

Одним из заметных экономических преимуществ фотополимерных печатных форм является возможность повторного их использования. Для этого требуется регулярно и правильно чистить печатные формы и соблюдать правила их хранения.

Чистка печатных форм

Тщательная чистка печатных форм повышает качество получаемой продукции и обеспечивает длительный срок их службы, а также их длительное хранение.

Чистку следует проводить:

- с регулярными интервалами при выполнеОдним из заметных экономических преимуществ фотополимерных печатных форм является возможность повторного их использования. Для этого требуется регулярно и правильно чистить печатные формы и соблюдать правила их хранения.

Чистка печатных форм

Тщательная чистка печатных форм повышает качество получаемой продукции и обеспечивает длительный срок их службы, а также их длительное хранение.

Чистку следует проводить:

- с регулярными интервалами при выполнении большого тиража, когда теневые участки начинают забиваться краской;

- во время останова печатной машины и после завершения тиража.

Необходимо следить за тем, чтобы на поверхности печатной формы не происходило засыхания печатной краски. Ее очень трудно удалять, а при ее растрескивании она может повредить печатную форму.

Во время останова печатной машины не следует оставлять печатную форму в контакте с анилоксовым валом или подложкой. В связи со свойством красок для флексографской печати быстро высыхать, печатная форма может прилипнуть к анилоксовому валу или к подложке и повредиться при запуске печатной машины. Чем свежее печатная краска и чем раньше будет очищена печатная форма, тем легче обеспечить ее надлежащую чистку.

Все растворители, которые совместимы с материалом, могут использоваться для чистки печатных форм:

- при использовании печатных красок на водной основе, рекомендуется чистить печатную форму водой с добавлением небольшого количества специальной жидкости для чистки печатных форм;

- при использовании печатных красок на основе растворителя, используйте неразбавленный этиловый или изопропиловый спирт.

Имеющиеся в продаже средства для чистки вала можно использовать только в том случае, если они не содержат агрессивных растворителей (например, ацетон, сложный эфир, бензол).

Средства для чистки офсетных валов и валов для высокой печати не подходят для этой цели.

Даже кратковременное воздействие таких растворителей может привести к разрушению сформированной поверхности печатной формы, позволяя растворителям в дальнейшем проникнуть внутрь печатной формы. Это может привести к преждевременному износу печатной формы.

Если края печатной формы неизолированы, во время чистки печатной формы на печатном цилиндре следите за тем, чтобы спирт не попадал между адгезивной пленкой и этим цилиндром. Адгезивное вещество, которое содержится в пленке, обычно растворимо в спирте, и, поэтому адгезивные свойства пленки могут быть снижены.

Для того, чтобы удалить засохшую печатную краску, дайте растворителю некоторое время для того, чтобы оказать свое действие. Рекомендуется после снятия формы с печатного цилиндра полностью погрузить ее в чистящее средство и выдержать в нем в течение некоторого времени.

Также, можно осторожно и тщательно чистить формы вручную, используя мягкую щетку или кусок нетканого материала, не содержащего линта. Однако следует избегать ручной чистки форм с применением больших усилий.

После чистки промойте печатную форму свежим чистящим средством, промокните с ее поверхности избыточную жидкость, и дайте форме высохнуть на воздухе перед тем, как убрать ее на хранение. Если для чистки использовалась вода, растровые участки и негативные элементы изображения следует продуть сжатым воздухом для предотвращения осаждения извести.

Снятие печатных форм с формных цилиндров

Удалите изоляцию, если она имеется, со стыка краев формы, и затем, узким концом шпателя, (нельзя использовать нож!) снимите печатные формы с липкой ленты, начиная с края, параллельного оси печатного вала. Затем снимите печатные формы с печатного вала, отделяя их под тупым углом. Разбрызгивание спирта между печатной формой и липкой лентой поможет удалить адгезив. После снятия печатной формы, удалите все следы адгезива с ее обратной стороны и с поверхности цилиндра.

Хранение использованных печатных форм

Использованные печатные формы можно хранить в течение длительного времени, а затем вновь использовать. Их можно хранить, либо на печатном валу, либо в плоско-горизонтальном положении.

В обоих случаях необходимо придерживаться следующих правил:

- Перед тем, как убрать печатные формы на хранение, их нужно почистить и высушить. Даже следы от средства для чистки, оставшиеся на печатной форме, могут проникнуть вглубь и снизить ее твердость по Шору.

- Во время хранения, оберегайте печатные формы от попадания на них прямого солнечного света, ультрафиолетового излучения, а также от продолжительного воздействия белого света (флуоресцентные лампы или лампы дневного света). Рекомендуется использовать светонепроницаемую упаковку.

- Хотя печатные формы очень долговечны, не следует подвергать их воздействию высокого давления или "неравномерных нагрузок в течение длительного времени. При хранении печатных форм прокладывайте между ними листы из пеноматериала.

Кислород, особенно в сочетании со светом, вызывает хрупкость и выцветание печатных форм. Озон является особенно активной формой кислорода и образуется вблизи экструдеров, которые используют коронный разряд для предварительной обработки поверхности. Он быстро разрушает печатные формы, поскольку они не обладают стойкостью к озону.

