



Kodak Flexcel NX

Пластны Kodak Flexcel NX - очистка перед монтажом

Дата создания: 15 февраля 2012 г.

Дата редактирования: НОВЫЙ

Версия: FLEXNXRG_301.0

Общее

Пластины **Kodak Flexcel NX**, как и любые другие фотополимерные пластины, необходимо полностью очищать сразу по окончании печати тиража, используя рекомендованный Kodak очищающий раствор. Быстрая очистка предотвратит засыхание краски на поверхности печатной формы. Если же краска засохнет, форму придётся слишком сильно тереть или применять агрессивные химикаты.

Краску и красочные частицы особенно сложно удалить с тонких линий выворотки и растровых участков. Сольвентная краска начинает засыхать сразу же после остановки печатной машины — из-за испарения спиртовых растворителей. Если на форме есть давно засохшие частицы краски на водной основе, очистить их будет ещё сложнее.

Чтобы многократно использовать печатные формы, важно соблюдать рекомендации по их очистке. Гарантировать чистоту форм помогут два базовых принципа: использование, во-первых, исключительно мягких и натуральных щёток, во-вторых, одобренных для пластин **Flexcel NX** очищающих составов. Ниже собраны информация по рекомендованным очищающим растворам и рекомендации по очистке пластин **Flexcel NX** после печати.

Тип щётки

Для очистки пластин **Flexcel NX** выбирайте щётки с мягкими, тонкими щетинками. Жёсткие и металлические щётки (в частности, щётки для анилоксовых валов) царапают и серьёзно повреждают поверхность печатных форм.

Ветошь и технические полотенца не подходят для очистки пластин — при достаточно сильном нажиме они тоже царапают поверхность. При необходимости замените ткань мягкой губкой. Бережно очистив печатную форму щёткой, удалите остатки очищающего раствора безворсовой салфеткой.



Давление щётки

При очистке печатной формы сразу после печати достаточно самого слабого и щадящего давления. Не нужно сильно тереть форму, чтобы не повредить её поверхность. На сложных зонах (тонкие линии выворотки, растр в высоких светах) не жалейте очищающего раствора, увлажняя поверхность формы. Это поможет удалить краску без лишнего воздействия щётки на печатную форму.

Очистка формы вручную

Чтобы качественно очищать печатные формы без повреждения их поверхности, тщательно выбирайте составы для очистки. Часть химикатов содержит некоторое количество агрессивных добавок и активных растворителей. Если уровень их содержания превышает определённую концентрацию, с пластинами **Flexcel NX** такие составы несовместимы: они меняют физические характеристики формы, приводят к разбуханию либо усадке, размягчению, растрескиванию, скручиванию. Недопустимые уровни концентрации растворителей при работе с пластинами **Flexcel NX** приведены в таблице ниже.

Обязательно соблюдайте рекомендации по разведению концентрированных химикатов и использованию составов для очистки печатных форм. Узнать о химических веществах в составе очищающего состава можно из сертификата безопасности материала.

Автоматическая очистка форм

Очистку пластин **Flexcel NX** и других фотополимерных форм можно проводить не только вручную, но и с помощью автоматической системы. На поверхность печатной формы распыляется очищающий состав и растирается круговыми или спиральными движениями с удалением остатков краски.

После очистки формы её необходимо тщательно сполоснуть, чтобы удалить остатки краски до того, как они засохнут на поверхности. На хранение печатная форма должна поступать абсолютно сухой. Рекомендованные для пластин **Flexcel NX** *очищающие вещества* перечислены в табл. 1, *сольвентные смеси* для очистки пластин **Flexcel NX** — в таблице 2.

Таблица 1

Рекомендованные для пластин Flexcel NX очищающие вещества		
Сольвентные краски	Водные краски	УФ-краски
Изопропиловый спирт (изопропанол)	Вода	Изопропиловый спирт (изопропанол)
Сольвентные составы	Вода с одобренным мягким моющим средством	Сольвентные составы
<i>Примечание: данные по совместимости смесей см. в таблице на стр. 3 данного документа</i>		<i>Примечание: данные по совместимости смесей см. в таблице 2 данного документа</i>

Таблица 2

Сольвентные смеси для очистки пластин Flexcel NX			
Тип сольвентной смеси	Макс. концентрация	Тип сольвентной смеси	Макс. концентрация
Спирт этиловый	100%	Этилацетат	<20%
Спирт изопропиловый	100%	Изопропилацетат	<20%
Спирт изопропиловый нормальный	100%	Пропилацетат нормальный	<20%
Спирт бутиловый нормальный	100%	Ацетоны	<5%
Спирт пропиловый нормальный	100%	Метилэтилкетон	<5%
Этиленгликоль	100%	Метилизобутилкетон	<5%
Пропиленгликоль	100%	Гептан	<5%
Диэтиленгликоль	100%	Гексан	<5%
Дипропиленгликоль	100%	Циклогексан	<5%
Триэтиленгликоль	100%	Бензин-растворитель для ЛКП 3% ароматический	<5%
Глицерин	100%	Лактоль 9300/9500/45/50 - содержание 9-32% ароматическая	<3%
Спирт метиловый	50%	Бензол	<1%
Спирт октиловый	5%	Толуол	<1%
Спирт бензиловый	5%	Ксилол	<1%
		Этилбензол	<1%



Дополнительную информацию и рекомендации по обработке печатных пластин **Flexcel NX** можно найти в документации сервиса *Services Knowledge Vault* по пластинам **Flexcel NX**. Для доступа к документации воспользуйтесь ссылкой:

https://services.knowledge.en.kodak.com/app/utils/login_form/redirect/home