

# Wölco Lupo HSLPA - 05

Drucken, spenden, laminieren – in einem Schritt zum optimalen Schutz



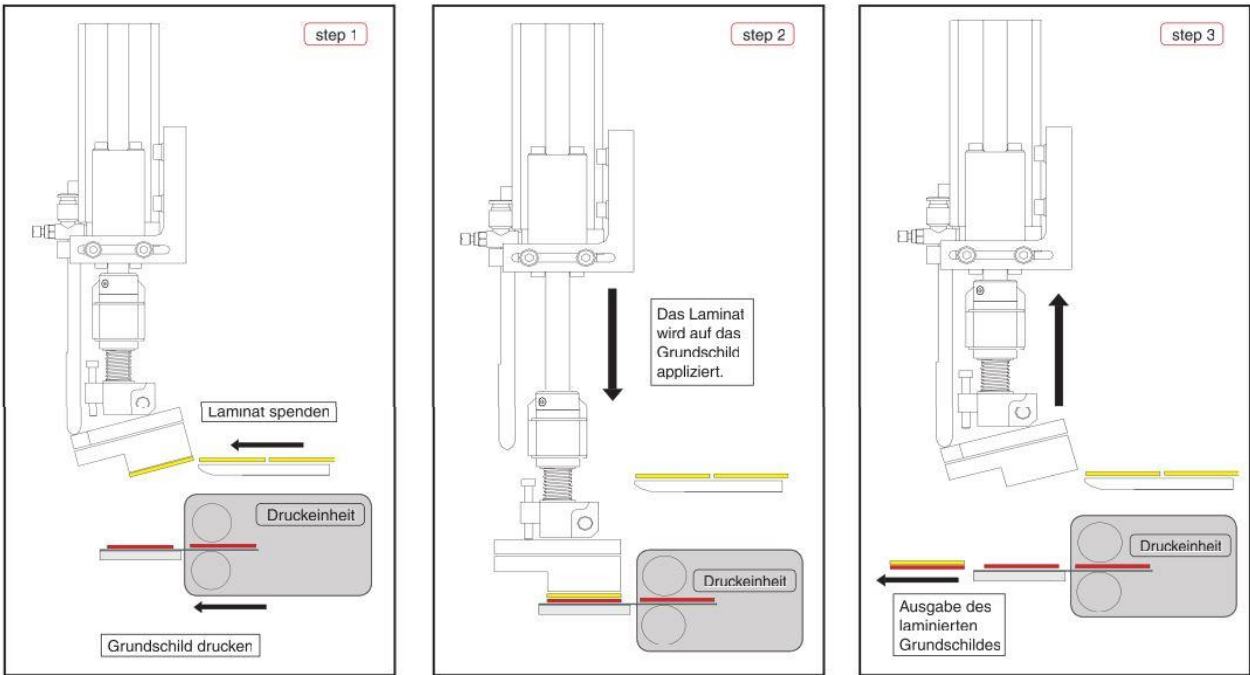
# Variabel bedrucken & schützen

## Die Kombination aus einem Thermotransferdrucker, einem Etikettenspender und einer Appliziereinheit

Trotz hoher Qualität von Thermodruckfolien hält der Aufdruck nicht allen äußeren Einflüssen stand. Thermotransferbedruckte Etiketten sind vielfach umwelt- oder produktionsbedingten Einflüssen ausgesetzt. Mechanische Belastungen oder aggressive Medien können ungeschützte Etiketten unkenntlich machen oder gar völlig zerstören. Durch das Aufbringen eines Laminatetiketts wird das darunterliegende, bedruckte Grundetikett dauerhaft geschützt. Unterschiedliche Größen und Formen von Etiketten können laminiert werden. Das aufzubrin-

gende Laminat sollte im Format größer oder kleiner sein als das bedruckende Grundetikett. Mehrschichtige Laminatetiketten für komplexe Produktionsabläufe, wie Lackierschutzetiketten, können präzise und exakt hergestellt werden. Die Position des Laminats, längs oder quer, ist frei einstellbar. Der modulare Aufbau dieser drei Einheiten gestaltet das System flexibel und garantiert eine hohe Wartungs- und Bedienfreundlichkeit. Folgender Ablauf liegt dem Wölco Lupu HSLPA-05 zugrunde:

