

Технология

изготовления клише для тампонной печати на основе спиртовывывных фотополимерных пластин «BASF ST 52»

Описание. Универсальные фотополимерные пластины фирмы «BASF ST 52» являются спиртовывывными и светозакрепляемыми. Предназначены для изготовления клише для тампонной печати красками на основе растворителей. Состоят из твердого фотополимерного слоя на металлической намагничиваемой подложке. Светочувствительная часть представляет собой современный быстро экспонируемый фотополимерный слой универсального назначения, обладающий исключительными экспонирующими качествами, четкостью кромок и высокой разрешающей способностью. Высокая тиражестойкость.

Характеристики:

- светозакрепляющий фотополимерный слой;
- высота пластины 0,52 микрона
- максимальная глубина травления до 0.29 микрон
- проявляется спиртовым 86-80% раствором;
- четкость воспроизведения мельчайших деталей изображения (0,05 мм);
- повышенная стойкость к воздействию самых агрессивных красок и к воздействию промывочных растворителей.

Область применения. Используется для приготовления клише для тампонной печати с возможностью пропечатки тонких линий и растровой печати.

Применение. Все операции подготовки к экспонированию, экспонирование и проявка можно проводить при желтом безопасном свете (обычная лампочка накаливания), избегая попадания прямых солнечных лучей и лучей мощных источников света.

1. Пластины покрыты липкой защитной пленкой. *Перед использованием пластины защитную пленку необходимо снять.*

2. На лазерном принтере или ФНА изготовить пленочный оригинал-макет. Изображение на пленке должно быть позитивное и зеркальное. При выводе оригинал-макета на лазерном принтере необходимо применять полиграфическую, а не презентационную пленку. *Рекомендуется использовать лучшую в настоящее время полиграфическую пленку "KIMOTO" (Япония).* Необходимо следить за качеством оригинал-макета. Заливка изображения тонером должна быть ровной без пробивок, кривые линии должны прорисовываться без ступенек и т. д. Полученное в конце процесса изображение не может быть лучше оригинал-макета.

3. **Оригинал-макет** уложить на стекло экспонирующей камеры **Teca-print BG 25/30** запечатанной стороной (на которую нанесен тонер) вверх. На оригинал-макет наложить фотополимерную пластину светочувствительным слоем к оригинал-макету и источнику ультрафиолетового освещения. Закрыть крышку прибора. Включить вакуум.

4. На таймере установить необходимое на данном этапе время: 2 минуты и произвести экспонирование нажатием на кнопку. Загорится контрольная лампа.

5. По окончании экспонирования (контрольная лампа погасла) снять пластину и оригинал-макет. На стекло камеры уложить **пленку с растром** (в дальнейшем – растр, приобретается отдельно) эмульсионной поверхностью вверх. На пленку наложить фотополимерную пластину светочувствительным слоем к растру и источнику ультрафиолетового освещения. Включить вакуум

6. Установить необходимое на данном этапе время: 2 минуты и произвести экспонирование.

7. По окончании экспонирования поднять крышку, снять пластину и растр. Фотополимерную пластину промыть спиртовым раствором в течение 1 минуты, используя мягкую щеточку.

8. **Время проявления** пластины 1 минута.

9 После проверки качества клише, с целью повышения тиражестойкости пластину **закрепить** дополнительным экспонированием. Для этого сухую пластину уложить на стекло экспозиционной камеры промытым изображением к источнику освещения. На данном этапе между пластиной и стеклом не должно быть никаких пленок. Включить вакуум.

11. На таймере установить необходимое на данном этапе время: 10 минут и произвести экспонирование.

12. Вынуть клише. Высушить обдувом горячего воздуха 30 минут (120 °С). Больше оно не требует дополнительной обработки.

13. Крепление клише к подставке при печати производится:

- при помощи магнитов (если клишедержатель магнитный);
- при помощи двухстороннего скотча;
- при помощи клеящего карандаша;

Рекомендации по получению качественного изображения на клише.

1. Следить за качеством оригинал-макета. Использовать для его изготовления полиграфические пленки типа KIMOTO или пленки выведенные на ФНА.

2. Следить за чистотой поверхности стекла на экспонирующей камере. Регулярно и аккуратно протирать стекло. Пыль, следы пальцев и другие загрязнения являются причиной некачественного изображения.

3. Не притрагиваться пальцами к пластине в процессе изготовления клише в области, в которой проявляется изображение.

4. Выдерживать подобранное время экспозиции для каждого этапа.

На время экспозиции влияют качество пленки для оригинал-макетов и характеристики экспонирующей камеры.

Хранение. Фотополимерная пластина может храниться в светонепроницаемой упаковке до двух лет.

Внимание! Все времена экспозиции и сушки приведены для засветочной камеры Tesa-print BG25/30 и сушильной камеры Tesa-print TS25/30. При использовании других устройств требуется производить пробную засветку для подбора времени экспозиции.!!!!!!!