

# ЦИФРОВЫЕ ПЕЧАТНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ГИБКОЙ УПАКОВКИ И ЭТИКЕТКИ

HUAGUANG DR114 - 170

ТИП	DR114H	DR170H	DR170M	DR170LS
Толщина/мм	1,14	1,70	1,70	1,70
Твердость/Shore A	76 - 78	70 - 72	66 - 68	62 - 64
Рельеф/мм	0,58 - 0,62	0,7 - 0,9	0,7 - 0,9	0,7 - 0,9
Тоновоспроизведение/%	1,0 - 98	1,0 - 98	1,0 - 98	1,0 - 98
Линиатура/Lpi	150	150	150	150
Минимальная линия, мм	0,1	0,1	0,1	0,1
Минимальная точка, мм	0,15	0,2	0,2	0,2

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ\*

Обратное эксп-ние/с	23 - 26	15 - 21	15 - 21	25 - 40
Основное эксп-ние /мин	10,0 - 12,0	10,0 - 18,0	10,0 - 18,0	10,0 - 18,0
Промывка, мин	3,0 - 5,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0	5,0 - 7,0
Сушка, °С/мин	60/120	60/90-120	60/90-120	60/90-120
Финишинг/мин	5,0 - 6,0	5,0 - 8,0	5,0 - 8,0	5,0 - 8,0
Постэкспонирование/мин	5,0 - 6,0	5,0	5,0	5,0

\* 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	√	√	√	√			