



# Tampons Marqueurs

matériels et produits

## Trois techniques pour vos tampons

### Tampon Caoutchouc

Le caoutchouc naturel est utilisé dans les tampons marqueurs. Sa structure permet une absorption de l'encre en surface et une bonne restitution lors de l'impression du cachet.

Son élasticité lui confère une excellente résistance à un effort répétitif important et une bonne tenue dans le temps. Il présente une bonne compatibilité aux encres (notamment à base d'alcool).



### Tampon Résine

La résine photopolymère est une matière liquide, qui par une insolation aux ultraviolets se durcit pour créer les caractères. Ses avantages sont une mise en œuvre simple et rapide et un coût de revient réduit. Elle est particulièrement adaptée à la production de faibles quantités de tampons. Sa structure assure des impressions de qualité avec des encres à base d'eau.

### Tampon Pré-encre

Le pré-encre est le 3<sup>e</sup> type de tampon présent sur le marché.

Sa structure est composée d'une matière micro poreuse contenant de l'encre de la couleur désirée.

L'ensemble est fixé sur une monture spéciale pourvue d'un système de réglage assurant une pression contrôlée et uniforme.

Le dépôt de la quantité d'encre nécessaire permet d'obtenir une empreinte nette. Le tampon pré-encre permet environ 20 000 impressions avant ré-encreage de sa structure.



# Tampons Marqueurs

matériels et produits

*Notre expérience de plus de 40 ans dans le domaine du tampon nous a permis de développer et fabriquer des matériels complets, fiables et simples d'utilisation.*

## Thermogravor



Machine à insoler, graver et sécher format A4 composée de 3 parties :

### INSOLATION

- pour la réalisation du film négatif à partir du film positif sorti de l'imprimante laser
- pour la polymérisation à travers le négatif du photopolymère dur destiné à faire le cliché.
- pour la polymérisation à travers le négatif de la résine souple destinée à la fabrication directe du tampon résine.

### GRAVURE

- du photopolymère dur : les parties insolées restent en relief alors que, par brossage dans l'eau, les autres parties sont éliminées.
- de la résine souple : les parties insolées restent en relief alors que, par brossage dans l'eau, les autres parties sont éliminées.

### SECHAGE

- du film négatif,
- du photopolymère dur après la gravure,
- de la résine souple après la post insolation.



### INSOLEUSE :

- tubes UV avec minuterie digitale d'extinction munie d'une mémoire et d'une sonnerie.
- Pompe à vide pour plaquer le film positif sur le négatif ou le film sur le photopolymère.
- Plaque de verre avec système de fermeture et cales de calibrage pour la fabrication des résines souples
- Système de support pour le maintien du bac plastique nécessaire à la post insolation de la résine
- Compresseur pour percer les bulles d'air lors de la réalisation des tampons résine.

### GRAVEUSE :

- Organes en inox
- Thermostat de régulation de la température de l'eau
- Minuterie de mise en marche
- Le mécanisme de gravure est à l'extérieur de l'eau afin d'éviter salissure et problèmes de blocage de la partie en mouvement

### SECHAGE :

- 3 compartiments de séchage
- régulation de température par thermostat
- minuterie de mise en marche

OPTION : Armoire support avec étagères

## Presse Automatique

Presse à empreindre et à vulcaniser motorisée (format 350 x 300 mm) pour la réalisation des tampons caoutchouc et pré-encrés.

L'automatisme limite les manipulations et le temps de l'utilisateur à la seule programmation des paramètres (températures, temps de préchauffage et cuisson, pression de cuisson).

Un simple appui sur la touche Départ lance le cycle : montée du plateau, contact pendant le temps de préchauffage, dégazage, mise en pression et cuisson, ouverture et sonnerie après le temps programmé.



