que conecta o computador integrado à impressora.
4. Verifique se o Internal Print Server está configurado corretamente.
5. Entre em contato com o representante da manutenção.

O Print Care reinicia espontaneamente

O software Print Care pode reiniciar automaticamente quando detectar que o firmware da impressora, o Internal Print Server ou alguns dos seus componentes foram atualizados, de modo que isso pode acontecer de vez em quando.

Falha de calibração de cores

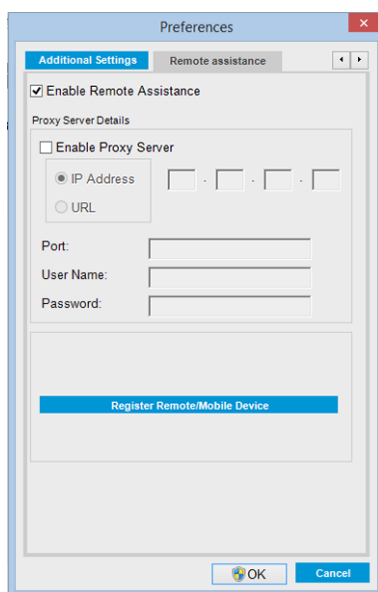
A calibração de cores pode falhar ocasionalmente. Você poderá ver o alerta **Calibração de cores cancelada devido a erros de digitalização**, que pode ser causado por diversos problemas.

- Não é possível fazer a medição confiável de cores refletivas da impressão no substrato atual. A medição de cores refletivas pode não ser confiável ou não pode ser feita nos substratos coloridos, transparentes ou translúcidos, muito brilhantes ou com uma superfície muito dura ou perfurada. Para esses substratos, a calibração automatizada de cores usando o espectrofotômetro integrado pode não ser possível.
- Algumas das medições de cor do gráfico de teste da calibração de cores apresentaram erro devido ao seguinte:
 - Manchas ou marcas de colisão do cabeçote de impressão no substrato que podem ser facilmente vistos por inspeção visual do gráfico impresso. Verifique se o substrato contém manchas antes de executar a calibração de cores. Marcas de colisão com o cabeçote de impressão ocorrem quando o substrato está enrugado. Consulte [Há rugas e manchas de tinta no substrato na página 301](#).
 - Rugas e bolhas no substrato, mesmo quando não houve colisão com o cabeçote de impressão.
 - Qualidade de impressão geral ruim (como formação de faixas). Consulte [Solução de problemas de qualidade de impressão na página 313](#).
- O espectrofotômetro integrado e o sensor de linha não estão funcionando corretamente. Se o problema persistir, ligue para o seu representante de serviços (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)).

16 Quando a ajuda é necessária

O Suporte da HP está disponível. Para conectar, use a opção Suporte remoto da HP no menu Ajuda do IPS. Entre em contato com o assistente de suporte remoto e siga suas instruções. Digite o código de 6 dígitos quando for fornecido pelo operador para permitir a conexão remota: O streaming de webcam agora é possível. A chamada pode incluir bate-papo, acesso de computador remoto e compartilhamento de arquivos, imagens e vídeo.

 **NOTA:** O suporte remoto não estará disponível se você não receber suporte diretamente da HP ou se não tiver aceito o Contrato de transferência de dados. Para ativar o Suporte da HP, vá para o Internal Print Server, selecione **Ferramentas > Preferências > Assistência remota** e verifique se a caixa de seleção Ativar assistência remota está marcada.



Suporte proativo HP

O Suporte proativo HP ajuda a reduzir o tempo de inatividade da impressora ao identificar, diagnosticar e resolver preventivamente problemas da impressora antes que eles se tornem problemas reais para você. A ferramenta de Suporte proativo HP foi criada para ajudar as empresas de todos os tamanhos a reduzir custos de suporte e maximizar a produtividade — tudo isso com um clique de mouse.

Um componente do conjunto de serviços de imagens e impressão HP, o Suporte proativo ajuda a controlar seu ambiente de impressão com o foco claro na maximização do valor do investimento, aumentando o tempo de atividade e reduzindo os custos de gerenciamento da impressora.

A HP recomenda ativar o Suporte proativo imediatamente para economizar tempo e evitar problemas antes de sua ocorrência, reduzindo o tempo de inatividade da impressora. O Suporte proativo executa diagnósticos e verifica atualizações de software e firmware.

Você pode ativar o Proactive Support no Internal Print Server selecionando **Ferramentas > Proactive Support**, onde é possível especificar a frequência das conexões entre seu computador e o servidor da Web da HP e a

frequência de verificações de diagnóstico. Também é possível executar as verificações de diagnósticos em qualquer momento.

Se o Suporte proativo encontrar algum problema potencial, ele notificará por meio de um alerta, que explicará o problema e a solução recomendada. Em alguns casos, a solução pode ser aplicada automaticamente; em outros casos, pode ser solicitado que você realize algum procedimento para resolver o problema.

