

Печатная форма должна быть на 5-8мм больше размеров печатного изображения. Если необходимо подрезать форму, то это нужно делать острым режущим инструментом и следить за тем чтобы полиэфирная подложка не была повреждена. **Используйте только острый режущий инструмент.**

## **1. МОНТАЖ ПЕЧАТНОЙ ФОРМЫ**

Возможны следующие варианты крепления формы:

- Крепление непосредственно на формный цилиндр;
- Крепление на промежуточный цилиндр-гильзу;
- Крепление с помощью полиэфирной монтажной подложки.

Обычно пластины крепят с помощью двусторонней липкой ленты. Липкая лента бывает с различными свойствами, разной толщины и жесткости.

## **2. СНЯТИЕ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ С ФОРМНОГО ЦИЛИНДРА**

- Удалите бандажный скотч со стыков и краев формы.
- Узким концом шпателя (*не используйте нож!*) аккуратно снимите форму с липкой ленты, начиная с края, параллельного оси формного цилиндра. Отделять форму следует под тупым углом, чтобы избежать заломов.
- После снятия формы, следует удалить остатки адгезива с полиэфирной подложки с помощью спирта.

## **3. ОЧИСТКА**

Правильная очистка фотополимерных форм очень важна для достижения хорошего качества печати и долгого срока службы формы.

Существуют два важных фактора при очистке форм:

- Физическое воздействие щетки при очистке формы;
- Химическое воздействие смывки при контакте с формой.

### **Щетка/тип ткани**

Щетка для очистки форм должна быть с мягкой щетиной. Щетина щетки должна быть изготовлена из мягкого нейлона или натуральных материалов, например, из лошадиного волоса. Убедитесь в том, что щетина щетки ровная, волоски тесно прилегают друг к другу и нет пустых участков.

- Смочите форму раствором смывки.  
Убедитесь, что жидкость для смывки совместима с материалом пластин. Проконсультируйтесь с производителем касательно рекомендуемых жидкостей для очистки форм или провести тест на совместимость путем погружения кусочка пластины в жидкость. Для этого оставить пластину в жидкости на 1 час. Жидкость считается подходящей для смывания формы, если образец пластины разбух не более чем на 5% и поверхность пластины не стала липкой.
- Очистите щеткой всю поверхность со средним нажимом.  
Нет необходимости сильно тереть форму для более тщательной ее очистки. Излишнее давление может повредить поверхность формы.
- Убедитесь в том, что все растровые и штриховые области формы обработаны щеткой.
- Во время очистки поливайте форму достаточным количеством раствора смывки для предотвращения ее повреждения щеткой.
- После очистки щеткой, еще раз промойте пластину достаточным количеством раствора смывки.
- Просушите полотенцем из нетканного материала. Убедитесь, что полотенца не загрязнены металлической стружкой.
- Исследуйте поверхность формы на наличие загрязнений, волосков от щетки и тканевых волокон. Убедитесь в том, что очистка завершена.

Обратите внимание на специализированное оборудование для очистки форм (очень похоже на вымывные процессоры для производства печатных форм).

### **ВНИМАНИЕ:**

Нельзя использовать щетку с металлической щетиной для смывки форм. Металлическая щетина может вызвать повреждения при смывке.

Не используйте грубую ткань или полотенца для смывки, так как они могут вызвать повреждения формы.

Не используйте тканые материалы, т.к. ворсинки ткани могут перейти на формы и ухудшить передачу краски при печати.

Не используйте для «оперативной (частичной)» очистки печатной формы липкую монтажную ленту – это может привести к «выщипыванию»/повреждению тонкий печатных элементов, особенно на высоколиниатурных формах.

Избегайте использования для листовых фотополимеров следующих химических реагентов:

- Ацетон

- Целлозольв (>20%)
- Этилацетат (>20%)
- Гептан
- Гексан
- Изопропилацетат(>20%)
- Метилэтилкетон (МЕК)
- Н-пропилацетат(>20%)
- Тoluол
- VM&P Нафта
- Ксилол

**Обязательно хорошо очистите и просушите печатную форму перед дальнейшим использованием или хранением!**

Плохо очищенные или плохо просушенные после очистки формы, а также формы, которые поместили на хранение в стопу сразу же после печати могут склеиться друг с другом. Попытка разделить склеенные формы может вызвать повреждения печатной поверхности форм.

Склеивание форм вызывает образование трещин на поверхности. Трещины в первую очередь появляются на тех участках формы, где осталась краска.

Плохо очищенные формы трудно отмываются при последующем их использовании. Засохшая краска всегда требует более агрессивных методов смывок, что возрастает возможность повреждения форм.

Плохо промытые перед помещением на хранение формы более чувствительны к воздействию озона.

**4. ХРАНЕНИЕ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ.**

- Перед хранением печатные формы должны быть тщательно промыты и высушены.
- Помещение для хранения форм должно находиться максимально далеко, насколько это возможно от источников озон, таких как: электромоторы, электрогенераторы, станций зарядки батарей, устройств коронного разряда и т.д.
- Температура в помещении для хранения пластин не должна быть выше 100°F(38°C). Более высокая температура может вызвать повреждение пластин и усиливает воздействие озона на форму.
- Избегайте попадания на пластину ультрафиолета. Воздействие таких источников света как: солнечный свет или ртутные лампы высокого давления, может вызвать потерю физических свойств пластины. Для предотвращения попадания света на пластины необходимо хранить их в специальных конвертах или ящиках для пластин.

- Хранение в стопе более предпочтительно. Однако, не следует складировать пластины в стопу более 6" высотой. Пластины должны храниться при минимальном воздействии (давлении) на поверхность.
- Нельзя складировать одну пластину непосредственно на другую. Используйте промежуточный разделяющий лист между пластинами.
- Хранение пластин на цилиндрах или в скрученном состоянии увеличивает поверхностное напряжение пластины, что способствует большей восприимчивости к воздействию озона. При необходимости хранения пластин на цилиндрах нужно защитить поверхность полимера путем обертывания цилиндра черной полиэтиленовой пленкой.