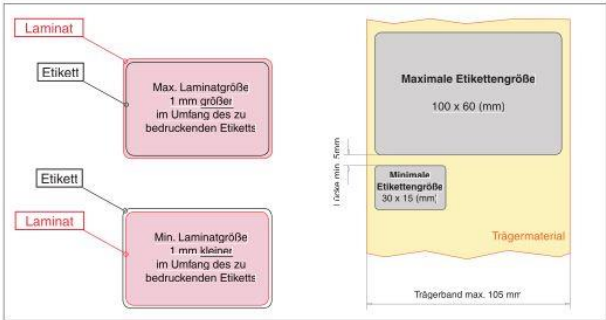
### Funktionsablauf



- step 1
  - Individuell erstellte Druckdaten werden an den Drucker gesendet.
  - Das Basisetikett wird mit diesen variablen Informationen bedruckt.
  - Während dieses Druckprozesses wird gleichzeitig über das Etikettenspendesystem das Laminat auf einen Stempel aufgebracht.
- step 2
  - Anschließend wird das Laminat auf das bedruckte Basisetikett appliziert.
- step 3
  - Das laminierte Klebeschild steht nun für die verschiedenen Einsatzvarianten zur Verfügung.

**Auf Anfrage erhalten Sie eine Demonstration des Lupu HSLPA - 05 mit dem detaillierten Funktionsablauf auf einer CD!**

### Dimensionen von Klebeschild und Laminat



### Mögliches Einsatzgebiet: Lackierschutz

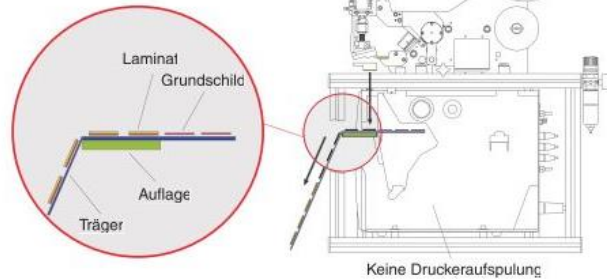


# Wölco Lupo HSLPA-05

## Einsatzvariante A

### Stückzahlbearbeitung - Material vorne herauslaufend

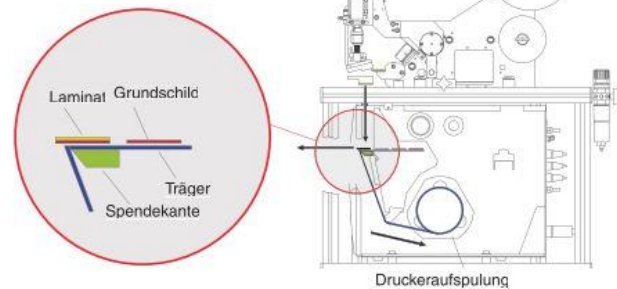
- Nach der Datenübertragung arbeitet die Anlage den Druckauftrag nacheinander ab. Es wird fortlaufend ein Etikett bedruckt und laminiert, bis der Druckauftrag abgearbeitet ist.
- Das Material läuft frei aus der Anlage heraus.
- Druckdatenzahl: X Stück



## Einsatzvariante C

### Einzelbearbeitung - Material per Hand entnehmen

- Nach jeder Datenübertragung wird ein Grundschild bedruckt und laminiert. Das laminierte Grundschild steht 2-3 mm über der Spendecke und kann per Hand vom Träger abgezogen werden.
- Das Trägermaterial wird im Drucker aufgespult.
- Druckdatenzahl: 1 Stück



Technische Spezifikationen	Thermotransferdrucker Zebra 110 XIII Plus
Taktzeit	2 – 3 Sek. je nach Etikettengröße und Druckdichte
Laminiergenauigkeit	± 0,5 mm in Bezug auf das Grundschild
Max. Trägerbandbreite	105 mm (abhängig vom gewählten Thermotransferdrucksystem)
Etikettengröße (Thermotransferdruck)	min. 30 x 15 mm max. 100 x 60 mm
Laminatgröße	min. 1 mm kleiner im Umfang des zu bedruckenden Grundetiketts max. 1 mm größer im Umfang des zu bedruckenden Grundetiketts
Etikettenabstand	min. 5 mm
Etikettenabstand Laminat	min. 3 mm
Spannung   Hz   Strom   Anschlussstecker	230V/115V   50/60Hz   5A   Schukostecker
Luft	min. 5 bar über Standard Stecknippel G1/8" NW7
Betriebsdruck	5 bar
Abmessungen	960 mm (H) x 530 mm (B) x 800 mm (T)
Gesamt Gewicht	ca. 85 kg