

АНАЛОГОВЫЕ ПЕЧАТНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ БУМАГИ И КОМБИНИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ

HUAGUANG R228, R254, R284

ТИП	R228LS	R254-II	R284H	R284M-II	R284	R284-L	R284-II
Толщина/мм	2,28	254	2,84	2,84	2,84	2,84	2,84
Твердость/Shore A	56 - 58	54 - 56	58 - 60	52 - 54	44 - 46	40 - 42	46 - 48
Рельеф/мм	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4
Тоновопроизводство/%	2 - 95	2 - 95	2 - 95	2 - 95	2 - 95	2 - 95	2 - 95
Линиатура/Lpi	133	133	120	120	120	120	120
Минимальная линия, мм	0,15	0,15	0,175	0,175	0,175	0,175	0,175
Минимальная точка, мм	0,2	0,2	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ*

Обратное эксп-ние/с	35 - 40	24 - 40	25 - 40	25 - 40	10 - 30	25 - 50	25 - 40
Основное эксп-ние /мин	10 - 18	8 - 15	8 - 20	8 - 20	8 - 15	8 - 15	8 - 20
Промывка, мин	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	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	60/90-120	60/90-120
Финишнг/мин	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	8,0 - 10,0	5,0 - 8,0	5,0 - 8,0
Постэкспонирование/мин	5	5	5	5	5,0 - 8,0	5,0 - 8,0	5,0 - 8,0

* 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 (ШорА)	40 - 42	40 - 42	50 - 54	48 - 56	58 - 64	66 - 68	74 - 76
Цифровая/аналоговая печать DR/R	DR	DR	DR/R	DR/R	DR/R	DR/R	DR/R
Гибкая упаковка				√	√	√	√
Ярлыки и этикетки				√	√	√	√
Картон	√	√	√	√	√	√	
Картон для напитков					√		
Гофрокартон	√	√	√	√			