

Подготовка к созданию кривой компенсации растискивания и ежемесячный контроль

Следующие параметры должны быть проверены и строго соблюдаться:

1. ВОДА

- ph : 5.0 - 5.2
- іра содержание спирта : 9%
- Температура: 9-10 град по Цельсию
- электропроводность : 800 - 1400
- dH жёсткость немецкий градус: 8 - 12 Grad dH

2. КРАСКА

-NOVAVIT 918 Supreme BIO (CMYK)

3. ОФСЕТНОЕ ПОЛОТНО / ПОДЛОЖКА

- Day International 3610
- Подложка : 1,00 mm (2x 0,40 1x 0,20)
- Превышение офсетного полотна над кольцом : 0,05 ! (+/-)
Перед каждой печатью необходимо проводить измерения этого значения с помощью микрометра и занести значения в соответствующее меню.
- Значение Офсетное полотно к Печатному цилиндру (Меню): 0,15 во всех печатных секциях
- начение Формный цилиндр к Офсетному: 0,05 (показания на печатной секции) - во всех печатных секциях

4. Красочные валики /Увлажняющие валики

- Температура валиков : 28 град по Цельсию
- Проверить настройку при необходимости отрегулировать.
- Подача воды на минимуме: 35 % числа оборотов
- Растирочная вставка в положение «0» на всех печатных секциях.

5. ПЕЧАТНЫЕ ФОРМЫ

- Для проверки существующих кривых выводятся тестовые формы с этими кривыми
- Для создания новых кривых выводятся тестовые формы с линейной зависимостью
- После вывода необходимо провести измерения на форме на соответствующих полях раstra прибором X-RITE ICPLATE результаты измерений документируются.
- Необходимо всегда использовать одинаковый макет

Все параметры должны документироваться в соответствующих таблицах.

6. ТЕСТПЕЧАТИ

- Порядок цветов : 1 - Black / 2-Cyan / 3-Magenta / 4-Yellow / 5-Cyan / 6- Magenta
- Лак не наносить
- Печатная машина выставляется на стандартные плотности!

BLACK: 1.80 +/- 0.05

CYAN : 1.50 +/- 0.05

MAGENTA: 1.45 +/- 0.05

YELLOW : 1.35 +/- 0.05

Эти значения должны быть занесены в прибор Densitronic как стандартные!
Измерения проводятся на соответствующей ШКАЛЕ на хвосте листа с помощью прибора Densitronic

При достижении стандартных значений с помощью ручного прибора контролируется равномерность плотности от клапана к хвосту листа.

Если значение плотности от клапана к хвосту уменьшается, больше чем 0,08, необходимо соответствующим образом установить растирочную вставку

Если значение плотности от клапана к хвосту увеличивается, более чем 0,05, необходимо откорректировать подачу воды (уменьшить)

Все значения должны документироваться в соответствующих таблицах.

7. ИЗМЕРЕНИЕ % РАСТИСКИВАНИЯ ТОЧКИ

При достижении целевых значений оптической плотности проводится измерение растискивания с помощью ручного прибора

- Провести измерение на плашке 100% и затем на полях
-10-15-20-25-30-35-40-45-50-55-60-65-70-75-80-85-90-95-98

Значение занести в соответствующую таблицу. Кривые будут автоматически показаны на графике! При выходе графика за границы погрешности необходимо провести коррекцию кривой на участке StP. Затем снова провести тестовую печать. Описанные шаги проводить до нахождения всех значений в пределах погрешности.

ПРИМЕНЕНИЕ КРИВЫХ И СТАНДАРТНЫХ ПЛОТНОСТЕЙ НА ПРАКТИКЕ

Принципиально приладка каждого заказа (СМУК) осуществляется на стандартных плотностях. При визуальных отклонениях от EPSON цветопробы или образца заказчика возможно легкое увеличение / уменьшение плотности максимально на $+0.10 / -0.15$. werden. Эти изменения должны документироваться и подписываться технологом на подписном листе(стикере).

Если после осуществлённых действий не удалось достигнуть необходимого результата должны быть внесены изменения в файл.

Коррекция цвета путём коррекции кривых на участке StP или изменением плотности больше чем $+ 0.10 / -0.15$ принципиально НЕ ДОПУСТИМЫ!

Следует ожидать,, что ряд заказов, напечатанных в прошлом на ЛИНЕЙНОЙ форме, при печати теперь с установленной КРИВОЙ будут отличаться от цветовых образцов. В таком случае необходимо провести корректировку файла и создать новый цветовой стандарт.