

Guías de proceso

Las planchas litográficas **MAPPdeco** se procesan con agua normal. El agua resultante del lavado puede ser descargada directamente al afluyente.

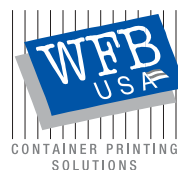
Las siguientes guías de proceso han sido desarrolladas por el laboratorio de **MAPP**. Sus tiempos pueden variar. Los tiempos ideales deben ser establecidos utilizando negativos de prueba y deben repetirse frecuentemente.

Exposición	De 2 a 5 minutos en cualquier unidad de exposición con lámpara fría. También son compatibles con unidades de punto de luz. (Preferiblemente usar unidades con bombillas de 366 nm, los negativos expuestos a bombillas de solo 355 nm requieren mayor tiempo de exposición).
Lavado:	Lave las planchas con agua hasta que el fotopolímero no expuesto sea desprendido del metal, aproximadamente por 2 a 5 minutos a una temperatura de 80°F (27°C).
Tiempo de secado:	De 5 a 10 minutos a 164°-176°F (74°-80°C).
Post-exposición:	De 2 a 5 minutos.
Tintas recomendadas:	Tintas standard a base de aceite y tintas UV. Nuestras planchas no son compatibles con tintas a base de agua.
Montaje en la prensa:	Las planchas MAPPdeco S6 se adherirán a un cilindro magnético sin necesidad de darles curvatura previa. Las planchas S9 pueden necesitar esta pre-curvatura, usualmente en su borde anterior y posterior. Aquellas planchas que no hayan sido sometidas a curvatura previa, regresarán a su estado original, una vez retiradas del cilindro y pueden ser almacenadas planas.
Limpieza:	Las planchas pueden ser limpiadas con cualquier solución limpiadora standard. No use agua para la limpieza.
Instrucciones de manejo:	Las planchas vírgenes son sensibles a la luz ultra violeta y deben almacenarse en bolsas plásticas de color negro, en un lugar seco a una temperatura de 68° - 72°F (20°-22°C). Las ventanas y lámparas en el salón de revelado deben estar cubiertas con una película amarilla de protección contra la luz ultravioleta.

INSTRUCCIONES PASO-A-PASO

Negativo de película:	Use negativo standard mate o no-mate con una densidad de 4.0 en las áreas negras y 0.05 en las áreas transparentes.
MAPPdeco:	Coloque una plancha MAPPdeco virgen (con la cara de la imagen hacia arriba) sobre la mesa de vacío del área de exposición. Coloque el negativo sobre la superficie de la plancha con el lado de la emulsión hacia abajo y cúbrala con la tela de vacío. Utilice un rodillo o una escoba de goma para asegurarse que no queden arrugas o burbujas entre la tela de vacío, el negativo y la plancha.
Exposición:	Exponga la plancha MAPPdeco a través del negativo (2-5 minutos) preferiblemente usando bombillas de 366 nm. Revise las bombillas con frecuencia para asegurar el máximo poder de revelado.
Lavado:	Lleve la plancha previamente expuesta a la sección de lavado de su procesador. Las planchas MAPPdeco pueden ser lavadas con cualquier cepillo y con abundante agua común (aproximadamente 3 minutos a 80°F o 27°C). El proceso de lavado elimina el polímero no expuesto hasta la base de metal, dejando solo la imagen. Elimine el exceso de agua utilizando aire comprimido o con una toalla suave.
Secado:	Seque inmediatamente después del proceso de lavado. El secado es necesario para eliminar el exceso de agua que puede ser absorbida por el polímero y causar que la imagen se abulte. Se coloca la plancha lavada en el secador de aire caliente. El tiempo típico de secado es de 7 minutos a 170°F o 76°C.
Curado posterior:	La plancha terminada se coloca en la unidad de exposición de 2 a 5 minutos para curar el fotopolímero. No es necesario aplicar vacío durante esta operación y la plancha está lista para montar en la prensa.

Distribuidas por:



WFB USA, Inc.

4040 N. Kedzie Ave.
4th Floor
Chicago, IL 60618
773.509.9878
773.509.9894 (FAX)

www.wfbusa.com

La información en este folleto fue actualizada al momento de la impresión y el mismo es confiable, pero MacDermid Printing Solutions no garantiza con precisión o amplitud ser usada por terceros. Se advierte al consumidor probar el material antes de su aplicación.