

STAR PLATE F

Plattenstärken

Standard: 0,15 – 0,20 – 0,30 – 0,40 mm / auf Anfrage: 0,50 mm

Belichtung

Star Plate F kann mit Metall-Hallogenid und UV-Lampen belichtet werden. Die Wellenlänge muss 350 – 450 nm betragen. Die Dichte des Films sollte mindestens 2,5 D betragen. Die richtige Belichtungszeit wird mit einem UGRA 1982 oder Stouffer Graukeil eingetestet. Auf dem UGRA 1982 Testkeil sollten folgende Ergebnisse zu sehen sein:
Bis zum dritten Feld muss der Keil klar sein.
Die Microlinien sollten erst ab 8- 10 MY zu erkennen sein.
Auflagenstabilität: 50.000 – 150.000 je nach Bedruckstoff.

Entwicklung

Star Plate F kann mit "normalen" Positiventwicklern verarbeitet werden. Die besten Resultate werden mit TETENAL Entwicklern erzielt.

PLATE STAR F Entwickler	Art.-Nr. 106522	gebrauchsfertige Lsg.
Offsetplattenentwickler P 32 M	Art.-Nr. 106596	wird 1 + 3 verdünnt
PLATE STAR 1 + 9	Art.-Nr. 106507	wird 1 + 12 verdünnt

Entwickler – Regenerat

PLATE STAR Regenerator	Art.-Nr. 106544	Reg.-Rate: 100 – 120 ml/m ²
PLATE STAR Regenerator ECO	Art.-Nr. 106565	Reg.-Rate: 50 – 60 ml/m ²
Offsetplattenentwickler P 32 M Ansatz 1 + 2	Art.-Nr. 106596	Reg.-Rate: 70 – 90 ml/m ²
PLATE STAR 1 + 9 Ansatz 1 + 9	Art.-Nr. 106507	Reg.-Rate: 50 – 60 ml/m ²

Gummierung

Die **Star Plate F** sollte mit einer Gummierung vor Oxidation an den druckenden Stellen geschützt werden. Es ist wichtig, dass die Gummierung ein schnelles Freilaufen der Druckplatte ermöglicht.

GUM – ND	Art.-Nr. 106100	Ansatz von Hand Unverdünnt Maschine: 1 + 1
----------	-----------------	--

STAR PLATE F

Einbrennen

Das Härten der druckenden Stellen durch Einbrennen erhöht die Auflagenstabilität. Bevor die Einbrennlösung aufgetragen werden kann, muss die Platte mit Wasser gespült werden. Hierbei werden alle Korrekturmittelreste entfernt.

Einbrennempfehlung

Einbrennschrank:	6 – 8 Minuten bei 200-220°C
Durchlaufofen:	3 – 4 Minuten bei 230-250°C

Die **Star Plate F** ist richtig eingebraunt, wenn Sie einen Minuskorrekturstift 4 – 5 Minuten auf die Schicht einwirken lassen können, ohne dass sich die Schicht verfärbt.

Korrektur

Minuskorrekturstifte werden benötigt, um Schmutz und unerwünschte Schichtreste zu entfernen.

TETENAL Minuskorrekturstifte

gibt es in folgenden Größen:

Normal	3,0 mm	Art.-Nr. 106133
Fein	1,0 mm	Art.-Nr. 106131
Extra fein	0,5 mm	Art.-Nr. 106129

An der Druckmaschine Offsetplate Cleaner

Ar.-Nr. 106521

Zur Entfernung von Farbresten und mitdruckenden Stellen