- Pression assurée par pompe hydraulique motorisée et verin séparés afin de limiter la transmission de chaleur à l'ensemble de l'hydraulique
- Automatisme gérant la totalité des cycles de fabrication :
- temps de préchauffe et de cuisson gérés par minuterie digitale
- bouton dégazage manuel supplémentaire
- bouton arrêt urgence
- Manomètre de contrôle de pression
- 2 régulateurs électroniques de température technologie PID assurant une parfaite régulation et répartition des températures pour la fabrication des tampons préencrés et caoutchouc.
- Format des plateaux : GF (420 x 350 mm) ou STANDART (350 x 300 mm).



## Presses PEVP

Presse à empreindre et à vulcaniser permettant la prise d'empreinte de caractères pour obtenir une matrice en creux dans laquelle se moule le caoutchouc ou l'encre.

Format A5 (270 x 230 mm) ou A4 (350 x 300 mm)



- La pression hydraulique est assurée par pompe et verin séparés pour le format A4 et pompe et verin acouplés pour le format A5.
- 2 régulateurs électroniques de température technologie PID assurent une parfaite régulation et répartition des températures pour la fabrication des tampons préencrés et caoutchouc.
- Minuterie digitale manuelle pour la gestion des cycles.
- Manomètre de contrôle de pression sur le modèle A4.



