

Geha Grafiktoner – bestmögliche Druckqualität

Bei der Wiederaufbereitung der Tonerkartuschen werden alle Verschleißteile inklusive der Fotoleitertrommel ausgetauscht. Gehäuseteile werden nur aus dem Leergut der OEM-Originalkartuschen (Virgin) wiederverwendet. Dies entspricht der bestmöglichen Qualität einer „remanufactured Cartridge“. Jede einzelne Kartusche wird nach der Fertigung auf Funktionalität und Druckqualität getestet.

Hierzu gehört ein Druckbildtest auf Schwärzung, Graustufen, Randschärfe und das Zusammenspiel der verbauten Komponenten. Hierfür wird jede Kartusche in einen entsprechenden Drucker eingelegt und mehrere Testseiten ausgedruckt. Zusätzlich werden die Produktionsserien kontinuierlichen Langzeittests unterzogen.



Ausgeführte Arbeitsschritte

- Kontrolle und Sortierung des Leerguts
- Zerlegen der Kartusche in ihre Bestandteile
- Absaugen aller Tonerrückstände und Reinigung der einzelnen Komponenten
- Versiegeln der neuen Hopper (Tonertanks)
- Befüllen mit jeweiligem Tonersubstrat
- Montage der Chassisteile und der Neuteile nach ausgiebiger Kontrolle der Bauteile
- Test-Toner auf die Magnetwalze auftragen
- 100%ige Produktendkontrolle durch Drucktest
- Densitometrische Prüfung
- Labeling, Reinigen, Folieren und Verpacken

Testparameter Tonerkartuschen

- Tonerverbrauch
- Seitenleistung
- Tonertransferrate
- Dichteumfang
- Graustufen
- Hintergrunddruck
- Auflösung
- Lade- und Entladecharakteristik der OPC
- Wirkungsverhalten des Toners beim Fixieren
- Schadstoffbestandteile des Toners

Verlassen Sie sich drauf:

- Herstellung nach DIN 33870
- Tonerspezifikation entsprechend der Originalkartuschen
- Fertigung in europäischen Fabriken
- Austausch aller Verschleißteile
- Kontinuierliche Langzeittests
- Seitenleistung entspricht mindestens OEMs
- Hochleistungskartuschen mit höherer Seitenleistung als OEMs
- 100%ige Produktendkontrolle und Einzeltest der Druckqualität
- Gleichbleibende Markenqualität

