



Бесхимическая
пластина
для коммерческой
печати

:Azura TS



Инструкция по применению

Версия 1.1

Январь 2010



Введение

Данная Инструкция описывает все, что Вы должны знать о пластинах **:Azura TS** и процедурах ее использования, принципы экспонирования и технологию проявления (химия и процессоры), контроль за качеством пластин.

:Azura TS была сделана, благодаря технологии **ThermoFuse™**. Технология ThermoFuse использует термочувствительный латексный жемчуг в эмульсии **:Azura TS**, который физически «припекает» его к алюминиевой основе обработано лазерным лучом

Поскольку формирование изображения происходит физически (а не химически), удаление незасвеченных областей изображения - также физический процесс, путем вымывания чувствительного слоя с помощью Clean-Out Unit (COU).

Пластина **:Azura TS** не требует химической обработки. Несмотря на то, что процесс обработки присутствует, пластина дает следующие преимущества:

- Неаблативная пластина
- Удобство
- Видимое изображение на пластине
- Компактность
- Экологичность

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

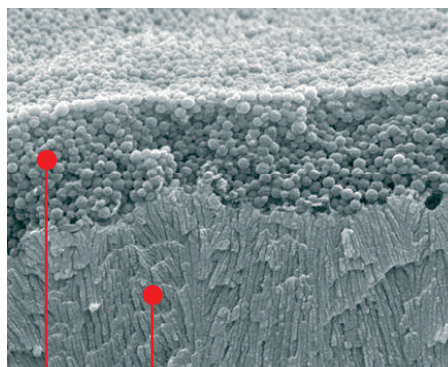
Готовая пластина



Принцип работы

Изготовление

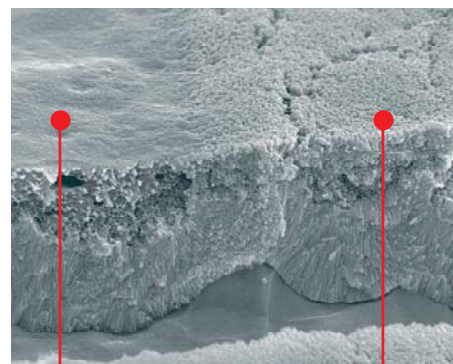
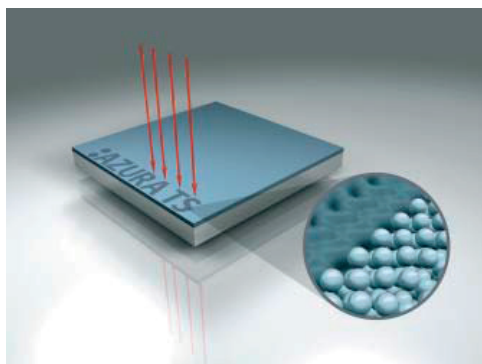
Пластина изготовлена по однослойной технологии.



Substrate oxide layer

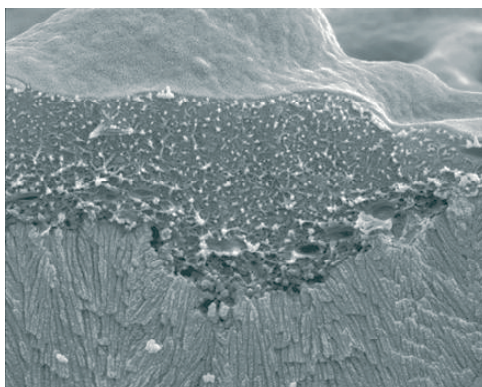
Coating layer - (latex spheres)

Технология **ThermoFuse**, в отличие от традиционных пластин, спекает микрогранулы чувствительного слоя с алюминиевой подложкой. Никаких промежуточных операций, кроме вымывания (не проявления) делают платину 100% цифровой.



