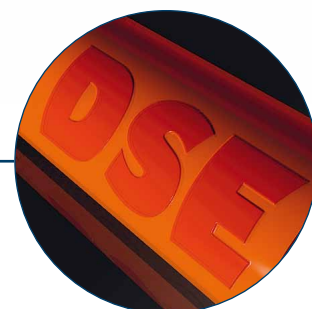


AFP™-SE/DSE

Polimeri solidi



La lastra flessografica AFP™-SE/DSE soddisfa i criteri di stampa più severi per la stampa su materiale ondulato cartoncino, cartoncino solido e sacchi industriali. L'irregolarità superficiale del materiale di stampa viene compensato dalla rigidità shore ideale e dalle caratteristiche di resilienza della lastra AFP™-SE/DSE. La base in poliestere dimensionalmente stabile della lastra integra la qualità di stampa ottenibile con la AFP™-SE/DSE. L'ampia latitudine di esposizione della lastra AFP™-SE/DSE garantisce che gli elementi di immagine quali toni e linee isolate vengano ancorate in modo ottimale persino con una profondità di rilievo di 3 mm. Allo stesso tempo, le profondità intermedie si formano in modo uniforme e il rilievo viene prodotto con spalle dei punti molto pronunciate.

Nella produzione di lastre e nella stampa, la lastra AFP™-SE/DSE è ritenuta affidabile per:

- Stampa con basso incremento del punto
- Eccellente trasferimento dell'inchiostro
- Resilienza ottimizzata della lastra per ridurre al minimo l'effetto ondulato sul cartoncino
- Ampia latitudine di esposizione
- Durata ottimizzata per carte estremamente aggressive
- Ampii intervalli tra una pulizia e l'altra
- Profondità intermedie ottimali
- Spalle di rilievo pronunciate
- Elevata flessibilità
- Un'elevata resistenza meccanica che consente la stampa di elementi invertiti

	AFP™-SE/DSE						
Spessore / mm	2.84	3.94	4.32	4.70	5.00	5.50	6.35
Durezza / Shore A	39	35	34	34	33	33	33
Fattore K	17.05	23.97	26,36	28,75	30,63	33,77	39.11
Risoluzione analogica 120 lpi	3-95%	3-95%	3-95%	3-95%	3-95%	3-95%	3-95%
Risoluzione digitale 120 lpi	2-95%	2-95%	2-95%	2-95%	2-95%	2-95%	2-95%
Linea isolata / μ	150	150	150	150	150	150	150
Punto isolato / μ	200	200	200	200	200	200	200

Le lastre flessografiche AFP™-SE/DSE possono essere prodotte in tutti i sistemi di sviluppo Asahi AFP™ o con attrezzature per sviluppo corrispondenti. La lastra viene esposta sul retro per produrre la profondità di rilievo desiderata e ottenere la massima sensibilità alla luce UV. Dopo la rimozione della pellicola protettiva, viene realizzata l'esposizione principale. Quando viene utilizzato il tipo AFP™-D(igital)SE, la rimozione della pellicola protettiva è seguita dall'imaging con laser con un diodo YAG o laser per fibra comunemente disponibile. La lastra è quindi esposta, asciugata e sottoposta a finissaggio con luce UVC e UVA per garantire le proprietà ottimali della lastra pronta alla stampa.

Le lastre AFP™-SE/DSE presentano una compatibilità eccellente con sistemi a inchiostro comunemente usati a base d'acqua e di solvente.

Dopo la stampa, le lastre devono essere pulite accuratamente. E necessario evitare l'esposizione diretta alla luce del sole e al calore durante lo stoccaggio.