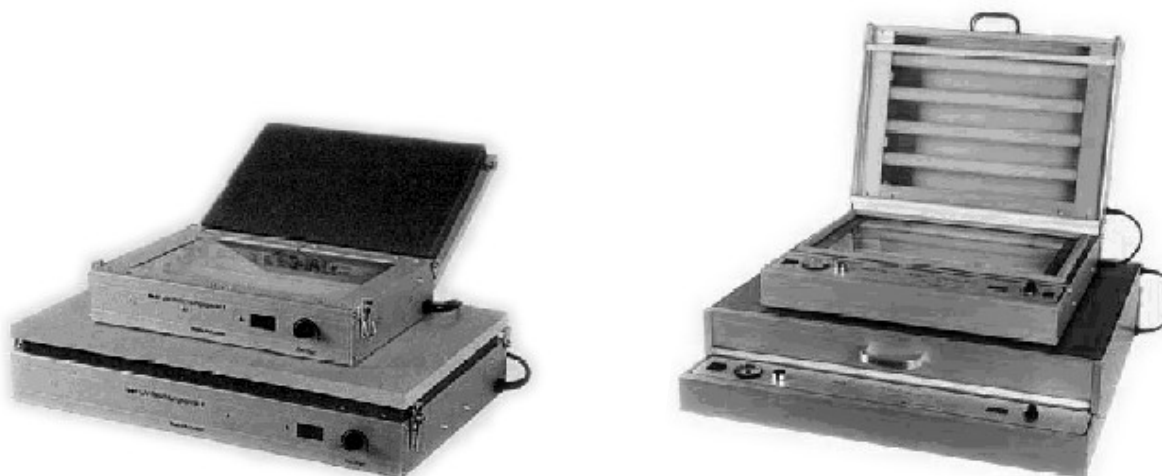


Naświetlarki UV ** Formy do druku tamponowego

W technice druku tamponowego formy drukowe wykonuje się najczęściej z presensybilizowanej blachy stalowej 0,5 mm lub z płyt fotopolimerowych na nośniku stalowym metodą stykowego naświetlenia przez pozytywny offsetowy, tj. z emulsją po stronie nieczytelnej.

Ponieważ stosowane materiały są uczulone na światło ultrafioletowe (UV) o długości fali około 365 nm, a ostrość odwzorowania zapewniona jest przez silny i równomierny docisk pozytywu do warstwy światłoczułej, do uzyskania prawidłowych rezultatów niezbędne jest użycie odpowiednich naświetlarek UV.

TAMPOTECHNIKA oferuje następujące typy naświetlarek:



TYP	140 017	140 001	140 002	140 010	140 027
Format [mm]	240x365	360x230	360x230	520x390	520x390
Oświetlenie	jednostronne	jednostronne	dwustronne	jednostronne	dwustronne
Moc [W]	60	135	260	225	440
Lampy [W]	4x15	4x15	8x15	6x20	12x20
Długość fali	365 nm				
Zasilanie	220 V/50Hz				
Docisk	mechaniczny	próżnia	próżnia	próżnia	próżnia
Zegar	elektroniczny				
Nastawy	1-600 s / 1-100 min.				
Cena [EUR]	283,00	610,00	☎	752,00	☎

Cennik ważny od 01.11.2006 r. Ceny nie zawierają podatku VAT w wysokości 22%.

Niniejszy cennik nie stanowi oferty w rozumieniu prawa i jest publikowany jedynie dla celów informacyjnych.

Ceny w EUR są przeliczane na PLN wg. kursu sprzedaży Banku Pekao S.A. obowiązującego w dniu zapłaty.

Niniejszy cennik anuluje jego poprzednie wersje. Ceny i specyfikacje mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia.

Naświetlarki posiadają deklarację zgodności CE i świadectwo kompatybilności elektromagnetycznej.

Do wykonywania form drukowych TAMPOTECHNIKA poleca:

- blachy stalowe o grubości 0,5 mm obustronnie polerowane i pokryte warstwą światłoczułą, o twardości HRC 52-53, w formatach od 100x625 do 300x625 mm,
- do urządzeń z zamkniętymi układami barbowymi blachy stalowe o grubości 0,5 mm jednostronnie docierane o wymiarach 200x425 mm i 250x425 mm,
- płyty fotopolimerowe BASF Nyloprint o grubości 0,73 mm wymywane wodą w formatach do 300x400 mm,

- rastry do blach i fotopolimerów, wywoływacz i roztwór trawiący do blach, kuwety pionowe do wywoływania i trawienia blach,
- DENSITY TONER – środek służący do podwyższenia jakości wydruków laserowych.