PRESSE FORMAT A4



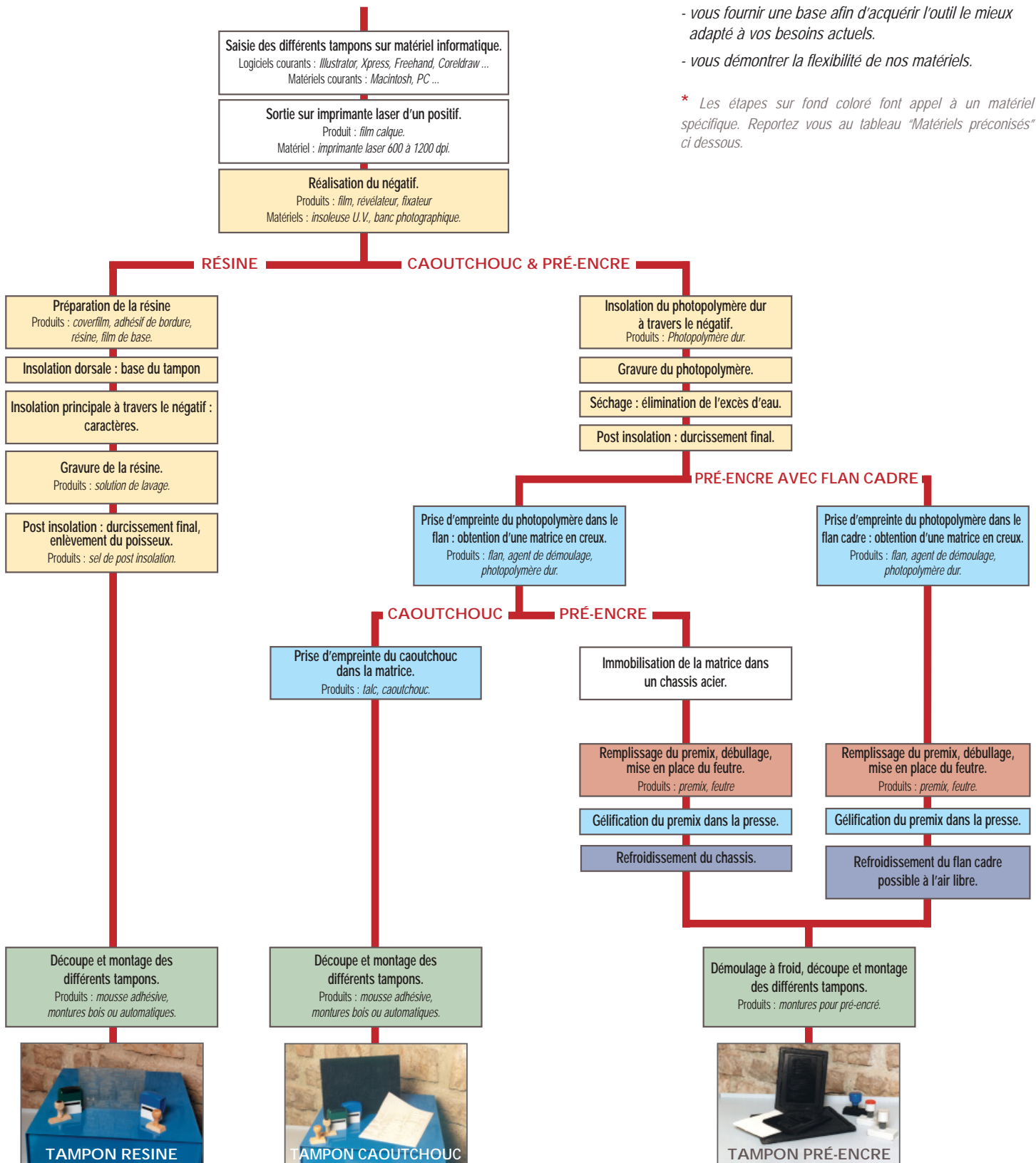
PRESSE FORMAT A5

# Méthodologie de fabrication\* :

Ce graphique a été élaboré dans deux buts :

- vous fournir une base afin d'acquérir l'outil le mieux adapté à vos besoins actuels.
- vous démontrer la flexibilité de nos matériels.

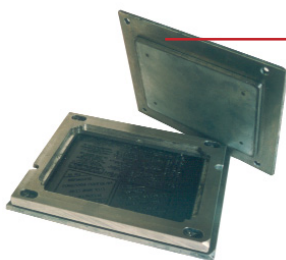
\* Les étapes sur fond coloré font appel à un matériel spécifique. Reportez vous au tableau "Matériels préconisés" ci dessous.



## Matériels préconisés



## AUTRES MATERIELS



### Chassis aluminium

assure la fixation de la matrice dans laquelle va être coulé le premix. L'ensemble est placé dans la presse pour calibration et gélification. Différents formats disponibles (A4, A5, A6, A7).

### Plateaux refroidissants

Assurent le refroidissement rapide du premix, obligatoire après la cuisson. Circulation d'eau contrôlée par électrovanne et minuterie. Format A5 (270 x 230 mm) et A4 (350 x 300 mm).



### Massicot

Permet la découpe de chaque tampon du cliché caoutchouc ou pré-encre.

### Débulleur

Boite à vide dans laquelle est placé le chassis ou le flan cadre, avec le premix. Mis sous vide le débulleur assure le dégazage de l'encre afin d'éviter des bulles de gaz nuisibles à la bonne qualité du tampon. La dépression est contrôlée par un vacuomètre. (format : 420 x 350 mm)



## CONSOMMABLES



- 1 Film positif
- 2 Film lumière du jour
- 3 Révélateur
- 4 Fixateur
- 5 Téflon
- 6 Photopolymère dur
- 7 Agent de démoulage
- 8 Flan de clicherie
- 9 Caoutchouc
- 10 Coverfilm
- 11 Adhésif de bordure
- 12 Résine souple
- 13 Film de base
- 14 Flan cadre
- 15 Premix
- 16 Feutre
- 17 Mousse adhésive
- 18 Adhésif double face
- 19 Montures

Il est également possible d'obtenir des tampons caoutchouc avec le procédé laser. Consultez notre gamme de lasers ILS.

Molières-Cavaillac  
30120 LE VIGAN (FRANCE)

Tél. +33 (0)4 67 81 14 41  
Fax. +33 (0)4 67 81 09 80



Gravure Tampons Marqueurs  
Signalétique Tampographie

E-mail. [info@thermoflan.com](mailto:info@thermoflan.com)  
[www.thermoflan.com](http://www.thermoflan.com)

S.A. au capital de 45735 euros  
SIRET 720 201 961 00011  
RCS 72B196 NIMES