



Kodak Flexcel NX

Пластны Kodak Flexcel NX - очистка перед монтажом

Дата создания: 15 февраля 2012 г.

Дата редактирования: НОВЫЙ

Версия: FLEXNXRG_207.0

Общее

Перед монтажом важно убедиться в отсутствии загрязнений на оборотной стороне пластины Kodak **Flexcel** NX. На поверхности свежеработанных пластин остается некоторое количество отходов производства. Поскольку посторонние частицы могут привести к последующему отделению печатной формы, их удаляют до начала монтажа. Ниже описана процедура очистки печатных форм перед монтажом.

Очистка пластин Flexcel NX перед монтажом

1. Осторожно протрите обратную сторону пластины изопропаноловым или изопропиловым спиртом. Убедитесь, что поверхность чистая, без загрязнений.
2. Если на пластине видны посторонние частицы, удалите их с помощью специального чистящего валика.
3. При значительных загрязнениях оборотной стороны допустимо применение слабоагрессивного растворителя. После растворителя протрите поверхность изопропаноловым или изопропиловым спиртом.

Примечание: монтаж на печатные цилиндры малого диаметра повышает риск отделения формы. Для таких случаев можно порекомендовать праймер или герметик для кромок, увеличивающий сцепление между печатной формой и монтажной лентой, и предотвращающий отделение формы.

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