Atendimento ao cliente HP

O Atendimento ao cliente HP oferece suporte premiado para garantir que você aproveite ao máximo sua impressora, fornecendo conhecimentos de suporte abrangentes e comprovados e novas tecnologias para oferecer suporte completo exclusivo. Os serviços incluem configuração e instalação, ferramentas para solução de problemas, atualizações de garantias, serviços de reposição e reparos, suporte via telefone ou Web, atualizações de software e serviços de automanutenção. Para descobrir mais informações sobre o HP Customer Care, vá para:

<http://www.hp.com/go/graphic-arts/>

ou ligue-nos (consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#)). Para registrar sua garantia:

<http://register.hp.com/>

Centros de Atendimento ao cliente HP

A ajuda está disponível pelo telefone. Para obter os números de telefone certos da sua região, consulte <http://www.hp.com/go/LatexCareCenters>.

O que fazer antes de ligar

- Revise as sugestões de solução de problemas neste guia.
- Revise a documentação de seu RIP, se pertinente.
- Tenha as informações a seguir disponíveis:
 - A impressora que estiver usando: o número do produto e o número de série, localizados na etiqueta da porta do compartimento elétrico.
 - Se houver um código de erro na janela do Internal Print Server, anote-o; consulte [Mensagens da impressora na página 352](#)
 - A Identificação do serviço da impressora.
 - O RIP que estiver usando e o número da versão.
 - O software que estiver usando e o número da versão.
 - Caso tenha problemas com um componente de suprimento de tinta (cabeçote de impressão, cartucho de tinta), anote o número da peça do produto e a data de término da garantia.
 - O texto exibido pelo Internal Print Server quando você seleciona **Ajuda > Sobre**.

Informações de serviço

Se for solicitado, a impressora pode gerar uma lista com muitos aspectos de seu estado atual, sendo que alguns deles podem ser úteis para um engenheiro de serviço que estiver tentando corrigir um problema. Há dois modos diferentes de solicitar essa lista:

- No Internal Print Server, selecione **Informações > Informações de serviço**.
- De qualquer computador com acesso à Internet, insira a URL de sua impressora em um navegador da Web, seguida de `/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`. Por exemplo, se a URL de sua impressora for **http://123.123.123.123**, insira `http://123.123.123.123/hp/device/webAccess/allServicePlot.htm`.

Você pode solicitar a lista completa, que leva um bom tempo para ser gerada; ou apenas partes específicas da mesma. Em caso de dúvida, é recomendado solicitar a lista completa (selecione **Todas as páginas**).

Se precisar enviar a lista por e-mail, você poderá salvar a página como um arquivo do navegador da Web e enviá-lo posteriormente.

17 Especificações da impressora

Especificações funcionais

Suprimentos de tinta

Cabeçotes de impressão	Ciano e preto, magenta claro e ciano claro, amarelo e magenta, otimizador para HP Latex
Cartuchos de tinta	Ciano, magenta, amarelo, preto, ciano claro, magenta claro, otimizador para HP Latex

Tamanhos de substrato

	Mínimo	Máximo
Largura do rolo	635 mm	3.20 m
Largura do rolo duplo	635 mm	2 × 1.60 m
Diâmetro do rolo	80 mm (diâmetro do miolo)	300 mm
Altura do rolo		160 kg
Peso de rolo duplo		2 × 70 kg



NOTA: Os substratos estreitos podem ser danificados durante a impressão se estiverem muito fracos.

Ciclos, resoluções e velocidades

Passadas	Densidade da tinta	Resolução (ppi)		Velocidade de impressão (m²/h)	Velocidade de impressão (pés²/h)
		Renderização	Impressão	Rolo de 3,2 pol.	Rolo de 126 pol.
1	≤ 40%	300 × 300	600 × 1200	160	1.720
2	≤ 60%	300 × 300	600 × 1200	94	1.010
3	≤ 90%	300 × 300	600 × 1200	74	800
4	≤ 110%	300 × 300	600 × 1200	57	610
6	≤ 140%	600 × 600	600 × 1200	45	480
8	≤ 170%	600 × 600	600 × 1200	34	370
10	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	24	260
14	≤ 300%	600 × 600	600 × 1200	21	225

Ciclos, resoluções e velocidades (continuação)

Passadas	Densidade da tinta	Resolução (ppi)		Velocidade de impressão (m²/h)	Velocidade de impressão (pés²/h)
		Renderização	Impressão	Rolo de 3,2 pol.	Rolo de 126 pol.
18	≥ 150%	600 × 600	600 × 1200	16	170
18	≤ 150%	600 × 600	1200 × 1200	16	170

Modos de impressão padrão

Nome do modo de impressão	Distância de exibição	Modo de impressão	Velocidade de impressão (m²/h)	Velocidade de impressão (pés²/h)
Com retroiluminação de alta saturação	1–3 m	18p 6c 260%	16	170
Telas e tecidos de iluminação frontal	1–3 m	12p 6c 170%	24	260
Modo vívido frontal	1–3 m	12p 6c 150%	24	260
Alta qualidade interna mais	1–3 m	6p 6c 120%	45	480
		6p 6c 100%		
Mais ambiente externo	3–5 m	4p 6c 90%	57	610
Ambiente externo	3–5 m	3p 6c 90%	74	800
Painéis	> 5 m	2p 4c 60%	94	1.010



NOTA: A velocidade de impressão é medida com rolos de 3,2 m de largura.

