

ЦИФРОВЫЕ ПЕЧАТНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ГОФРОКАРТОНА

HUAGUANG DR284-635

ТИП	DR284LD	DR318LD	DR394-II	DR394LD	DR470LD	DR550LD	DR635LD
Толщина/мм	2,84	3,18	3,91	3,91	4,7	5,50	6,35
Твердость/Shore A	40 - 42	40 - 42	43 - 45	38 - 40	36 - 38	36 - 38	36 - 38
Рельеф/мм	1,1 - 1,4	0,9 - 1,5	1,8 - 2,0	1,8 - 2,0	1,8 - 2,4	2,0 - 3,0	2,0 - 3,0
Тоновоспроизведение/%	2 - 98	2 - 98	2 - 98	2 - 98	3 - 98	3 - 98	3 - 98
Линиатура/Lpi	100	100	100	100	85	85	85
Минимальная линия, мм	0,175	0,175	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
Минимальная точка, мм	0,25	0,25	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ*

Обратное эксп-ние/с	30 - 60	30 - 60	35 - 60	40 - 80	80 - 220	100 - 220	160 - 320
Основное эксп-ние /мин	10 - 20	10 - 20	12 - 20	12 - 20	12 - 20	12 - 20	12 - 24
Промывка, мин	5 - 7	5 - 7	5 - 8	5 - 8	9 - 12	9 - 12	10 - 12
Сушка, °С/мин	60/90-120	60/90-120	60/90-120	60/90-120	60/120-180	60/180-210	60/180-210
Финишнг/мин	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8
Постэкспонирование/мин	5	5	5 - 8	5	5	5	5

* Параметры вывода форм - ориентировочны. Качественные показатели достигаются и зависят от специфики используемого оборудования для изготовления печатных форм (мощность ламп; тип мощного раствора, специфика сушки и т.п.)

HUAGUANG	LD	LC	M-II	II	LS	M	H
Жесткость по DIN 53505	40 - 42	40 - 42	50 - 54	48 - 56	58 - 64	66 - 68	74 - 76
Цифровая/аналоговая	DR	DR	DR/R	DR/R	DR/R	DR/R	DR/R
Гибкая упаковка				√	√	√	√
Ярлыки и этикетки				√	√	√	√
Картон	√	√	√	√	√	√	
Картон для напитков					√		
Гофрокартон	√	√	√	√			