

Konventionelle

# TOP F100

## Die Tradition verbessern

### Qualität und Prestige.

Positive Analog-Druckplatte für mittlere und hohe Auflagen. Lichtempfindlich bei UV-Lampen von 350-450 nm.

#### OFFSET- DRUCKPLATTE

- ▶ Standard: 0,15 / 0,20 / 0,30 / 0,40 mm.
- ▶ Auf Anfrage: 0,24 mm.

#### BELICHTUNG

Schichtfarbe: Dunkelblau.

**TOP F100** kann mit Halogen- oder UV-Lampen belichtet werden, die Wellenlängen sollten zwischen 350 - 450 nm liegen. Die Schwarzdichte des Films muß mindestens 2,5 betragen.

Zur Einstellung der richtigen Belichtungszeit wird empfohlen, die Skalen UGRA 1982, STOUFFER oder ähnliche zu verwenden.

Empfohlene Reprö-Ergebnisse bei Verwendung von UGRA 1982:

- ▶ **Grauskala -Halbton-:** Nr. 3 unsichtbar -Dichte 0,45
- ▶ **Mikrolinie:** 8 - 10 Mikrometer

#### ENTWICKLUNG

**TOP F100** kann mit allen universellen Positiventwicklern entwickelt werden.

Die besten Ergebnisse werden mit den Entwicklern von IPAGSA erzielt.

	Einsatz	Temperatur		Entwicklungszeit	
		Manuell	Entw. Masch.	Manuell	Entw. Maschine
<b>DEVELOPER IP-C03</b>	Verdünnen 1+14	20 - 22 °C		45 - 60 Sekunden	
<b>DEVELOPER IP-C03</b>	Verdünnen 1+15		24 °C ± 1 °C		30 ± 5 Sekunden
<b>DEVELOPER HF-LD</b>	Einsatzbereit	20 - 22 °C	24 °C ± 1 °C	45 - 60 Sekunden	30 ± 5 Sekunden
<b>DEVELOPER HF-C8</b>	Verdünnen 1+8	20 - 22 °C	24 °C ± 1 °C	45 - 60 Sekunden	30 ± 5 Sekunden

#### REGENERIERUNG

	Einsatz	Nachfüllrate
<b>DEVELOPER IP-C03</b>	Verdünnen 1+12	80-100 ml/m <sup>2</sup>
<b>DEVELOPER HF-LD</b>	Einsatzbereit	100-120 ml/m <sup>2</sup>
<b>DEVELOPER HF-C8</b>	Verdünnen 1+6	70-90 ml/m <sup>2</sup>

#### GUMMIERUNG

Die Druckplatte muß mit einer Gummierung geschützt sein, damit keine Oxidation in den Nichtbildbereichen entsteht. Es wird empfohlen, alle Gummierungen vor Beginn des Drucklaufs zu entfernen, damit sich schnell das Druckfarbe-Wasser Gleichgewicht einstellen kann.

**GUM M-31** Gummierung für Entwicklungsmaschinen. Im Verhältnis 1 zu 1 mit Wasser verdünnen.**GUM M-3** Gummierung für Entwicklungsmaschinen. Einsatzbereit.**GUM F-20** Gummierung für die Lagerung der Druckplatten. Manuell.**GUM T-511** Gummierung für den Trocknungsprozess. Einsatzbereit.

#### KORREKTUR

**DELETION GEL POS** gel oder **DELETION PEN POS** Korrekturstifte mit breiter, mittlerer und feiner Spitze. Auf dem Korrekturbereich auftragen und 20-30 Sek. lang einwirken lassen. Mit reichlich Wasser entfernen.

#### TROCKNUNGS- PROZESS

Das Härten der Schicht durch Einbrennen erhöht die Anzahl der Druckzyklen der Druckplatte.

Gummierung mit **GUM T-511** auftragen.

- Trocknungsbedingungen:
- ▶ Trockenschrank: 6 - 8 Minuten bei 200 - 220 °C.
  - ▶ Durchlauf Trockner: 3 - 4 Minuten bei 230 - 250 °C.

Die Schicht ist einwandfrei gehärtet, wenn sich beim Auftragen des Korrekturgels auf der Beschichtung deren Farbe nach 4 - 5 Minuten nicht ändert. Ist eine deutliche Farbveränderung festzustellen, müssen Sie die Trocknungszeit oder -temperatur ändern.

#### DRUCKLAUF

**PLATE CLEANER A-610** zum Anreiben der Druckplatte. Achtung andere Reiniger können die Schicht der Platte angreifen und somit die Auflagenstabilität negativ beeinflussen.Wischwasserzusatz: Wir empfehlen IPAGSA **FOUNT PH** dieses ist für alle Bogen- und Rollenmaschinen erhältlich.

Empfehlung:

- ▶ **Der pH Bereich sollte zwischen 4,8 - 5,2 liegen.**
- ▶ **Die Leitfähigkeit zwischen 800 - 1500 µS/cm.**

Anmerkung: Die Verarbeitungsparameter müssen eingehalten werden, um Schwankungen zu vermeiden.