Imaged area

Non-imaged area



Detail imaged area - latex spheres molten

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина



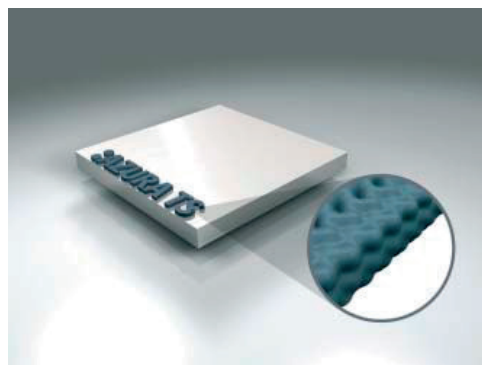
Принцип работы

Гуммирование

После экспонирования пластина вымывается единственным раствором **Azura TS Gum**. Гум выполняет не единственную функцию, но и гумирует пластину, препятствуя окислению.



Agfa C95 Clean-Out Unit



Пластина после гуммирования

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина



Характеристики

Общая информация

Пластина	:Azura TS
Область применения	Коммерческая листовая печать
Технология	Thermofuse
Принцип экспонирования	Негативная пластина
Технология изготовления	Однослойная технология
Цвет	Синий
Подложка	Анодированный зернистый алюминиевый сплав

Производство

Заводы-производители	Wiesbaden — Leeds — Pont-à-Marcq — Wuxi — Branchburg — Suz
Толщина	0,15–0,20–0,24–0,3 мм.
Доступные размеры:	Без ограничений
Прокладочная бумага	Стандартная
Упаковочная бумага	Стандартная

Экспозиция

Спектральная чувствительность	830 нм.
Энергия экспонирования	200 мДж/см ²
Критерии оценки экспозиции	Фиксированные настройки
Экспонирующие устройства	Практически все термальные CtP

[Введение](#)[Принцип работы](#)[Характеристики](#)[Необходимое](#)[Условия применения](#)[Экспозиция](#)[Готовая пластина](#)



Характеристики

Processing

Проявочная химия	нет
Гум	Azura TS Gum
Время проявления	0,6 м/мин (фиксированно)
Температура проявления	23 ± 1 °C (> 200 lpi и 280 Sublima; FM)
Давление щеток	7–9 мм.
Скорость щеток	120 об/мин (фиксированно)
Время работоспособности проявителя	300 м ² / 20 литров или 4 недели
Проявочные процессоры	Agfa C85, Agfa C120, Agfa C95, Agfa C125

Термическая обработка

Подвижный обжиг	Не применяется
Неподвижный обжиг	Не применяется
Гум для обжига	Не применяется

Качество экспонирования

Типы растров	200 lpi AM, 240 Sublima, FM Screen 20 µm
Воспроизведение полутонов	2–98% при ABS 200 lpi
1–99% при Sublima 240 lpi	Тоновая кривая
Требуется линеаризация	Воспроизведение линии
10 микрон позитивная линия	20 микрон негативная линия
Воспроизведение текста	1 пункт

[Введение](#)[Принцип работы](#)[Характеристики](#)[Необходимое](#)[Условия применения](#)[Экспозиция](#)[Готовая пластина](#)



Характеристики

Условия печати

Тиражестойкость	100000 *
Увлажнение	Совместима с большинством растворов
Смывки	Совместима с большинством растворов
Стабильность баланса краска.вода	Отлично
Восприятие краски печатным элементом	Отлично
УФ, Гибридная печать	Не применима

* зависит от состояния печатной машины.

Условия окружающей среды при использовании пластин

Транспортировка и хранение	При температуре 4–30 °С и влажности < 70%
Экспонирование	При комнатной температуре не более +25 °С и влажности <70%
Внешнее освещение	Офисное (избегать прямого попадания солнечных лучей)
Срок хранения	24 месяца

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина

**Необходимое**

Средство по уходу	Agfa Antura CtP Plate cleaner
Очиститель пластины	Agfa Cleangum
Очиститель пластины при длительном тираже	
Гум для смывки	Agfa Reviva plate
Удалитель царапин	
Десенситайзер	Agfa Plate Etch Plus
Минус-корректурa	Agfa KP010, KP011, KP012 pens
Плюс-корректурa	KC 091
Увлажняющий раствор	См. «Увлажнение для печатных машин»
Смывка	Совместна с большинством смывочных растворов
Средство для чистки COU	Теплая вода

Инструменты, необходимые для контроля качества пластины

• Денситометр

Контроль тоновой кривой
- iCPlate II



Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина



Применение

Транспортировка и хранение

Хранить пластины следует при температуре 4–25 °С при относительной влажности <70%

При длительном хранении (более 1 месяца) рекомендуемая температура должна быть менее 25 °С.