Especificações físicas

Especificações físicas da impressora

HP Latex 1500	
Peso	1200 kg
Largura	5,72 m
Profundidade	1,37 m
Altura	1,53 m

Especificações de memória

Especificações de memória para o computador do Internal Print Server

Memória (DRAM) fornecida	8 GB
Disco rígido	500 GB

Especificações de energia

Os componentes de secagem ou tratamento são alimentados por uma linha trifásica que requer uma unidade de distribuição de energia (PDU).

Especificações de energia dos componentes de secagem e tratamento

HP Latex 1500	
Alimentação principal, corrente nominal de entrada	
Trifásico (voltagem linha-a-linha)	200-240 V AC ($\pm 10\%$), 50/60 Hz, 48 A máx
Trifásico (voltagem linha-a-linha)	380-415 V AC ($\pm 10\%$), 50/60Hz, 30 A máx
Alimentação do PC (opcional), corrente nominal de entrada	
Monofásico	100 a 127 VCA ($\pm 10\%$), 50/60Hz, 10 máx
Monofásico	200 a 240 VCA ($\pm 10\%$), 50/60Hz, 10 máx

Requisitos de suprimento de ar (eixo pneumático)

Suprimento de pressão de ar

O eixo pneumático requer um compressor de ar ou uma linha de ar pressurizada, não fornecidos com a impressora.

 **DICA:** É recomendável usar um manômetro que indica a pressão em barras.

Especificações do suprimento de ar

Pressão de ar	5,5 barras
Fluxo de ar mínimo	Recomendação: 30 l/mín.
Lubrificador	Não recomendado
Filtro de ar (recomendado)	Recomendação: 5 μ m, dreno automático, 99,97% de eficiência de concentração
Regulador (exigido)	Regulador com manômetro

Conector pneumático

A impressora vem com uma pistola de ar que deve ser acoplada ao suprimento de ar. Para acoplar o suprimento de ar à pistola de ar, é preciso atender aos seguintes requisitos:

- Conector fêmea de 9,84 mm, rosca BSP ou NPT
- Fita para proteger a conexão e impedir vazamentos de ar

Especificações ecológicas

Para obter as especificações ecológicas da impressora, visite <http://www.hp.com/> e procure “especificações ecológicas”.

Especificações ambientais

Especificações ambientais da impressora

	Faixa de temperaturas	Faixa de umidade	Gradiente de temperatura
Operação para qualidade de impressão ideal	20°C a 25°C	30 a 60% de umidade relativa	10°C/h ou menos
Operação para impressão padrão	15°C a 30°C	20 a 70% de umidade relativa	10°C/h ou menos
Não está em operação (em transporte ou armazenamento), tinta em tubos	5 a 55°C	90% de umidade relativa a 55°C	10°C/h ou menos
Não está em operação (em transporte ou armazenamento), sem tinta em tubos	-25 a 55°C	90% de umidade relativa a 55°C	10°C/h ou menos

* Se a impressora for ser mantida a uma temperatura inferior a 5°C, ligue para um representante de serviço para esvaziar a tinta dos tubos.

Altitude máxima de operação: 3.000 m

A impressora não deve ser exposta à luz direta do sol ou a qualquer outra fonte de luz intensa, e não deve ser usada em um ambiente empoeirado.

Especificações acústicas

Especificações acústicas da impressora

Especificações acústicas da impressora

Média de pressão de som ocioso em posição de espectador	< 57 dB (A)
Média de pressão de som operacional em posição de espectador	< 73 dB (A)

A Mensagens da impressora

Eventualmente, pode ser que você veja mensagens como as seguintes na janela Internal Print Server.

Há dois tipos: mensagens de texto, que são mais informativas, e mensagens contendo códigos numéricos, o que significa que a impressora detectou um problema ou mau funcionamento.

Quando uma dessas mensagens for exibida, siga as instruções fornecidas pela impressora e consulte as tabelas abaixo. Se você não tiver certeza sobre o que fazer, ou se tiver seguido a recomendação, mas o problema persiste, ligue para o seu representante de serviço. Consulte [Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346](#).

