

WŁAŚCIWOŚCI:

POLISPOT jest płytą do wybiórczego lakierowania lakierami wodnymi dyspersyjnymi i warunkowo lakierami UV.

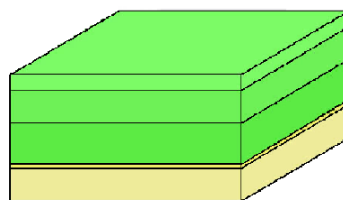
Kolor: zielony, półprzeźroczysty.

Kompozycja: PET (0,35mm) / 2x warstwa polimeru / 1 warstwa poliuretanu.

Grubość: 1,15 i 1,35mm (tol. gr. -0,03 / +0,05mm).

Twardość: (shore A): 93° (dla gr.1,15mm) i 91° (dla gr.1,35mm)

Siła adhezji polimeru do warstwy PET: 7-14 [N/25mm].



POLIURETAN
POLIMER
POLIMER
WARSTWA ADHEZYJNA
PODŁOŻE PET

ZASTOSOWANIE:

POLISPOT jest płytą do wybiórczego nanoszenia lakieru na zadrukowane podłoże. Może być stosowana we wszystkich systemach lakierowania zainstalowanych w maszynach offsetowych.

Polecany jest do:

- lakierowania wybiórczego in-line z zastosowaniem wszystkich typów lakierów wykorzystywanych w technologii druku offsetowego
- do wysoko nakładowych prac lakierowanych lakierem wodnym
- **warunkowo** do krótkich zleceń lakierowanych lakierem UV
- stosowany do większości podłoży; przy pracach drukowanych na papierze makulaturowym lub innym o niezbyt równej strukturze zaleca się testy sprawdzające. Płyta ma twardszą charakterystykę pracy.

Płyta ta zastępuje offsetowe obciążki z warstwą zrywaną (strip). Polecana jest kiedy wymaga się wysoką jakością lakierowania: o dobrej i równomiernie pokrytej lakierem powierzchni miejsc uszlachetnianych.

Stosowanie płyt **POLISPOT** powoduje, że lakierowanie odbywa się z mniejszą ilością zatrzymań maszyny koniecznych dla jej umycia. Zawdzięczamy to brakiem powinowactwa elastomeru do farby, nieutralona farba nie przykleja się do warstwy lakierującej.

Warstwa folii poliestrowej nie zmienia wymiarów po zainstalowaniu na cylindrze maszyny. Zapewnia stabilne i precyzyjne nanoszenie lakieru na wybrane partie podłoża. Płyta ma podwyższoną odporność na odkładanie farby pochodzącej z zadrukowanych arkuszy.

SPOSÓB UŻYCIA:

Płytę **POLISPOT** montuje się w wieży lakierującej maszyny offsetowej w sposób przewidziany przez konstruktora. Można ją stosować wielokrotnie ponieważ ma dużą żywotność. Pod płytę można stosować podkład kompresyjny. Zbędne fragmenty warstwy polimeru można usuwać (**po całkowitym nacięciu odpowiednim ostrzem, warstwy podlegającej zrywaniu, tak by nóż stykał się z warstwą poliestrowego podłoża lekko ją nacinając**). W przypadku potrzeby usunięcia dużych partii zaleca się podzielenie powierzchni przeznaczonej do usunięcia na paski o szerokości max 3-5 cm i usuwania ich kolejno: jeden po drugim. Bardzo ważne jest aby linie cięcia precyzyjnie się łączyły. Pozwala to uniknąć osłabienia połączenia polimeru z poliestrową warstwą płyty, zwłaszcza na drobnych, ostro zakończonych fragmentach rysunku.

Lakier przenoszony jest przez pozostawione na płycie partie warstwy polimerowej.

Płytę można myć (zaleca się co 40 000 – 50 000 arkuszy) zmywaczami odpowiednimi dla rodzaju stosowanego lakieru. W przypadku lakieru wodnych może to być ciepła woda, w przypadku lakierów perłowych producent zaleca stosowanie dedykowanych zmywaczy lub alkoholu IPA.

Miejsca zanieczyszczone farbą offsetową można zmywać zmywaczem offsetowym po wcześniejszym sprawdzeniu agresywności zmywacza w oddziaływaniu na polimer. Unikać stosowania silnych zmywaczy typu NOVOGUM (Fuji) lub podobnych mogących spęcać polimer.

Podczas regulacji płyty na maszynie drukującej pamiętać o ustawieniu optymalnego śladu styku (3-5mm) między: płytą/wałek anilox oraz zadbać o optymalny docisk w strefie płyta/cylinder dociskowy. Wspomniane parametry należy poddawać czasowej kontroli w sytuacji zmiany płyt w szczególności jeśli mają inną twardość.

Niniejsza informacja techniczna jest zgodna z aktualnym stanem naszej wiedzy i pełni jedynie funkcję informacyjną oraz doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych.