



Tehnično navodilo

NAVODILA ZA UPORABO

Potrebni preparati za izdelavo tiskovne forme

	Ročna izdelava tiskovne forme Razvijanje	Strojna izdelava tiskovne forme Razvijanje
Razvijalec	P-75 Razvijalec - PCP Univerzalni razvijalec za PCP plošče P-76 Razvijalec-R Ročni za pozitivne plošče	P-75 Razvijalec - PCP Univerzalni razvijalec za PCP plošče
Koncentrat	P-76C Razvijalec-RC Koncentrat 1 + 9 Ročni	P-75C Razvijalec – PCP Koncentrat 1 + 4
Korektura	P-73 Korektor Gel za odstranjevanje P-73/1 Korektor svinčnik	
Vzdrževanje razvijalca		s koncentrat, redčenimi 1 + 3 (en del razvijalca + trije deli vode) P-77 Antipenilec
Gumiranje	P-12 Ofsetgum Gumirno sredstvo P-47 Ofsetgum-UNI Univerzalno gumirno sredstvo	P-47 Ofsetgum-UNI

Termična obdelava – za težje pogoje tiskanja

P-81 Termogum (zaapekanje in gumiranje)

Količine preparatov za normalno delo		Normativna poraba mL/m ²
P- 73	Korektor	1
P- 75	Razvijalec PCP	240
P- 75C	Razvijalec-PCP	35
P- 76	Razvijalec-R	800
P- 76C	Razvijalec-RC - koncentrat	80
P- 77	Antipenilec	po potrebi
P- 47	Ofsetgum-UNI	50
P- 81	Termogum	50
P- 12	Ofsetgum	50
P-211	Aktivator za izmivanje plošč	po potrebi

Tehnično navodilo

Osvetljevanje

Če se plošča uporablja kot konvencionalna plošča, je čas osvetljevanja odvisen od vrste svetlobnega vira, njegove moči in oddaljenosti od plošče. Najbolj primerna je metalhalogenska žarnica in vakuumski kopirni okvir. Kopirni okvir mora zagotavljati dober stik med ploščo in filmom.

Čas osvetljevanja določamo s testnim klinom, ki ga preslikamo skupaj z montažo.

Najboljšo kopijo za tisk dobimo z osvetljevanjem, ki daje po razvijanju viden 15 mikronski krog in odprto četrto stopnjo sivega klina, kar ustreza $D=0,6$. Preslikavo robov filma in lepilnih trakov preprečimo z uporabo razpršilne folije, kar ne vpliva na velikost rastrske pike.

Kadar se plošča uporablja kot CtP plošča, je za osvetlitev potrebna energija, ki jo dajo diode v XPose UV Lüscherjevih in UV Basys print osvetljevalnih sistemih. Priporočena moč diode je med 45 in 60 mJ/cm². Čas osvetlitve se spreminja skupaj z močjo in je odvisen od števila diod v sistemu (manj kot je diod, daljši je čas osvetlitve).

Ker je plošča po osvetljevanju in razvijanju še vedno svetlobno občutljiva uporabljajte v kopirnici in pri razvijanju zaščitno rumeno svetilko ali zastrto dnevno svetlobo!

Ročno razvijanje

KEMOLIT® PCP ploščo razvijamo z dvema razvijalcema: s P-76 Razvijalcem-R ali s P-75 Razvijalcem-PCP. Razvijalec lahko pripravimo tudi z redčenjem koncentrata P-76C Razvijalec-RC z devetimi deli vode. Temperatura razvijalca naj bo 20 do 25°C. Ploščo pred razvijanjem obvezno premažemo s tamponom, namočenim v razvijalcu.

Ploščo nato prelijemo z ustrežno količino razvijalca in razvijamo s tamponom od roba proti sredini, dvakrat po pol minute s P-76 Razvijalcem-R ali dvakrat po 15 sekund s P-75 Razvijalcem-PCP. Razvijalec vsakokrat odstranimo z gumijastim brisalcem. Po končanem razvijanju ploščo po obeh straneh speremo z vodo in obrišemo z gumijastim brisalcem.

Strojno razvijanje

KEMOLIT® PCP ploščo lahko razvijamo v vseh razvijalnih strojih za pozitivno oslojene plošče. Temperatura razvijalca naj bo nastavljena na 23 do 25°C.

Za strojno razvijanje uporabljamo P-75 Razvijalec-PCP. Delno izrabljen razvijalec lahko popravljamo z dodajanjem razvijalca P-75 ali koncentrata P-75C, redčenega 1 + 3.

Iz P-75C Razvijalca-PCP, koncentrata, pripravimo strojni razvijalec tako, da koncentratu P-75 C dodamo štiri dele vode. Tako pripravljen razvijalec je primeren za uporabo. Za regeneracijo uporabimo P-75 C, ki ga redčimo s tremi deli vode.

