

### ESPEORES

- Estándar: 0,15 - 0,20 - 0,24 - 0,30 - 0,40 mm.
- Bajo demanda: 0,50 mm.

### EXPOSICIÓN

- **TOP F1** 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

- **TOP F1** puede ser revelada con todo tipo de reveladores positivos -universales-.
- Los mejores resultados se obtienen utilizando reveladores IPAGSA.  
Revelador **HF-LD** uso directo (autoregenerante).  
Revelador **HF-C8** concentrado **1+4** (1 parte de revelador + 4 partes de agua).  
Temperatura de revelador: Manual: 20 - 22 °C  
En procesadora: 23 - 25 °C
- Tiempo de revelado: Manual: 45 - 60 segundos  
En procesadora: 30 ± 10 segundos

### REGENERACIÓN DEL REVELADOR

- **HF-LD** es bivalente pudiéndose utilizar como revelador y regenerador Ratio de regeneración: 100 -120 ml/m2
- **HF-C8** concentrado 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

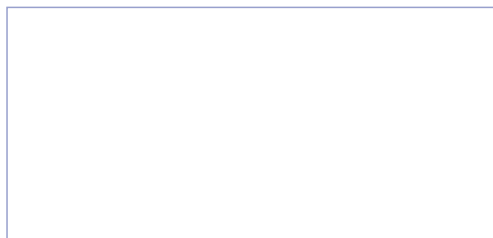
- La polimerización de la emulsión mediante calor permite incrementar la tirada en máquina de imprimir.
- Antes de hornear, lavar con agua abundante para eliminar residuos de corrector y revelador. Aplicar la solución ácida **T-660** antes de engomar con **GUM T-10**.
- Condiciones de horneado: Horno 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.
- Es recomendable no abusar de los CLEANERS y aplicar solo en caso de necesidad. Su base solvente puede dañar la emulsión y reducir su capacidad de tirada en máquina de imprimir.
- Aditivos para el agua de mojado **IPAGSA PH SYSTEM** son adecuados tanto para máquina de pliego como para rotativa.
- Rango de pH recomendado: 4.8 – 5.2.



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: ventas@ipagsa.com  
www.ipagsa.com