Mensagens de texto

Mensagem	Recomendação
O cartucho {Cor} está vencido	É recomendado que você substitua o cartucho de tinta. Consulte Remover um cartucho de tinta na página 100 .
O cartucho {Cor} está alterado	É recomendado que você substitua o cartucho de tinta. Consulte Remover um cartucho de tinta na página 100 .
O cartucho {Cor} está com pouca tinta	Prepare-se para substituir o cartucho de tinta em breve.
O cartucho {Cor} está ausente	Instale o cartucho de tinta correto. Consulte Inserir um cartucho de tinta na página 101 .
O cartucho {Cor} não é de tinta da HP	Recomenda-se que você instale um cartucho de tinta HP para obter um melhor desempenho.
O cartucho {Cor} está sem tinta	Substitua o cartucho de tinta. Consulte Remover um cartucho de tinta na página 100 .
O cabeçote de impressão {Cor} está ausente	Instale o cabeçote de impressão correto. Consulte Inserir cabeçote de impressão na página 106 .
Cabeçote de impressão {Cor} fora da garantia	A garantia do cabeçote de impressão expirou, devido ao tempo em que esteve em operação, devido ao volume de tinta usado, ou porque tinta HP não original foi usada no sistema. Consulte o documento de garantia limitada.
Erro na detecção do cabeçote de impressão	Remova o cabeçote de impressão, limpe a tinta dos conectores elétricos do cabeçote de impressão (não tente limpar os bicos injetores) e reinsira o cabeçote de impressão. Consulte O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cabeçote de impressão na página 337 .
Verificando o sistema de arquivos	Após forçar o desligamento, a impressora executa uma verificação de sistema de arquivos, que pode levar alguns minutos.
Verificando a impressora	A impressora está concluindo as verificações e irá resfriar após finalizar um trabalho.
Limpe o recipiente do detector de gotas	É recomendado que você limpe os depósitos de tinta.

Mensagens de texto (continuação)

Mensagem	Recomendação
Atolamento do rolo do dispositivo de limpeza.	Vá para o Internal Print Server e selecione o menu Sistema de tintas e, em seguida, Verificar rolo de limpeza . Retire a montagem do rolo de limpeza do cabeçote de impressão, eleve as rodas de aperto, bobine o rolo para frente manualmente e, em seguida, abaixe as rodas de aperto e pressione a montagem novamente para dentro da impressora.
Calibração de cores cancelada devido a erros de digitalização	O gráfico de calibração de cores não pôde ser digitalizado com êxito usando o substrato atual. Consulte Falha de calibração de cores na página 344 .
Ações após as atualizações do firmware	Atualização do firmware em andamento.
Inicializando	O HP Internal Print Server está se conectando à impressora.
Inicializando; aguarde	O HP Internal Print Server está iniciando a impressora.
Tinta secando	A impressora está secando os últimos passos de um trabalho após imprimi-lo.
O sistema de tinta não está pronto para imprimir	Espere um pouco. Se a impressora não se recuperar, reinicie-a.
Trabalho cancelado devido à falta de dados recebidos do IPS	Se o problema persistir, verifique a configuração do computador do Internal Print Server.
Erro de Calib. sensor de linha: substrato muito pequeno	Carregue um substrato maior.
Abaixe o rolo do dispositivo de limpeza	Prepare-se para substituir o rolo de limpeza do cabeçote de impressão em breve.
Baixe a alavanca	Abaixe as alças de pressão do substrato.
Manutenção número N aconselhada. Entre em contato com a HP	É recomendado que você entre em contato com seu representante de serviço. Consulte Centros de Atendimento ao cliente HP na página 346 .
Nenhum substrato carregado	Carregue o substrato.
Off-line	A impressora está desligada ou desconectada.
Fechou o sensor de segurança	Um circuito aberto de segurança foi detectado e deve ser fechado para continuar a trabalhar.
Gire os botões de parada de emergência para liberá-los.	Um botão de emergência foi pressionado e deve ser solto para continuar a trabalhar.
Preparando para imprimir	A impressora está fazendo verificações e aquecimento antes da impressão.
A impressora não pode continuar imprimindo	Verifique se a fonte de alimentação trifásica está funcionando e a temperatura ambiente está dentro do intervalo normal. Esse problema também pode ser causado por orifícios no substrato, por substratos refletivos ou transparentes ou por um sensor de temperatura sujo ou com defeito.
A impressora não pode ser resfriada	Se a temperatura ambiente estiver dentro do intervalo normal, o problema pode ter sido causado pela remoção muito rápida do substrato depois de imprimir. Tente deixar o substrato na impressora até que as temperaturas se estabilizem depois de imprimir.
A impressora não pode ser aquecida	Verifique se a fonte de alimentação trifásica está funcionando. Esse problema também pode ser causado por orifícios no substrato, por substratos refletivos ou transparentes ou por um sensor de temperatura sujo ou com defeito.
Cabeçotes de impressão não alinhados	Alinhe os cabeçotes de impressão. Consulte Alinhar os cabeçotes de impressão na página 121 .

