

Title (en)

PRINTING BLANKET CONSTRUCTION AND METHOD FOR REDUCING CORROSION OF PRINTING BLANKET CYLINDERS.

Title (de)

DRUCKTUCH UND VERFAHREN ZUR REDUZIERUNG DER KORROSION VON DRUCKTUCHZYLINDERN.

Title (fr)

ELABORATION D'UN BLANCHET D'IMPRIMERIE ET PROCEDE DE REDUCTION DE LA CORROSION DES CYLINDRES DE BLANCHET D'IMPRIMERIE.

Publication

EP 0593593 A1 19940427 (EN)

Application

EP 92914634 A 19920630

Priority

- US 9205511 W 19920630
- US 72632291 A 19910705

Abstract (en)

[origin: WO9301003A1] A printing blanket construction and method for reducing corrosion of printing blanket cylinders is provided. The printing blanket (11) comprises at least one base ply (12, 13) and a surface layer (10) on one surface of the base ply wherein the opposite surface of the base ply (12) is adapted to contact the blanket cylinder. The printing blanket includes a metal or alloy having a greater negative electrochemical potential in the electromotive series than the metal comprising the surface of the blanket cylinder. The preferred metal for use may be selected from the group consisting of zinc, magnesium, cadmium or aluminum. The metal may be introduced onto the opposite surface of the base ply (12) in the form of a metal sheet, by coating, or in particle form through the use of a coating. After introduction of the metal, the opposite surface of the base ply is preferably ground to produce a smooth, nontextured surface.

Abstract (fr)

L'invention concerne l'élaboration d'un blanchet d'imprimerie et un procédé de réduction de la corrosion des cylindres de blanchet. Le blanchet d'imprimerie (11) comporte au moins une couche de base (12, 13) et une couche superficielle (10) sur une surface de la couche de base où la surface opposée de la couche de base (12) est conçue pour être en contact avec le cylindre de blanchet. Le blanchet comprend un métal ou un alliage possédant un plus grand potentiel électrochimique négatif en série électromotrice que le métal recouvrant la surface du cylindre de blanchet. Le métal de préférence utilisé peut être choisi dans le groupe se composant de zinc, de magnésium, de cadmium ou d'aluminium. Le métal peut être introduit sur la surface opposée de la couche de base (12) sous la forme d'une feuille métallique, par couche, ou sous forme de particules par enduction. Après application du métal, la surface opposée de la couche de base est de préférence poncée afin d'obtenir une surface lisse, non structurée.

IPC 1-7

B05D 1/12; **B32B 15/02**; **B32B 15/04**

IPC 8 full level

B41N 10/02 (2006.01); **B32B 15/04** (2006.01); **B41N 10/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B32B 5/16 (2013.01 - US); **B32B 5/24** (2013.01 - US); **B32B 5/30** (2013.01 - US); **B32B 7/12** (2013.01 - US); **B32B 15/04** (2013.01 - EP US); **B41N 10/04** (2013.01 - EP); **B32B 2260/021** (2013.01 - US); **B32B 2264/105** (2013.01 - US); **B32B 2307/714** (2013.01 - US); **B41N 2210/06** (2013.01 - EP); **B41N 2210/10** (2013.01 - EP)

Cited by

EP2295259A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 9301003 A1 19930121; AU 2271592 A 19930211; CA 2112478 A1 19930121; EP 0593593 A1 19940427; EP 0593593 A4 19950301; JP H06511440 A 19941222

DOCDB simple family (application)

US 9205511 W 19920630; AU 2271592 A 19920630; CA 2112478 A 19920630; EP 92914634 A 19920630; JP 50229293 A 19920630