

DuPont™ SEP

SEP – это новая аналоговая сольвентная пластина средней жесткости, сочетающая в себе хорошие характеристики воспроизводимости и низкую цену.

SEP – это универсальная пластина для воспроизведения растровых, штриховых изображений и плашек.

Пластина SEP совместима с большинством типов красок. Однако надо учитывать ее низкую стойкость к озону.



Описание процесса изготовления

- Форма экспонируется через основу для создания «цокля». Время предварительного экспонирования варьируется в зависимости от необходимой глубины рельефа.
- Защитный лист удаляется и цветоделенное негативное изображение размещается на пластине и прижимается к пластине с помощью матовой пленки
- Проводится основное экспонирование
- Форма обрабатывается в процессоре регламентированными растворителями для удаления неэкспонированных участков
- Осуществляется постэкспонирование и финиш с помощью UV-C излучения для удаления остаточной липкости

Монтаж

Для монтажа форм SEP рекомендуется применять монтажные устройства Cyrel® Microflex. Двусторонняя монтажная лента клеится на формный цилиндр или на слив – не на форму – для обеспечения легкого и точного монтажа. Далее форма закрепляется на цилиндре точно в соответствии с приводными метками даже для больших форматов.

Хранение необработанного материала

Неэкспонированные формы необходимо хранить в прохладном месте (4-32 °C), вдали от прямых источников тепла. В упаковках пластин SEP имеются прокладки из вспененного полиэтилена, обеспечивающие максимальную защиту форм при транспортировке и хранении. Коробки с пластинами хранятся в горизонтальном положении.

Работа с пластинами

Фотополимерные пластины SEP нужно обрабатывать без присутствия УФ-излучения. Оконные проемы и светильники должны быть покрыты специальной пленкой, защищающей от УФ-излучения.

Хранение печатных форм

После печати формы необходимо тщательно очистить совместимым растворителем. Их можно хранить на формных цилиндрах или гильзах, но лучше всего их хранить в плоском виде. Формы не должны храниться под прямым солнечным светом или слишком интенсивным искусственным освещением. Следует избегать продолжительного воздействия озона в очень высоких концентрациях.

GMC	Пластина	Толщина, мм	Формат, см	Кол-во в пачке
D12229648	SEP45	1.14	76.2x101.6	15
D12229658	SEP67	1.7	76.2x101.6	13
D12229667	SEP100	2.54	106.7x152.4	8
D12229685	SEP112	2.84	76.2x101.6	10
D12229690	SEP112	2.84	106.7x152.4	7
D12229700	SEP112	2.84	127x203.2	7

Жесткость пластин: 48-58 Шор А (112-67 пластины)
 Воспроизведение градаций: 2-95% на 40 лин/см
 Отдельностоящие точки: 100 мкм
 Отдельностоящие линии: 125 мкм

Тип пластины	Время экспонирования оборотной стороны, сек	Время основного экспонирования, мин	Время вымывания, мин	Время сушки, час	Время финишинга, мин	Время дополнительного экспонирования, мин
SEP 67	25	11	8.5	3	6	6
SEP 100	55	12	8.5	3	6	6
SEP 112	80	15	9	3	7	6

Все данные приведены при мощности ламп 16 мВт/см²

За более подробной информацией просим обращаться по адресу:
 ООО «ДЮПОН РОССИЯ»
 Отдел Полиграфических Технологий
 127550 Москва, ул. Прянишникова, 2А
 тел.: +7 (095) 797 22 09
 факс: +7 (095) 797 22 05
 веб-сайт: www.ru.dupont.com
www.cyrel.dupont.com