Mensagens de texto (continuação)

Mensagem	Recomendação
Subst.cabeç.impr.incompleta	O processo de substituição do cabeçote não foi bem-sucedido. Consulte O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cabeçote de impressão na página 337 .
Impressão	A impressora está imprimindo.
Pronto	A impressora está pronta para receber um trabalho de impressão.
Remova o cabeçote de impressão {cor}	Remova o cabeçote de impressão. Consulte Remover um cabeçote de impressão na página 103 .
Substitua o cartucho {cor}	Substitua o cartucho de tinta. Consulte O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cartucho de tinta na página 336 .
Substitua o cabeçote de impressão {cor}	Substitua o cabeçote de impressão. Consulte O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cabeçote de impressão na página 337 .
Substituir filtro de aerossol	É recomendado substituir ambos os filtros do aerossol. Consulte Substitua os filtros do aerossol na página 112 .
Encaixe novamente o cartucho {cor}	Encaixe novamente o cartucho de tinta. Consulte O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cartucho de tinta na página 336 .
Encaixe novamente o cabeçote de impressão {cor}	Encaixe novamente o cabeçote de impressão. Consulte O Internal Print Server recomenda substituir ou encaixar novamente um cabeçote de impressão na página 337 .
Selecione o nome do substrato no IPS	Selecione o nome do substrato carregado no Internal Print Server.
Inicializando	A impressora está sendo detectada durante a inicialização.
Obstrução de substrato: remova o substrato	Consulte O substrato está preso na página 297 .
Talvez o substrato tenha se soltado do eixo traseiro ou está deslizando. O substrato será descarregado.	Consulte O substrato não está preso ao núcleo e/ou eixo na página 298 .
Erro no sistema	A impressora possui um erro no sistema. Na janela de aviso, você deve ver o código numérico do erro do sistema.
O sistema está no modo espera	A impressora está no modo espera.
A tampa frontal está aberta. Feche a tampa frontal para continuar a impressão. Se o problema persistir, execute um diagnóstico para identificar o problema.	Proceda conforme descrito na mensagem.
A mesa de carregamento não está fechada. Feche a mesa de carregamento para continuar a impressão. Se o problema persistir, execute um diagnóstico para identificar o problema.	Proceda conforme descrito na mensagem.
A janela principal está aberta. Feche a janela para continuar a impressão. Se o problema persistir, execute um diagnóstico para identificar o problema.	Proceda conforme descrito na mensagem.
O rolo do dispositivo de limpeza está muito baixo	Prepare-se para substituir o rolo de limpeza do cabeçote de impressão muito em breve.
Verifique visualmente a impressora para detectar a preparação e, em seguida, pressione o botão piscando de rearmamento para fornecer energia total.	Pressione o botão azul piscante para concluir o procedimento de inicialização da impressora.

Códigos de erro numéricos

Código do erro	Recomendação
10,04.XX:YY	Problema com os fusíveis do gabinete eletrônico. A mensagem no IPS indicará qual fusível está causando o problema para que ele seja substituído. O diagnóstico de estado do gabinete eletrônico pode ser utilizado para confirmar se o problema foi resolvido.
10,06. 09:40.	As paradas de emergência e/ou o acionamento de segurança foram ativado. Verifique se as paradas de emergência não estão ativadas. Se o problema persistir, execute um diagnóstico para identificar o problema.
22,02.0X:06	Detectada embalagem danificada do cartucho intermediário. Continue com o procedimento de manutenção do tanque intermediário (consulte o Assistente do Print Care: "Substituição de um tanque intermediário").
22,02.0X:07	Fim da vida útil do tanque intermediário atingido. Continue com o procedimento de manutenção do tanque intermediário (consulte o Assistente do Print Care: "Substituição de um tanque intermediário").
22,02.01:74	Tanque intermediário vazio. Continue com o procedimento de manutenção do tanque intermediário (consulte o Assistente do Print Care: "Substituição de um tanque intermediário"). Se durante a substituição você detectar que ainda há tinta no tanque intermediário substituído, ligue para o representante de suporte.
46,05.0X:06	Vazamento no primer X. Redefina a trava do primer e/ou verifique o anel O. Se o problema continuar, ligue para o representante de suporte.
47,01.06:52	Pressão do rolo de limpeza do cabeçote de impressão destravada. Verifique se o sistema de pressão da montagem do rolo de limpeza do cabeçote de impressão está fechado adequadamente e se não há nenhum deslize entre o núcleo do rolete de limpeza do cabeçote de impressão e seu motor.
58,02.00:02	Falha na verificação da abertura/fechamento da porta do obturador do espectrofotômetro. Execute o Diagnóstico de verificação do sensor de cores e verifique no lado IDS da impressora se o obturador está abrindo e fechando corretamente. Se a porta estiver abrindo e fechando, mas a impressora não detectar, limpe o espectrofotômetro. Se a porta não estiver abrindo e fechando, instale um mecanismo de obturador novo (consulte Substituir o obturador do espectrofotômetro na página 293). Se o problema persistir, entre em contato com o representante de suporte da HP.
58,03.00:84	Falha na calibração do espectrofotômetro. Execute o Diagnóstico de verificação do sensor de cores. Se houver um problema relacionado ao obturador do espectrofotômetro, substitua-o (consulte Substituir o obturador do espectrofotômetro na página 293). Caso contrário, limpe o espectrofotômetro. Se o problema persistir, entre em contato com o representante de suporte da HP.
86,01.0:01	Falha de movimento do carro. Certifique-se de que as rotinas de manutenção estejam atualizadas, então execute Reinicializar carro do Internal Print Server. Também execute o processo de limpeza de trilho do carro (consulte Limpar o eixo de digitalização e as transmissões mecânicas na página 218).



