

ESPEORES

- Estándar: 0,15 - 0,30 mm.

EMULSIÓN - EXPOSICIÓN

- Color de la emulsión: verde.
- **AL-G3 S** puede ser expuesta con lámparas metal-halógenas o UV que emitan en longitud de onda entre 350 – 450 nm.
- La densidad de negro en la película debe ser 2,5 como mínimo.
- Para la determinación del tiempo de exposición correcto, utilizar escalas UGRA 1982, STOUFFER o similar.
- Resultados recomendados sobre UGRA 1982:

Grises -tono continuo-	limpio nº 3 -densidad 0,45-
Microlíneas:	8 - 10 micras

REVELADO

- **AL-G3 S** obtiene sus mejores resultados utilizando reveladores positivos de IPAGSA.
Revelador **HF-LD** uso directo (autoregenerante).
Revelador **HF-C8** concentrado, diluir **1+4** (1 parte de revelador + 4 partes de agua).
- Temperatura de revelador:

Manual:	20 - 22°C
En procesadora:	20 - 25°C
- Tiempo de revelado:

Manual:	45 - 60 segundos
En procesadora:	20 - 30 segundos

REGENERACIÓN DEL REVELADOR

- **HF-LD** es bivalente pudiéndose utilizar como revelador y regenerador Ratio de regeneración: 100 - 120 ml/m²
- **HF-C8** concentrado, diluir 1+3 (1 parte de revelador + 3 partes de agua) Ratio de regeneración: 70 - 90 ml/m²

ENGOMADO

- La protección de la plancha con goma destinada a tal fin asegura la ausencia de oxidación en las áreas no imagen.
- Se aconseja su eliminación antes de comenzar la tirada en máquina y permitir así un rápido equilibrio agua-tinta.
- **GUM M-31** Goma para procesadora. Mezclar 1+1 con agua.
- **GUM M-3** Goma para procesadora. Uso directo.
- **GUM F-20** Goma para el archivo de planchas. Uso directo.
- **GUM T-10** Goma para proceso de endurecido mediante horno. Uso directo.

ENDURECIDO POR HORNO

- La polimerización de la emulsión mediante calor permite incrementar la tirada en máquina de imprimir.
- Antes de hornear, lavar con agua abundante para eliminar residuos de corrector y revelador. Aplicar la solución ácida **T-660** antes de engomar con **GUM T-10**.
- Condiciones de horneado:

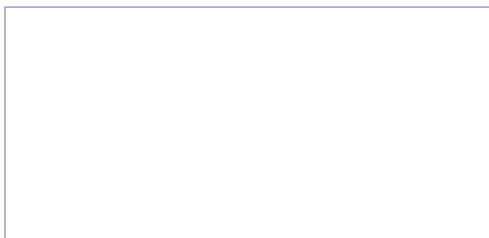
Horno estático:	200 - 220°C durante 6-8 minutos
Horno dinámico -on line-:	230 - 250°C durante 3-4 minutos
- La emulsión estará endurecida correctamente cuando, aplicando gel corrector durante 4-5 minutos sobre la emulsión, el color de la misma no se ve alterado. Si se aprecia alteración, modificar tiempo o temperatura de horneado.

CORRECCIÓN

- Pueden ser utilizados correctores en gel o lápiz para eliminar la emulsión no deseada sobre la plancha.
- Aplicar sobre la zona a corregir y dejar actuar durante 20 - 30 segundos. Lavar con abundante agua.
- **KR-78** Corrector en gel.
- Lápices correctores IPAGSA punta fina, media y gruesa.

EN MÁQUINA DE IMPRIMIR

- **CLEANER A-610** como preparación de las zonas no imagen antes de comenzar la tirada.
- **CLEANER S-630** para planchas endurecidas mediante horno.
Se recomienda su uso moderado durante la tirada y utilizar sólo en caso de necesidad.
- Aditivos para el agua de mojado IPAGSA **PH SYSTEM** para máquinas de pliego y rotativas.
Rango de pH recomendado: 4,8 - 5,2.
Conductividad recomendada: 800 - 1.500 microsiemens.



IPAGSA INDUSTRIAL, S.L.
Sant Jordi, 15
08191 RUBÍ (Barcelona) Spain
Tel.: 34 93 588 45 00
Fax: 34 93 588 72 68
E-mail: ipagsa@ipagsa.com
www.ipagsa.com

