ООО «Штарк Групп»
Юридический адрес: 125635, г. Москва, ул. Ангарская, д.6 оф III
Почтовый адрес: 115142, г. Москва ул. Речников д.21 стр.1 оф.26
Тел.: +7 (499) 614-15-41
info@shtark.su
www.shtark.su

ФОТОПОЛИМЕРИЗУЕМЫЕ ФОРМНЫЕ ПЛАСТИНЫ
nyloflex® ACE UP Digital

Высококачественная формная пластина высокой твёрдости для превосходного качества печати этикеток, гибкой упаковки, печати по картону. Позволяет воспроизводить самые тонкие элементы и растяжки. Разработана для водоосновных, сольвентных и широкого спектра УФ-отверждаемых красок[3].

Пластина обладает высоким показателем красопереноса и низким уровнем липкости, что обеспечивает высокую плотность печати плашек, а также низкий уровень загрязнения печатной формы. Это позволяет продлить срок службы форм без перемывок и даже устранить необходимость очистки форм после печати.

Пластина подходит для воспроизведения как традиционных, так и плосковершинных растровых точек. Применение поверхностного растрирования совместно с отличным краскопереносом позволяет получить равномерный красочный слой без седины. Также высокая твёрдость пластины и технология плосковершинной точки позволяет снизить влияние давления на приращение тона во всём тональном диапазоне.

	nyloflex® ACE UP Digital		
	114	170	254
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
материал основы	полиэфирная основа		
цвет пластины	светло-зелёный с чёрным масочным слоем		
толщина пластины[1], мм	1,14	1,70	2,54
твёрдость по DIN 53505 (Шор А)	62	62	62
твёрдость пластины (Шор А)	78	80	66
глубина рельефа, мм	0,5-0,7	0,7-0,9	0,9-1,2
градационный диапазон, % при линиатуре, лин/см	1-98 60	1-98 60	1-98 60
минимальная толщина тонкой линии, мкм	100	100	100
минимальный диаметр точки, мкм	200	200	200

ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ[2]			
экспонирование с оборота, сек.	25-45	50-70	50-85
основное экспонирование, мин.	8-12	8-12	8-12
скорость вымывания, мм/мин.	180-220	160-180	160-180
время высыхания при 60°С, мин.	120	120	120
финишинг (УФ-А), мин.	10	10	10
финишинг (УФ-С), мин.[4]	2-10	2-10	2-10

[1] стандартная толщина пластин может изменяться
[2] все параметры обработки зависят, помимо прочего, от состояния оборудования, срока службы ламп экспонирования и типа вымывного процессора. Вышеперечисленные параметры достигаются в оптимальных условиях производства на оборудовании nyloflex® и с использованием вымывного раствора nylosolv®. Время основного экспонирования указано с учётом интенсивности свечения ламп >15 мВт/см^2. При других параметрах производственного процесса обозначенные характеристики могут отличаться от заявленных значений. В связи с этим, вышеперечисленные параметры могут использоваться только, как ориентировочные.
[3] работа с УФ-отверждаемыми красками зависит от типа красок и температуры – эти факторы влияют на эффективность работы и устойчивые результаты печати.
[4] в зависимости от срока службы ламп экспонирования

ООО «Штарк Групп»
Юридический адрес: 125635, г. Москва, ул. Ангарская, д.6 оф III
Почтовый адрес: 115142, г. Москва ул. Речников д.21 стр.1 оф.26
Тел.: +7 (499) 614-15-41
info@shtark.su
www.shtark.su

Оборудование	nyloflex® ACE может обрабатываться оборудованием nyloflex® или любым аналогичным оборудованием. nyloflex® ACE Digital может использоваться с любыми лазерными записывающими устройствами, предназначенными для изготовления цифровых флексографических форм.
Печатные краски	Пластины предназначены для работы с любыми водоосновными и сольвентными красками, а также могут работать с УФ-отверждаемыми красками[3] (содержание этилацетата рекомендуется менее 15%, содержание кетонов рекомендуется менее 5%).
Вымывные растворы	Наилучшие результаты достигаются при работе с вымывным раствором nylosolv®. Данный вымывной раствор может регенерироваться и использоваться заново.
Информация по обработке	Подробная информация по этапам тестирования параметров, а также информация по использованию и хранению пластин может быть найдена в Руководстве Пользователя nyloflex®.
Высокий стандарт качества	Пластины nyloflex® производятся в соответствии со стандартами DIN ISO 9001 и DIN ISO 14001. Это гарантирует высокое качество поставляемых продуктов и услуг.