NOTA: A tabela acima inclui os códigos numéricos mais importantes. Se você receber um código de erro que não estiver na tabela, siga as instruções na mensagem.

Glossário

Bico

Um dos muitos orifícios minúsculos em um cabeçote de impressão, pelo qual a tinta é depositada no substrato.

Cabeçote de impressão

Um componente removível da impressora que pega tinta de uma cor ou de cores específicas do(s) cartucho(s) correspondente(s) e a deposita no substrato, por meio de um grupo de bicos injetores.

Cartucho de tinta

Um componente removível da impressora que armazena tinta de uma determinada cor e fornece-a ao cabeçote de impressão.

Cilindro

A superfície plana dentro da impressora sobre a qual o substrato passa durante a impressão.

Concentração de gotas

Um defeito na qualidade de impressão que parece ser de um nível superior de grânulos brancos.

Consistência de cores

A capacidade de imprimir as mesmas cores de um determinado trabalho de impressão de uma impressão a outra e de impressora para impressora.

CSR

Peças substituíveis pelo usuário.

Densidade da tinta

O volume relevante de tinta que pode ser depositado no substrato, por unidade de área.

Depósito de tinta

Às vezes, os cabeçotes de impressão expõem uma pequena quantidade de tinta nos depósitos de tinta para verificar o estado de cada bico injetor.

E/S

Entrada/Saída: este termo descreve a transferência de dados entre dispositivos.

Eixo

Uma haste que suporta um rolo de substrato durante seu uso para impressão.

Endereço IP

Um identificador exclusivo que identifica determinado nó em uma rede TCP/IP. Consiste em quatro números inteiros separados por pontos.

Enrugamento

Uma condição do substrato na qual ele não está perfeitamente plano na superfície, contendo partes com ondas.

ESD

Descarga eletrostática. A eletricidade estática é comum no cotidiano. É a fagulha quando tocamos a porta do carro ou a aderência do tecido. Embora a eletricidade estática controlada tenha algumas aplicações úteis, as descargas eletrostáticas sem controle constituem um dos maiores riscos aos produtos eletrônicos. Assim, para impedir danos, algumas precauções são necessárias durante a configuração do produto ou manipulação de dispositivos sensíveis à ESD. Esse tipo de dano pode reduzir a expectativa de vida útil do dispositivo ou renderizá-lo como inutilizável. Uma forma de minimizar ESDs sem

controle e, portanto, reduzir esse tipo de dano é tocar em qualquer parte aterrada exposta do produto (principalmente as partes de metal) antes de manipular dispositivos sensíveis à ESD (como os cabeçotes de impressão ou os cartuchos de tinta). Além disso, para reduzir a geração de carga eletrostática no seu corpo, evite trabalhar em áreas com tapetes e faça o mínimo de movimentos ao manipular dispositivos sensíveis à ESD. Evite também trabalhar em ambientes de baixa umidade.

Espaço de cores

Um modelo de cores em que cada cor é representada por um conjunto específico de números. Diversos espaços de cores diferentes podem utilizar o mesmo modelo de cores: por exemplo, geralmente os monitores usam o modelo de cores RGB, mas eles possuem espaços de cores diferentes, pois um determinado conjunto de números de RGB resulta em cores diferentes em monitores diferentes.

Ethernet

Uma tecnologia de rede de computador popular para redes locais.

Feixe do carro

O feixe que suporta o carro do cabeçote de impressão, conforme ele se move de um lado para outro pela impressora.

Filtro do aerossol

Os cabeçotes de impressão produzem muitas gotículas finas de tinta e a maioria delas é depositada com precisão no substrato. No entanto, uma pequena parte dessas gotas escapa pelas laterais; os dois filtros de aerossol são colocados em ambos os lados do carro do cabeçote de impressão para interceptá-las.

Firmware

Software que controla a funcionalidade da impressora e que está armazenado quase que permanentemente na impressora (pode ser atualizado).

Gama

A variedade de cores e valores de densidade reproduzíveis em um dispositivo de saída, como impressora ou monitor.

ICC

International Color Consortium, um grupo de empresas que estabeleceram um padrão comum para perfis de cores.

LED

Diodo emissor de luz: um dispositivo semicondutor que emite luz quando estimulado eletricamente.

Limites de tinta

Um meio de especificar a quantidade máxima de tinta, de todas as cores no total, que pode ser depositada sobre um determinado substrato.

Modelo de cores

Um sistema de representação de cores por números, como RGB ou CMYK.

Passadas

O número de passos especifica quantas vezes os cabeçotes de impressão imprimirão sobre a mesma área do substrato.

Precisão de cores

A capacidade de imprimir cores que correspondem da forma mais semelhante possível ao original, tendo-se em mente que todos os dispositivos têm uma gama de cores limitadas e talvez não sejam fisicamente capazes de corresponder certas cores com precisão.

Pressão a vácuo

O vácuo aplicado ao substrato, na zona de impressão, ajuda a contê-lo no cilindro de impressão, mantendo a distância aos cabeçotes de impressão constante.