Zaradi raztopljenega svetlobno občutljivega sloja se razvijalec lahko peni. To preprečimo z dodajanjem P-77 Antipenilca v malih količinah, odvisno od količine in izrabljenosti razvijalca, skupno okoli 0,1%.

Hitrost razvijanja, temperaturo in menjavo razvijalca uravnavamo na podlagi kopije testnega klina.

Odstranjevanje slike

Odvečne tiskovne elemente odstranimo s P-73 Korektor gelom ali P-73/1 Korektor-svinčnikom, ki ga nanašamo na vlažno ploščo s čopičem ali Korektor svinčnikom. Po približno eni minuti ploščo speremo s curkom vode in gobo. Po korekciji jo ponovno gumiramo!

Opozorilo! Svinčnik ali steklenička s P-73 morata biti vedno dobro zaprta!



Tehnično navodilo

Gumiranje

Na ploščo nalijemo ustrezno količino P-12 Ofsetgum ali P-47 Ofsetgum uni in ga z gobo enakomerno porazdelimo po vsej površini v čim tanjšem sloju.

Gumiramo lahko tudi v stroju za razvijanje, to je zadnja stopnja pred sušenjem. Pri tem uporabljamo P-47 Ofsetgum uni ali P-81 Termogum.

Plošče, ki jih želimo še popravljati, načeloma ne gumiramo, ali pa pred korekcijo izmijemo gumirno sredstvo s plošče z gobo, namočeno v vodi.

Toplotna obdelava

Pri tisku na papirje slabše vrste, kartone in pri izredno visokih nakladah lahko do trikrat povečamo vzdržljivost KEMOLIT® PCP plošče s toplotno obdelavo.

Potrebujemo peč s termostatom, ki ga nastavimo na 180 °C ali na 220 do 240 °C. V prvem primeru zapekamo z namenom manjšega povečanja vzdržljivosti, na plošči po zapekanju še lahko izvršimo korekturo. V drugem primeru pa zapekamo za težje pogoje tiska in uporabo UV barv, korektura po zapekanju pa ni več možna. Peč mora greti enakomerno po vsej površini plošče. Najbolje je, da plošča v peči leži.

Kopijo na razviti plošči natančno korigiramo, po toplotni obdelavi na 220 do 240 °C popravki niso več mogoči. P-81 Termogum nanesemo s čistim tamponom v tankem in enakomernem sloju in posušimo. Ploščo damo nato v segreto peč za 10 minut. Ploščo ohladimo na ravni podlagi. Tiskovni elementi spremenijo barvo iz modre v sivo rjavo. Če se tiskovni elementi obarvajo rdeče rjavo, je bodisi temperatura peči previsoka ali pa je bila plošča predolgo v peči. Tako ploščo je težje hidrofilizirati na netiskovnih površinah in lahko kasneje v tisku povzroča težave. Enake težave povzročajo termično obdelane plošče, ki niso bile obdelane s P-81 ali pa je bil sloj pretanek.

P-81 Termogum lahko uporabljamo v razvijalnih strojih tudi za gumiranje, kjer dosežemo tanek in enakomeren nanos. Plošče po toplotni obdelavi ni potrebno ponovno razvijati in gumirati.

Opozorilo! Suhe plošče pred toplotno obdelavo ne prijemamo z roko, ker se nečistoče in maščobe zapečejo in mažejo v tisku.

Plošča v tisku

V stroju s plošče izmijemo gumirno sredstvo z gobo, namočeno v vodi.

Pri daljših zastojih priporočamo gumiranje plošče s P-12 Ofsetgum ali P-47 Ofsetgum-uni, pri stanju preko noči gumiramo kar čez tiskarske barve. Za daljši čas moramo ploščo obvezno konzervirati po postopku za konzerviranje in arhiviranje.

Pri tisku s KEMOLIT® PCP ploščo priporočamo kot dodatek vlažilni vodi enega od preparatov iz našega proizvodnega programa sredstev za pripravo vlažilne vode.

Konzerviranje

S plošče izmijemo tiskarsko barvo z različnimi čistili P-23, P-24 ali P-211 Aktivator za izmivanje plošč, speremo z vodo, obrišemo in tanko gumiramo s P-12 Ofsetgum ali P-47 Ofsetgum-uni. Konzervirano ploščo zavijemo v papir in lahko arhiviramo celo za več kot leto dni.

Vse informacije v teh navodilih temeljijo na našem sedanjem znanju in izkušnjah.

Vsak uporabnik naših proizvodov mora za svoje specialne namene sam preizkusiti njihovo uporabnost.

Cinkarna, april 2009