



nyloflex FAN

Применения

Высококачественные полутонковые флексо работы, особенно для технологии тонких пластин на сжимаемой подложке, для:

- Печати на гибкой упаковке из пленки, фольги и бумаги
- Печати на упаковочных мешках
- Печати на этикетках
- Печати на картонных коробках
- Предварительное запечатывание гофрированного картона
- Печати на алюминиевой фольге

Достоинства

- Оптимальное покрытие поверхности на плашках
- Высокая стойкость к УФ-краскам
- Тонкая передача тональных градаций
- Высококачественная печать реверсивных элементов

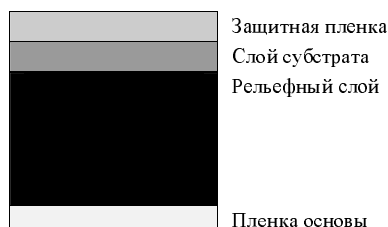
Цвет пластины

Сырая пластина: красная

Пластина в конце обработки: желтая

Структура пластины

Nyloflex FAN – это однослойная пластина. Она состоит из светочувствительного фотополимерного слоя, укрепленного на основе из полиэстера толщиной 125 мкм для стабильности размеров



Толщина и размеры пластины

Тип пластины	Толщина (мм)	Размер (мм)
FAN 076	0,76	762 × 1016
FAN 114	1,14	610 × 762
		762 × 1016
		762 × 1200
		920 × 1200
FAN 170	1,70	1067 × 1524
		610 × 762
		762 × 1016
		920 × 1200
FAN 254	2,54	1067 × 1524
		762 × 1016
		920 × 1200
FAN 284	2,84	1067 × 1524
		762 × 1016

Другие толщины и размеры — по запросу.

Твердость пластины

57° по Шору А (в соответствии с DIN 53505)

Тональный диапазон/ Линиатура раstra

2 - 95 % и 60 лин/см (150 lpi)

Ширина линии: 55 мкм

Отдельная точка: 200 мкм

Соответствующее оборудование

Пластина может быть обработана с помощью установок серии nyloflex®

Этапы и время обработки

Вы должны найти полное описание отдельных рабочих этапов и детальную информацию о процессе обработки и хранении в рабочей инструкции nyloflex.

Этапы обработки	Время
Толщина пластины (мм)	076-170
Рекомендуемая глубина рельефа	700-1100 мкм
Предварительное экспонирование обратной стороны	10 – 30 сек.
Основное экспонирование	8 – 15 мин.
Вымывание	130 – 185 мин.
Сушка при 65 °C	2 часа
Постэкспонирование (УФА)	10 мин.
Постобработка (УФС)	15 мин.
Твердость клише (по Шору)	82°/74°/66°
Толщина пластины (мм)	254-284
Рекомендуемая глубина рельефа	700-1100 мкм
Предварительное экспонирование обратной стороны	45 – 100 сек.
Основное экспонирование	8 - 24 мин.
Вымывание	130 – 175 мин.
Сушка при 65 °C	Более 3 часов
Постэкспонирование (УФА)	10 мин.
Постобработка (УФС)	15 мин.
Твердость клише (по Шору)	62°/60°/62°

Временные интервалы экспонирования зависят от типа оборудования, партии пластин, срока службы ламп и деталей изображения. Эти временные интервалы следует определять при тестировании каждый раз заново.

Вымывной раствор

Мы рекомендуем использовать широко используемый в мире, экологически безопасный и свободный от хлора вымывной раствор nylosolv® II. Вымывной раствор nylosolv® II можно регенерировать и использовать повторно.

Печатные краски

Пластины nyloflex FAN особенно хорошо подходят для высококачественной полутонковой печати с помощью красок на водной и спиртовой основе. (При этом содержание этил-ацетата должно быть меньше 15%, а кетона — меньше, чем 5%.)

Хранение пластин

Пластины nyloflex FAN следует хранить в плоском виде в холодном, сухом месте при температуре от 10 до 25 °C (“комнатная” температура) и при относительной влажности около 55%. Если температура рабочего помещения существенно отличается температуры помещения для хранения, то перед использованием пластины нужно адаптировать к температуре рабочего помещения. Для этого необходимо время около 15 часов.

Обращение с пластинами

В рабочем помещении окна следует покрыть подходящей, тестированной пленкой, защищающей от УФ-света. Источники света также должны быть экранированы от УФ-света.

Стандарт высокого качества