Restrições de tinta

Um meio de especificar a quantidade máxima de cada cor de tinta que pode ser depositada sobre um determinado substrato.

Rolo de limpeza do cabeçote de impressão

Um rolo de material absorvente utilizado para limpar o excesso de tinta dos cabeçotes de impressão depois de cada passagem sobre o substrato.

Secagem

O calor aplicado na área de impressão remove a água e fixa a imagem no substrato.

Substrato

Um material fino e liso criado para impressão.

TCP/IP

Transmission Control Protocol/Internet Protocol: o protocolo de comunicações no qual a Internet se baseia.

Tensão

Tensão aplicada ao lado de entrada e de saída da impressora. Ela precisa ser distribuída uniformemente ao longo de toda a largura do substrato, portanto, o carregamento do substrato é uma operação crítica.

Tratamento

O tratamento é necessário para concentrar as gotas de látex, criando um filme polímero que atua como camada protetora, removendo ao mesmo tempo os cossolventes restantes da impressão. O tratamento é vital para assegurar a durabilidade das imagens impressas.

Vazamento

Um defeito na qualidade de impressão que ocorre quando tinta se espalha pelo substrato atingindo áreas de diferentes cores.

Índice

A

adicionar um trabalho de impressão 79
a impressora não imprime 343
a impressora não inicia 343
a impressora não reinicia 343
ajuste de impressão 71
ajuste dinâmico 71
alertas
 erros 22
alertas, avisos 22
alinhamento do cabeçote de impressão; falha 341
Almofadas oscilantes
 substituir 281
Assistência ao cliente 346
Atendimento ao cliente HP 346
atualização de firmware 23
aviso 7

B

bem-vindo à sua impressora 1
borrachas laterais do módulo de tratamento
 substituir 241
botões de parada de emergência 10

C

cabeçote de impressão
 alinhar 121
 especificação 348
 fazer manutenção 110
 inserir 106
 não consigo inserir 337
 reencaixar 337
 remover 103
 sobre 98
 verificar e limpar 110
cabeçote de impressão rejeitado 341
cadeia SAX
 limpar poeira de impulsão 236
calibração de cores 128

calibrar
 suporte central de rolo duplo 306
carregar substrato
 não pode ser carregado 297
carregue o substrato na impressora 45
carregue o substrato no eixo 44
carro
 reinicializar 344
cartucho de tinta
 conector empenado 337
 especificação 348
 fazer manutenção 102
 inserir 101
 não consigo inserir 336
 não reconhecido 336
 reencaixar 336
 remover 100
 sobre 98
 status 102
cilindro da área de impressão da impressora
 verificar limpeza 188
cilindro de saída
 limpar 191
codificador do eixo de digitalização
 limpar 235
Código QR 2
coletor
 falha intermitentemente 310
 gira de forma errada 310
 inclinação ou encurtamento 311
 obstrução de substrato 311
 parou de bobinar 310
 substrato desconectado 310
coletor de tinta 155
Compatibilidade com acessório 1500 140
componentes da impressora 11
composição da imagem 86
configuração rolo para rolo 45
configuração rolo para rolo duplo 51
consistência de cores 38

consistência de cores entre impressoras 130
contatos do cabeçote de impressão
 limpar 257
cortadores em linha 143
 cortadores em linha 143
 substituir lâminas 287
cortar 85
cuidado 7

D

depósitos de tinta
 sobre 100
descarregar substrato 59
detector de gotas/estação de cobertura
 limpar 201
difusor
 limpar 237
distúrbios eletromagnéticas 343
documentação 1
do feixe do carro 78

E

eixo de digitalização
 verificar limpeza 262
eixo de digitalização, limpar 218
emulação de cores 130
especificação de disco rígido 349
especificações
 acústicas 351
 ambientais 351
 disco rígido 349
 ecológico 350
 energia 350
 físicas 349
 funcionais 348
 memória 349
 modos de impressão 349
 resolução de impressão 348
 suprimento de ar 350
 suprimentos de tinta 348

- tamanho de substrato 348
- velocidades de impressão 348, 349
- especificações acústicas 351
- especificações ambientais 351
- especificações de energia 350
- especificações de memória 349
- especificações ecológicas 350
- especificações físicas 349
- especificações funcionais 348
- espectrofotômetro
 - substituir 293
- etiquetas, aviso 8
- etiquetas de aviso 8
- etiquetas de segurança 8
- excluir um trabalho de impressão 85

F

- faixa do detector de gotas
 - limpar 239
- feixe do eixo de digitalização traseiro
 - limpar 254
- ferramentas de manutenção 177
- fila impressão 84
- filtro do aerossol
 - sobre 99
- filtro do ventilador do gabinete eletrônico
 - substituir 247
- filtro do ventilador do secador
 - substituir 250
- filtros de óleo do carro
 - substituição-limpeza 242
- filtros do aerossol
 - limpar 196
 - substituir 112
- filtros do ventilador do gabinete eletrônico
 - limpar 208, 212
 - substituir 246
- filtros do ventilador pca
 - limpar 225
- frasco residual de limpeza do cabeçote de impressão
 - vazios 295
- fusível do gabinete eletrônico
 - substituir 277

