

## nyloflex® XVH Digital

Универсальная плосковершинная термальная пластина для печати гибкой упаковки и этикетки



Технические характеристики	nyloflex® XVH 114 Digital	nyloflex® XVH 170 Digital
Цвет сырого полимера	светло-голубой	светло-голубой
Толщина (мм) <sup>1</sup>	1.14	1.70
Твёрдость по станд. DIN 53505	60	60
Твёрдость пластины (Shore A)	78	69
Рекоменд. глубина рельефа (мм)	0.46 – 0.56	0.46 – 0.56
Тоновый диапазон (%)	1 – 99	1 – 99
при линиатуре (л/см)	80	80
Отдельно стоящая линия (мкм)	100	100
Отдельно стоящая точка (мкм)	200	200

### Параметры обработки<sup>2</sup>

Экспонирование с оборота (сек)	10 – 25	20 – 75
Осн. экспонирование (мин)	8 – 12	8 – 12
Постэкспонирование UV-A (мин)	8	8
Финишинг UV-C (мин) <sup>3</sup>	1 – 10	1 – 10

### Информация по работе с пластинами

Оборудование для обработки	Пластины nyloflex® XVH Digital могут быть экспонированы любым экспонирующим оборудованием nyloflex® или аналогичным по характеристикам, а также любыми лазерными записывающими устройствами, пригодными для записи на флексографических формных пластинах. Пластины nyloflex® XVH Digital должны обрабатываться в термальном процессоре nyloflex® Xpress Thermal Processor.
Печатные краски	Пластины подходят для печати УФ-отверждаемыми, водоосновными и сольвентными красками. <sup>4</sup> (предпочтительное содержание этилацетата <15%, содержание кетонов <5%).
Информация по обработке	Подробное описание процессов записи лазером, экспонирования, финишинга и других этапов обработки, а также информация о хранении пластин, может быть найдено в Руководстве пользователя nyloflex® User Guide.
Высокий стандарт качества	Пластины nyloflex® изготавливаются в соответствии со стандартами и требованиями DIN ISO 9001, DIN ISO 14001 и DIN ISO 50001. Этими стандартами гарантируется высокое качество продукции и услуг, предоставляемых нашим клиентам.

1) Стандартный набор доступных толщин может меняться. 2) Все параметры обработки зависят, в том числе, от используемого оборудования и выработки ламп. Указанные выше параметры были получены в оптимальных условиях работы с использованием оборудования nyloflex®. Времена экспонирования с оборота и основного экспонирования были получены при интенсивности ламп 18 мВт/см<sup>2</sup>. При других условиях изготовления параметры обработки могут отличаться, поэтому обозначенные выше параметры должны использоваться только в качестве ориентировочных. 3) В зависимости от выработки ламп. 4) Пригодность к работе с УФ-отверждаемыми красками зависит от типа краски и температуры – эти факторы могут влиять на поведение печатной формы и стабильность печати.

Получите больше информации о термальной технологии nyloflex® Xpress – свяжитесь с нами.

Штарк Групп, 115142, г. Москва, ул. Речников д.21 с.1, • Т +7 499 614 15 41 • [info@shtark.su](mailto:info@shtark.su) • [www.shtark.su](http://www.shtark.su)

Flint Group, Sieglestr. 25, 70469 Stuttgart, Germany • Т +49 711 9816 389 • [info.flexo@flintgrp.com](mailto:info.flexo@flintgrp.com) • [www.flintgrp.com](http://www.flintgrp.com)

Цель данных технических документов – помочь и направить наших клиентов. Данная информация – совокупность всех знаний и опыта специалистов компании Flint Group. Претензии за любые ошибки, факты и советы не принимаются. Наши клиенты должны самостоятельно определить пригодность продуктов и услуг для использования. Мы не несём никакой ответственности за потери, связанные с использованием наших материалов и рекомендаций по работе с ними. Продукция со знаком ® является зарегистрированным торговым знаком компании Flint Group (представленной компаниями Flint Group US LLC или Flint Group Germany GmbH). Rely on us<sup>SM</sup> – сервисный знак компании Flint Group.