



str. Lunga nr. 270 , 500014 BRASOV , ROMANIA.
Tel:0268-440100/4403132/440221

PLACI OFFSET “ EURPLATE ”



Placile offset “EURPLATE”, marca inregistrata a societatii “EUREX”, sunt produse in Europa si la nivelul standardelor europene, fiind recomandate atat pentru tiparul in coli, cat si pentru rotative de mare viteza.

Tehnologia suedeza de fabricatie a placilor offset “EURPLATE” foloseste ca materie prima aluminiu de provenienta germana. Suprafata benzii de aluminiu se prelucreaza prin inasprire mecanica si electrochimica, asigurandu-se formarea stratului de oxid de aluminiu printr-o reactie chimica monitorizata. In acest fel se confera placii o rezistenta deosebita la uzura prin frecare, precum si o calitate hidrofila stabila pe durata procesului de imprimare.

Stratul fotosensibil de provenienta elvetiana permite utilizarea placilor “EURPLATE” la tiraje de 80.000 – 100.000 de exemplare, fara tratament termic additional; in cazul aplicarii unui tratament de coacere se pot obtine tiraje de 200.000 – 300.000 de exemplare, in functie de calitatea hartiei folosite si de reglarea presiunii la valturile masinii offset.

Placile offset “EURPLATE” necesita procedee de lucru uzuale, fiind compatibile cu celelalte placii offset pozitive produse in Europa.

PROCEDEUL DE PRELUCRARE A PLACILOR OFFSET “EURPLATE”

1. EXPUNEREA

Pentru reglarea corecta a duratei de expunere se utilizeaza gama cu 13 cadre de semiton, avand densitatile in progresie aritmetica, cu o ratie de 0,5. Gama de cadre se va amplasa pe placa offset sub folia de montaj, pentru a fi in contact direct cu stratul fotosensibil al placii.

Se alege o serie progresiva a duratei de expunere si se expune treptat aceeasi mostra de placa la duratele prestabilite, pentru a putea compara apoi rezultatele obtinute si stabili valoarea optima a duratei de expunere.

Expunerea optima este aceea la care, in urma dezvoltarii placii expuse, primele trei cadre ale gamei sunt total dezvoltate, iar in al patrulea cadru se poate distinge o umbra stearsa.



str. Lunga nr. 270 , 500014 BRASOV , ROMANIA.
Tel:0268-440100/4403132/440221

Valoarea optima stabilita astfel pentru timpul de expunere se va intrebuinta in continuare pentru expunerea normala a placilor.

Pentru reproducerea fidela a punctelor de raster de pe original se impune ca in rama de expunere sa se realizeze un vid cat mai inaintat.

Pentru aceasta, se aseaza in rama de expunere placa si montajul originale, astfel incat marginile montajului sa nu atinga garnitura de etansare a ramei. Dupa expunerea originalului, placa se va developa.

2. DEVELOPAREA

Placile se pot developa manual sau mecanic.

Developarea manuala se face prin scufundarea placilor in solutia de developare din vasul de developare, pentru o durata nu mai mare de 60 de secunde. Se recomanda ca in acest timp suprafata placii sa se spele cu un burete moale, pentru a indeparta solutia de developare uzata din apropierea placii. Dupa developare, placa se spala bine cu apa.

Developarea mecanica (intr-o masina automata de developare) se face mai repede, dat fiind faptul ca aceste masini utilizeaza o solutie de developare mai concentrata. Durata de developare este de circa 30 de secunde.

In ambele situatii se impune utilizarea unei solutii de developare adecvata, in concentratia indicata in prospect.

Placile "EURPLATE" sunt compatibile cu solutiile de developare uzuale.

Dupa developare, placa ramane fotosensibila, fiind necesara pastrarea ei ferita de lumina pana la inceperea procesului de imprimare.

3. CONSERVAREA

Dupa developare, placile offset se pot conserva prin aplicarea unei solutii de gumare, fiind protejate astfel la deteriorari mecanice, chimice, prafuire, etc

Gumarea se executa in general automat in masina de developare, insa, in cazul developarii manuale, conservarea se face prin aplicarea manuala pe placa a solutiei de gumare, intr-un strat subtire si uniform, dupa care se lasa sa se usuce.

4. CORECTURA

Eliminarea de pe placa a divereselor pete, puncte, sau elemente de imagine nedorite, se face cu mijloacele de corectie specifice (creioane sau pasta de corectura). Dupa corectura, zona se spala cu apa si apoi se aplica o solutie de hidrofilizare pe suprafata respectiva.



str. Lunga nr. 270 , 500014 BRASOV , ROMANIA.
Tel:0268-440100/4403132/440221

5. TRATAMENTUL TERMIC

Se aplica doar in cazul in care se doreste marirea rezistentei placii, in vederea obtinerii unor tiraje mai mari de 80.000 de exemplare.

Dupa spalarea prealabila cu apa distilata, placii i se aplica un tratament termic de coacere intr-un cuptor de ardere, timp de 5 minute, la o temperatura de 210 °C.

In acest mod, placa va putea fi utilizata pentru tiraje de 200.000 – 300.000 de exemplare.

Corectura placii trebuie sa preceada tratamentul termic.

6. IMPRIMAREA

Inainte de inceperea procesului de tiparire, placa va fi umezita prin sistemul de umezire, prin cateva rotatii ale masinii de tiparit, indepartandu-se urmele solutiei de conservare de pe suprafata placii.

In cursul procesului de tiparire, se impune reglajul optim al dozajului apei de umezire, tinand cont ca placile “EURPLATE” necesita o umezire mai redusa. Prin consecinta, se poate diminua si dozajul cernelii, obtinandu-se o reducere a consumului specific de cerneala si o uscare mai rapida a acesteia.

In cazul intreruperii pentru o perioada mai lunga a procesului de imprimare, se impune activarea placii (hidrofilizarea) inainte de reutilizare.

7. DEPOZITAREA

Dupa terminarea imprimarii, placa se curata cu o solutie de curatare pentru indepartarea resturilor de cerneala si a altor impuritati, dupa care se spala cu apa. Dupa uscare se poate pastra intr-un loc uscat, ferita de lumina. Intre placi se vor intercala foi de hartie, evitand astfel deteriorari mecanice posibile.

Inainte de reutilizare, placa va fi activata (regenerata) cu o solutie de hidrofilizare.