G

- girar um trabalho de impressão 84
- grampo de pressão
 - substituir 280

H

- hastes do detector de gotas
 - limpar 222

I

- impressão das informações de serviço 346
- impressão em frente e verso 54
- Impressão em rolo duplo 1500 140
- impressão lenta 343
- impressora
 - mover 15
 - sinizador de status 16
 - verificar limpeza 188
- impressora ligada/desligada 14
 - primeira vez 14
- impressora não detectada 344
- imprimir máscaras 70
- Internal Print Server
 - atualizar 23
 - idioma 18
 - iniciar 17
 - preferências 18
 - unidades de medida 18
- introdução ao jdf 26
- invólucro quebrado 244, 275

K

- kit de limpeza de impressora 176
- Kit de manutenção da impressora 1500 176
- kit dia e noite 149
- kit roll-to-free-fall 149
- kits de manutenção 174

L

- lado a lado 86
- lâmina de limpeza
 - substituir 228
- layout frente e verso 87
- ligar/ligar manutenção 185
- luz
 - cilindro de saída 60
- luz do cilindro de saída 60

M

- manutenção com Print Care 183
- manutenção sem Print Care 184
- máscaras de impressão 70
- mensagens de erro 352
- modo de segurança 110
- modos de impressão 349

- módulo de resistor/ventilador de secagem
 - substituir 290
- módulo de resistor/ventilador de tratamento
 - substituir 288
- módulo do ventilador aerossol
 - substituir 268
- mover a impressora 15

O

- O Print Care reinicia 344

P

- parte inferior do carro
 - limpar 193
- perfil de cor 133
- placa perfurada
 - limpar 205
- plotagem de diagnóstico do alinhamento do cabeçote de impressão 126
- posicionando 94
- precauções de segurança 2
- preparar para imprimir 40
- primers do cabeçote de impressão
 - lubrificação 233
- principais componentes da impressora 11
- principais recursos da impressora 1
- problemas de formação de faixas 133
- problemas de qualidade de impressão geral 313
- Processador RIP 13
- protetor
 - substrato 144
- protetor de substrato 144

R

- rastreamento automático 133
- recipiente
 - sobre 100
 - substituir 114
- recipiente de coleta de condensação
 - sobre 100
 - vazios 215
- recursos da impressora 1
- reiniciar e imprimir 97
- requisitos de suprimento de ar 350
- reservatório intermediário
 - substituir 244, 275
- resolução de impressão 348

- RIP 13
 - adicionando trabalhos do 79
- rodas
 - limpar 203
- rodas de desvio
 - substituir 243
- rolete da unidade
 - limpar 203
- rolete de rolo para queda
 - limpar 152
- rolo de limpeza do cabeçote de impressão
 - erros 342
 - sobre 99
 - substituir 115

S

- sensor de avanço do substrato
 - limpar 198
- serviços de suporte
 - Atendimento ao cliente HP 346
 - Suporte proativo HP 345
- sinalizador de status da impressora 16
- software 13
- software da impressora 13
- status da impressora 22
- submódulo de rodas de aperto
 - substituir 263
- substrato
 - adere ao cilindro 303
 - assistente 66
 - atolado 297
 - carregue na impressora 45
 - carregue no eixo 44
 - compensação de avanço 133
 - contração 309
 - contração variável 309
 - descarregar 59
 - desconectado do núcleo 298
 - dicas 37
 - disposição lado a lado 62
 - editar predefinição 68
 - encurtamento 300
 - exibir propriedades 59
 - fazer manutenção 37
 - gerenciador on-line 75
 - gotas de tinta 305
 - marcas de tinta 303
 - marcas físicas 304
 - não está liso 299
 - não pode ser carregado 297
 - novo 62
 - novos 66

- padrão 39
- predefinição 60
- remover predefinição 75
- rolo para rolo 45
- rolo para rolo duplo 51
- rugos 301
- ruído de vibração 299
- tamanhos (máx. e mín.) 348
- tipos suportados 32
- torta 300
- suporte por telefone 346
- Suporte proativo 345
- Suporte proativo HP 345
- suportes de borda 42
 - substituir 196
- suportes de borda do substrato 42

T

- tampa da estação de serviço
 - substituir 272
- tampa da extremidade e mecanismo do eixo
 - substituir 282
- temporal 343
- trabalhando com o jdf 26
- trabalhos de impressão 79
- transmissão da unidade de substrato,
 - limpar 232
- transmissões mecânicas
 - limpar 218
- trava do eixo abriu 299
- trava do primer
 - substituir 265
- trilhos do carro
 - limpar manualmente 260
- trocador de calor
 - verificar limpeza 214

V

- válvula de eixo
 - substituir 279
- várias exportações
 - exportar 61
- velocidades de impressão 348, 349
- ventilador de refrigeração do carro
 - limpar 223
- ventiladores de secagem
 - limpar 237

Z

- Zona de impressão
 - limpar 189