

# CTcP

## ECO 88S

### La eficacia

#### Gran robustez. Alta velocidad. Total fiabilidad.

Plancha positiva para grabación en equipos CTcP, con sensibilidad a las lámparas ultravioleta o diodo láser violeta a 400 - 410 nm. Para medias-largas tiradas.

#### ESPEORES

- ▶ Standard: 0,15 / 0,30 / 0,40 mm.
- ▶ Bajo demanda: 0,20 / 0,24 mm.

#### EMULSIÓN - EXPOSICIÓN

Color de la emulsión: azul oscuro.  
Cambio de color después de la exposición: alto.  
Contraste post-revelado: alto.  
Sensibilidad a la luz ambiente -UV-: Se recomienda trabajar bajo luz de seguridad amarilla de baja radiación UV.  
Sensibilidad espectral: 350 - 450 nm. con pico de sensibilidad a 400 nm.  
Utilizable en equipos de grabación con tambor interno, externo y superficie plana.  
Energía requerida: aprox. 45-55 mJ/cm<sup>2</sup>.  
Reproducción trama: 1% - 99% a 200 l.p.i.  
Resolución: hasta 3200 dpi y trama estocástica (FM) de 20 micras.

#### REVELADO

- Usar DEVELOPER IP-C01 en procesadoras adecuadas para planchas analógicas y/o térmicas positivas.
- ▶ Temperatura de revelado: 23 °C ± 1 °C.
  - ▶ Tiempo de revelado: 25 ± 5 segundos en inmersión.
  - ▶ Regenerador: Utilizar DEVELOPER IP-C01 como regenerador.
  - ▶ Ratio de regeneración: 120 ml/m<sup>2</sup>.
  - ▶ Antioxidante Stand by ON: 100 ml/h.
  - ▶ Antioxidante Stand by OFF: 100 ml/h.

#### ENGOMADO

Aplicar GUM M-3 de uso directo para almacenaje por cortos espacios de tiempo.  
Para almacenaje en archivo, aplicar GUM F-20.  
Para proceso de termo endurecido en horno, aplicar GUM T-511.

#### CORRECCIÓN

Utilizar corrector en gel DELETION KR-78 o lápices correctores DELETION PEN punta fina, media y gruesa.  
Aplicar sobre la zona a corregir y dejar actuar durante 20 - 30 segundos. Lavar con abundante agua.

#### ENDURECIDO POR HORNO

La polimerización de la emulsión mediante calor permite incrementar la tirada en máquina de imprimir.  
Aplicar GUM T-511 antes de endurecer en horno para protección de la plancha durante el proceso.  
Condiciones de horneado:
 

- ▶ Horno estático (Off-line): 200 - 220 °C durante 6 - 8 minutos.
- ▶ Horno dinámico (On-line): 230 - 250 °C durante 3 - 4 minutos.

#### EN MÁQUINA DE IMPRIMIR

- Usar PLATE CLEANER A-610 como preparación de las áreas no imagen antes de comenzar la tirada.  
Se recomienda su uso moderado durante la tirada y utilizar sólo en caso de necesidad.  
Aditivos para el agua de mojado IPAGSA FOUNT PH son adecuados para máquinas de pliego y rotativas.
- ▶ Rango de pH recomendado: 4,8 - 5,2.
  - ▶ Conductividad recomendada: 800 - 1.500 µS/cm.

Nota: Los resultados obtenidos podrían variar si las condiciones de uso estuvieran fuera de nuestros valores recomendados.