При разнице температур хранения и использования >10 °С пластины требуют акклиматизации в помещении использования в течение не менее 12 часов.

Условия использования пластин

Экспонирование пластин должно производиться в акклиматизированном помещении в соответствии с требованиями эксплуатации CtP, 23 °С при влажности 50%

Следует избегать повышения температуры окружающей среды.

Внешнее освещение

Пластина не чувствительна к внешнему освещению и сохраняет свои свойства в течение 8 часов, находясь под действием дневного света.

Однако, следует избегать попадания на пластину солнечных лучей, хранить пластину в упаковке и доставать ее непосредственно перед экспонированием.

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина



Экспозиция

Диапазон настроек для пластины очень широкий, поэтому применение DigiWedge неприемлемо. Оптимальная экспозиция определена и фиксирована для конкретного выводного устройства.

Для контроля правильности экспозиции есть несколько методов:

- Правильно экспонированная пластина ABS 200 lpi), не теряет печатных более 2–3%, если протереть 15–20 раз мягкой тряпочкой (с нажимом), смоченной в воде.
- Печатные элементы (ABS 200 lpi, 50% плашка на пластине) не должны потерять 2–3% плотности., если экспонированную пластину пропустить через COU еще раз в режиме “Brush Test”.

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина



Готовая пластина

Для качественной печати с использованием пластин **:Azura TS** рекомендовано применение следующих растворов и вспомогательных материалов:

Увлажнение печатных машин

- Prima FS303 SF Sheetfed — FOGRA approved
- Prima FS404 AS Sheetfed — FOGRA approved — IPA reduced
- Prima FS605 Sheetfed
- Prima FS707 WEB Heatset
- Prima FS808 AF Sheetfed — FOGRA approved — IPA free
- Prima FS909 AF WEB Heatset — FOGRA approved — IPA Free
- Antura Fount AFS1 Sheetfed — FOGRA approved — IPA free

Химия по обслуживанию пластин

Мы настоятельно рекомендуем использовать химию при (смывках, регенерации и пр.) производства Agfa.

- CtP Plate cleaner обычное очищающее средство
- Cleangum очищающее средство для удаления гума
- Reviva средство для удаления царапин
- Reviva Plate pen корректирующий карандаш для удаления царапин
- PlateEtch Plus Desensitizer

Для ручного гуммирования могут быть применены следующие гуммы:

- Medium — Long term Agfa Stabigum RC73
- Long term Agfa Aragum RC71 arabic gum
- Cleaner-Gum — (on press) Agfa Cleangum

«Минус»-корректурa

«Минус»-корректурa (удаление печатного элемента) применяется к пластинам, которые не подвергались процессу обжига.

Используется KP010,011,012 карандаши.

Для применения «минус»-корректурy необходимо:

- Очистить пластину водой от гуммирующего раствора.
- Повторно загуммировать пластину
- Нанести удаляющую жидкость
- Подождать 20 сек.
- Промыть пластину водой
- Повторно загуммировать пластину

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина

**Готовая пластина****«Плюс»-корректурa**

Рекомендовано использование «плюс»-корректурy KC091.

Для применения «плюс»-корректурy необходимо:

- Очистить пластину водой от гумирующего раствора.
- Повторно загумировать пластину, полностью высушить поверхность — предпочтительно, теплым воздухом (фен).
- Внесите изменения.
- Корректирующая жидкость должна полностью высохнуть (можно использовать фен)
- Снова гумировать пластину

Утилизация растворов

В соответствии с Заонодательством Российской федерации.

При возникновении вопросов, пожалуйста, обращайтесь по адресу:

nikolay.lokhov@agfa.com.

Введение

Принцип работы

Характеристики

Необходимое

Условия применения

Экспозиция

Готовая пластина