

ЦИФРОВЫЕ ПЕЧАТНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ БУМАГИ И КОМБИНИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ

HUAGUANG DR 228 - 284

ТИП	DR228LS	DR254-II	DR284M-II	DR284-II	DR284LD
Толщина/мм	2,28	2,54	2,84	2,84	2,84
Твердость/Shore A	56 - 58	54 - 56	52 - 54	46 - 48	40 - 42
Рельеф/мм	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4
Тоновоспроизведение/%	2 - 98	2 - 98	2 - 98	2 - 98	2 - 98
Линиатура/Lpi	133	133	120	120	120
Минимальная линия, мм	0,15	0,15	0,175	0,175	0,175
Минимальная точка, мм	0,2	0,2	0,25	0,25	0,25

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ*

Обратное эксп-ние/с	35 - 55	25 - 40	25 - 40	25 - 40	30 - 60
Основное эксп-ние /мин	8,0 - 20	8,0 - 15	8,0 - 20	8,0 - 20	10 - 20
Промывка, мин	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0
Сушка, °C/мин	60/90-120	60/90-120	60/90-120	60/90-120	60/90-120
Финишнг/мин	5,0 - 7,0	5,0 - 8,0	5,0 - 7,0	5,0 - 8,0	5,0 - 8,0
Постэкспонирование/мин	5,0 - 6,0	5,0 - 6,0	5,0 - 6,0	5,0 - 8,0	5,0 - 6,0

* Параметры вывода форм - ориентировочны. Качественные показатели достигаются и зависят от специфики используемого оборудования для изготовления печатных форм (мощность ламп; тип моющего 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	√	√	√	√			