

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Фотополимерные пластины

аналоговые nyloflex[®] ACE и цифровые nyloflex[®] ACE Digital

Производитель: Flint Group

Пластины nyloflex[®] ACE и ACE Digital специально разработаны для высококачественной флексографской печати на широком спектре материалов: фольге, бумаге, пленке, картоне, а также гофрокартоне методом «preprint».

Область применения

- гибкая упаковка из пленки, фольги, бумаги;
- этикетки;
- упаковка для напитков;
- печать на гофрокартоне методом «preprint».

Достоинства

- очень хороший краскоперенос;
- высококачественная растровая печать при длительном применении;
- максимально короткое время обработки;
- совместимость с водными и органорастворяемыми (спиртовыми) красками;
- может поставляться с минимальной толщиной 0,76 мм.

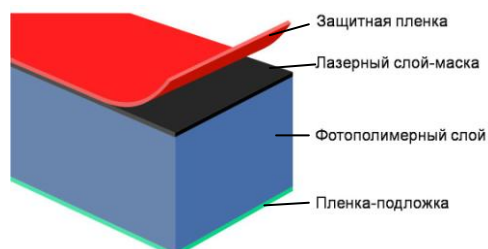
Преимущества цифровых пластин nyloflex[®] ACE Digital

- перенос информации цифровым способом, без негатива;
- снижение потерь данных при переносе изображения;
- стабильное качество обработки пластин при повторном заказе;
- более четкое воспроизведение печатных элементов, более глубокая выворотки, улучшенная передача высоких светов при меньшем растискивании, больший диапазон тоновых градаций, улучшенный контраст;
- более четкая печать изображения;
- экономичность и экологичность, т.к. не требуется использовать негатив.

Структура пластины

Пластина nyloflex[®] ACE является однослойной. Она состоит из светочувствительной фотополимерной массы, нанесенной (для сохранения стабильности размеров) на подложку из полиэстера. В цифровой пластине nyloflex[®] ACE Digital субстратный слой заменен черным масочным слоем (лазерный слой-маска).

Рисунок. Структура цифровой пластины





07/2009 – ACE

Характеристики nyloflex® ACE

Вид пластины	nyloflex® ACE			
	114	170	254	284
Общая толщина* (мм)	1,14	1,70	2,54	2,84
Жесткость пластины по DIN 53505 (⁰ Shore A)	62	62	62	62
Жесткость формы (⁰ Shore A)	78	70	66	64
Глубина рельефа (мм)	0,6 – 0,7	0,7 – 0,9	0,9 – 1,2	0,9 – 1,2
Тоновый охват (%)	2 – 95	2 – 95	2 – 95	2 – 95
Линиатура (лин/см)	60	60	60	60
Тонкие штрихи (мкм)	100	100	100	100
Отдельно стоящая точка (мкм)	200	200	200	200

*существующие в настоящее время параметры, подлежат изменению. Другие толщины могут быть предоставлены по запросу.

Характеристики nyloflex® ACE Digital

Вид пластины	nyloflex® ACE Digital			
	076	114	170	254
Общая толщина* (мм)	0,76	1,14	1,70	2,54
Жесткость пластины по DIN 53505 (⁰ Shore A)	62	62	62	62
Жесткость формы (⁰ Shore A)	86	78	70	66
Глубина рельефа (мм)	0,6 – 0,7	0,6 – 0,7	0,7 – 0,9	0,9 – 1,2
Тоновый охват (%)	1 – 98	1 – 98	1 – 98	2 – 98
Линиатура (лин/см)	60	60	60	60
Тонкие штрихи (мкм)	100	100	100	100
Отдельно стоящая точка (мкм)	200	200	200	200

*существующие в настоящее время параметры, подлежат изменению. Другие толщины могут быть предоставлены по запросу.

Изменение цвета в ходе обработки

Необработанная пластина имеет темно-зеленый цвет (цифровая – черный слой). Готовая печатная форма – голубовато-зеленый цвет.

Рекомендуемое формное оборудование

Пластины могут быть обработаны с применением любых моделей формного оборудования и лазерных систем, представленных на рынке.

Вымывание

Наилучшие результаты достигаются при использовании вымывного раствора nylosolv®, который в дальнейшем может быть переработан и использован вторично.

Печатные краски

Пластины nyloflex® ACE и ACE Digital совместимы с водными и органорастворяемыми (спиртовыми) красками. Содержание этил ацетата должно быть не более 15%, кетона – не более 5%. При печати УФ-



07/2009 – ACE

красками есть вероятность того, что стабильность пластины изменится (зависит от типа красок и температуры). В этой связи рекомендуется проводить предварительное тестирование.

Изготовление печатных форм

Подробную информацию о формном процессе и хранении пластин можно получить в Руководстве по обработке флексографских фотополимерных пластин.

Параметры обработки пластин **	nyloflex® ACE	nyloflex® ACE Digital
Обратное экспонирование (сек)	25 – 85	10 – 85
Основное экспонирование (мин)	8 – 20	15 – 20
Скорость вымывания (мм/мин)	160 – 250	160 – 250
Время сушки при 60°C (час)	1,5 – 3	1,5 – 3
Пост экспонирование UVA-светом (мин)	10	10
Финишинг UVC-светом (мин)	7 – 15	7 – 15

** все параметры обработки зависят от партии пластин, вида формного оборудования, состояния ламп и типа вымывного раствора. Приведенные данные по времени обработки были получены на оборудовании nyloflex® и при использовании вымывного раствора nylosolv®. Эти данные должны использоваться как рекомендованные т.к. при использовании другого оборудования значения по этапам обработки могут отличаться от указанных.

Хранение

Пластины nyloflex® должны храниться в горизонтальном положении, в сухом прохладном помещении, при температуре от 10°C до 25° C. Относительная влажность воздуха должна быть около 55-60%. Если температура производственного цеха значительно отличается от температуры складского помещения, где хранятся пластины, то необходимо адаптировать пластины к температуре производственного цеха до начала работы с ними.

Требования к производственному помещению:

Окна в производственном помещении должны быть покрыты специальной пленкой - УФ-фильтром. Осветительные приборы в помещении также должны быть экранированы от УФ-излучения.

Дополнительная информация

Фотополимерные пластины Flint Group производятся в соответствии с требованиями стандартов DIN ISO 9001, что гарантирует покупателям высокое постоянное качество продукта.

Информация и рекомендации, изложенные в этом документе, основаны на современных знаниях и опыте завода-производителя, результатах внутрифирменных лабораторных исследований. Однако нет гарантии их абсолютной точности, в связи с тем, что нельзя предусмотреть все возможные способы применения данного продукта. Пользователь вправе осуществлять собственную проверку и тестирование продукта в конкретных условиях для определения степени соответствия продукта необходимым требованиям.

ОМ-07/09