Поэтому, печатные формы, снятые с печатных машин, должны храниться в коробках, крафт-бумаге, или черных полиэтиленовых мешках, уложенных в плоско-горизонтальном положении.

Печатные валы, с закрепленными на них печатными формами, должны быть завернуты в непрозрачную полиэтиленовую пленку или алюминиевую фольгу, последняя должна быть озоностойкой.нии большого тиража, когда теневые участки начинают забиваться краской;

- во время останова печатной машины и после завершения тиража.

Необходимо следить за тем, чтобы на поверхности печатной формы не происходило засыхания печатной краски. Ее очень трудно удалять, а при ее растрескивании она может повредить печатную форму.

Во время останова печатной машины не следует оставлять печатную форму в контакте с анилоксовым валом или подложкой. В связи со свойством красок для флексографской печати быстро высыхать, печатная форма может прилипнуть к анилоксовому валу или к подложке и повредиться при запуске печатной машины. Чем свежее печатная краска и чем раньше будет очищена печатная форма, тем легче обеспечить ее надлежащую чистку.

Все растворители, которые совместимы с материалом, могут использоваться для чистки печатных форм:

- при использовании печатных красок на водной основе, рекомендуется чистить печатную форму водой с добавлением небольшого количества специальной жидкости для чистки печатных форм;

- при использовании печатных красок на основе растворителя, используйте неразбавленный этиловый или изопропиловый спирт.

Имеющиеся в продаже средства для чистки вала можно использовать только в том случае, если они не содержат агрессивных растворителей (например, ацетон, сложный эфир, бензол).

Средства для чистки офсетных валов и валов для высокой печати не подходят для этой цели.

Даже кратковременное воздействие таких растворителей может привести к разрушению сформированной поверхности печатной формы, позволяя растворителям в дальнейшем проникнуть внутрь печатной формы. Это может привести к преждевременному износу печатной формы.

Если края печатной формы неизолированы, во время чистки печатной формы на печатном цилиндре следите за тем, чтобы спирт не попадал между адгезивной пленкой и этим цилиндром. Адгезивное вещество, которое содержится в пленке, обычно растворимо в спирте, и, поэтому адгезивные свойства пленки могут быть снижены.

Для того, чтобы удалить засохшую печатную краску, дайте растворителю некоторое время для того, чтобы оказать свое действие. Рекомендуется после снятия формы с печатного цилиндра полностью погрузить ее в чистящее средство и выдержать в нем в течение некоторого времени.

Также, можно осторожно и тщательно чистить формы вручную, используя мягкую щетку или кусок нетканого материала, не содержащего линта. Однако следует избегать ручной чистки форм с применением больших усилий.

После чистки промойте печатную форму свежим чистящим средством, промокните с ее поверхности избыточную жидкость, и дайте форме высохнуть на воздухе перед тем, как убрать ее на хранение. Если для чистки использовалась вода, растровые участки и негативные элементы изображения следует продуть сжатым воздухом для предотвращения осаждения извести.

Снятие печатных форм с формных цилиндров

Удалите изоляцию, если она имеется, со стыка краев формы, и затем, узким концом шпателя, (нельзя использовать нож!) снимите печатные формы с липкой ленты, начиная с края, параллельного оси печатного вала. Затем снимите печатные формы с печатного вала, отделяя их под тупым углом. Разбрызгивание спирта между печатной формой и липкой лентой поможет удалить адгезив. После снятия печатной формы, удалите все следы адгезива с ее обратной стороны и с поверхности цилиндра.

Хранение использованных печатных форм

Использованные печатные формы можно хранить в течение длительного времени, а затем вновь использовать. Их можно хранить, либо на печатном валу, либо в плоско-горизонтальном положении.

В обоих случаях необходимо придерживаться следующих правил:

- Перед тем, как убрать печатные формы на хранение, их нужно почистить и высушить. Даже следы от средства для чистки, оставшиеся на печатной форме, могут проникнуть вглубь и снизить ее твердость по Шору.

- Во время хранения, оберегайте печатные формы от попадания на них прямого солнечного света, ультрафиолетового излучения, а также от продолжительного воздействия белого света (флуоресцентные лампы или лампы дневного света). Рекомендуется использовать светонепроницаемую упаковку.

- Хотя печатные формы очень долговечны, не следует подвергать их воздействию высокого давления или "неравномерных нагрузок в течение длительного времени. При хранении печатных форм прокладывайте между ними листы из пеноматериала.

- Кислород, особенно в сочетании со светом, вызывает хрупкость и выцветание печатных форм. Озон является особенно активной формой кислорода и образуется вблизи экструдеров, которые используют коронный разряд для предварительной обработки поверхности. Он быстро разрушает печатные формы, поскольку они не обладают стойкостью к озону.

Поэтому, печатные формы, снятые с печатных машин, должны храниться в коробках, крафт-бумаге, или черных полиэтиленовых мешках, уложенных в плоско-горизонтальном положении.

Печатные валы, с закрепленными на них печатными формами, должны быть завернуты в непрозрачную полиэтиленовую пленку или алюминиевую фольгу, последняя должна быть озоностойкой.