

CTcP

ECO 885

L'efficacité

Grande robustesse. Grande vitesse. Fiabilité à toute épreuve.

Plaque positive pour gravure sur des unités CTcP, ayant une sensibilité aux lampes à ultraviolets ou à diode laser violette de 400 - 410 nm. Pour moyens-longs tirages.

ÉPAISSEURS

- ▶ Standard: 0,15 / 0,30 / 0,40 mm.
- ▶ Sur demande: 0,20 / 0,24 mm.

ÉMULSION - EXPOSITION

- Couleur de l'émulsion: bleu foncé.
 Changement de couleur après exposition: élevé
 Contraste après développement: élevé
 Sensibilité à la lumière ambiante UV: il est recommandé de travailler sous lumière inactinique jaune à faible rayonnement UV.
 Sensibilité spectrale: 350 - 450 nm avec un pic de sensibilité de 400 nm.
 Utilisable sur des unités de gravure à tambour interne, externe et à plat.
 Énergie requise: environ **45-55 mJ/cm²**.
 Reproduction de la trame: entre 1 % et 9 % à 200 l.p.i.
 Résolution: jusqu'à 4000 dpi et trame stochastique (FM) de 20 µ.

DÉVELOPPEMENT

Utiliser **DEVELOPER IP-T9** sur des processeurs appropriés pour plaques analogiques ou thermiques positives.

- ▶ Température de développement: 23 °C ± 1 °C.
- ▶ Temps de développement: 25 ± 5 seconds in immersion.
- ▶ Régénérateur:
- ▶ Taux de régénération:
- ▶ Antioxydant Stand by ON:
- ▶ Antioxydant Stand by OFF:

DEVELOPER IP-T9

120 ml/m².
100 ml/h.
100 ml/h.

REPLENISH R-T9

50 - 70 ml/m².
40 - 60 ml/h.
40 - 60 ml/h.



Low chemistry
system R-T9

GOMMAGE

- Appliquer **GUM M-503** prête à l'emploi pour le stockage pendant de courtes périodes de temps.
 Appliquer **GUM F-520** pour le stockage de longue durée. À la main.
 Appliquer **GUM T-511** prête à l'emploi pour cuisson des plaques via four.

RETOUCHE

Utiliser le correcteur en gel **DELETION GEL POS** ou des stylos de retouche **DELETION PEN**. Appliquer sur l'endroit à retoucher et laisser agir 20 à 30 secondes. Ensuite rincer à l'eau.

CUISSON

- La cuisson de la plaque augmente le nombre de tours d'impression en machine (long tirage).
 Appliquer **GUM T-511** avant la cuisson afin de protéger la plaque pendant le procédé.
 Conditions de cuisson:
- ▶ Four statique: 200 à 220 °C pendant 6 à 8 minutes.
 - ▶ Four dynamique en ligne: 230 à 250 °C pendant 3 à 4 minutes.

SUR LA PRESSE

- Utiliser **PLATE CLEANER A-561** comme préparation des zones non-image. Il est recommandé de l'utiliser seulement en cas de besoin.
 Les additifs pour l'eau de mouillage IPAGSA **FOUNT PH** sont appropriés pour les presses à feuilles et rotatives.
- ▶ pH recommandée: 4,8 à 5,2.
 - ▶ Conductivité recommandée: 800 à 1.500 µS/cm.

Remarque: les résultats obtenus peuvent varier si les conditions d'utilisation ne respectent pas les recommandations données.