1. Zastosowanie

Ze względu na większą trwałość blachy stalowe znajdują zastosowanie przy wykonywaniu większych serii nadruków. Płyty fotopolimerowe są stosowane dla krótkich serii. Wykonanie fotopolimerowej formy drukowej nie wymaga stosowania chemikaliów. Fotopolimerowe formy drukowe mają ograniczony okres przechowywania. Stalowe formy drukowe, zabezpieczone przed korozją wazeliną bezkwasową, mogą być przechowywane dowolnie długo.

Płyty fotopolimerowe należy przechowywać w pomieszczeniu suchym i zaciemnionym, w temperaturze poniżej 25° C.

2. Wykonanie form drukowych

Reprodukcja obrazu z pozytywu odbywa się metodą stykową, przy oświetleniu światłem ultrafioletowym (ok. 365 nm). Do wykonania form do druku tamponowego stosuje się pozytywy z emulsją po stronie nieczytelnej (offsetowe). Wymagana jest wysoka gęstość optyczna czerni. Najlepszą jakość (zaczernienie i rozdzielczość) zapewniają pozytywy z fotonaświetlarki, coraz częściej stosuje się wydruki z dobrej klasy drukarek laserowych na folii np. Folex Folaproof Laserfilm/DM. Dla podwyższenia zaczernienia polecamy stosowanie DENSITY TONERA.

Formy fotopolimerowe BASF są mywane wodą i utwardzane termicznie, oraz światłem UV.

Formy stalowe są wywoływane w wywoływaczu, emulsja jest utwardzana termicznie. Materiał jest trawiony w roztworze kwasu azotowego, lub w trójchlorku żelazawym.

Głębokość form fotopolimerowych ustala się czasem naświetlania (im dłuższy czas naświetlania, tym płytsza forma). Głębokość form stalowych ustala się czasem trawienia (im dłuższy czas, tym głębsza forma). Na głębokość trawienia wpływa temperatura roztworu trawiącego.

3. Zasada kąтового umieszczenia obrazu

Jeżeli obraz zawiera długie linie proste, zagłębiający się w wybranie formy rakiel "wybierze" farbę. Obraz powinien być umieszczony pod kątem, tak, aby rakiel był prawidłowo podparty podczas przemieszczania się po powierzchni formy.

4. Zasada rastrowania obrazu

Z szerszych elementów obrazu farba jest "wybierana" przez rakiel i "wytłaczana" przez tampon. Przeciwdziałą temu rastrowanie obrazu uzyskiwane poprzez powtórne naświetlenie płyty przez raster stykowy, punktowy (60 linii/cm, 90% dla płyt stalowych, 120 linii/cm, 90% dla płyt fotopolimerowych). Powierzchnia gotowej formy pokryta będzie siatką mikroskopijnych stożków ściętych podpierających rakiel i tampon podczas pracy.

5. Trwałość form drukowych

Na trwałość form drukowych wpływa stosowanie odpowiednich rakli przy ich możliwie małym docisku, czystość pomieszczenia i przedmiotów drukowanych, "smarowanie" powierzchni formy przez jej pokrywanie farbą (niezbyt rzadką), przestrzeganie zasady kąтового umieszczania obrazu.

Oferujemy:

1. Płyty stalowe presensybilizowane dwustronne (100x625, 150x625, 200x625, 250x625mm, 300x625 mm),
2. Płyty stalowe presensybilizowane jednostronnie docierane (200x425mm, 250x425 mm),
3. Płyty fotopolimerowe wodne BASF Nyloprint (100x400, 150x400mm),
4. Rastry do płyt stalowych i fotopolimerowych,
5. Wywoływacz i roztwór trawiący do płyt stalowych,
6. Naświetlarki, kuwety itp.
7. Instrukcje wykonywania form drukowych stalowych i fotopolimerowych

Prowadzimy szkolenia w zakresie wykonywania form drukowych.