

FOTOPOLIMEROWE PŁYTY FLEKSOGRAFICZNE FIRMY MacDermid Graphics Solutions

PŁYTY CYFROWE DO SEGMENTU OPAKOWAŃ GIĘTKICH, ETYKIET, WORKÓW WIELOWARSTWOWYCH

| PŁYTA | CECHY | GRUBOŚCI | TWARDOŚĆ SHORE A | ZAKRES TONALNY | PUNKT | LINIA |
|-------------------------------------|---|-------------|---|-------------------|--------------------------|---------------------------|
| DIGITAL RAVE (DRAVE) | Ostrość obrazu, doskonałe światła, możliwość druku drobnych tekstów i rewersów, doskonałe pasowanie na cylindrze, odporność na ozon | 1,14 – 2,84 | 60 (próbka gr. 6,35) Gr. Twardość 2,84 63 1,70 71 1,14 78 | 1-99% 200 lpi | 0,20 mm | 0,08 mm |
| UVR | Odporna na pęcznienie w farbach UV, bardziej stabilny proces druku, niski przyrost punktu, doskonała rozdzielczość druku | 1,14 – 1,70 | 56 (próbka gr. 6,35) Gr. Twardość 1,70 70 1,14 77 | 1-98% 175 lpi | 0,15 mm (dla gr. 1,7) | 0,075 mm (dla gr. 1,7) |

PŁYTY CYFROWE LUX® In-the-Plate™ (LUX ITP), PŁYTY Z WBUDOWANYM PŁASKIM PUNKTEM DO SEGMENTU OPAKOWAŃ GIĘTKICH, KARTONU I ETYKIET



| PŁYTA | CECHY | GRUBOŚCI | TWARDOŚĆ SHORE A | ZAKRES TONALNY | PUNKT | LINIA |
|-------------------------|--|-------------|---|-------------------|--------------------------|--------------------------|
| LUX ITP 60 | Punkty o płaskim wierzchołku przy użyciu standardowych technik obróbki płyt, reprodukcja maska-płyta 1:1, niski przyrost punktu, doskonała trwałość i układanie się na cylindrze, wyjątkowo niska kleistość | 1,14 – 1,70 | 60 (próbka gr. 6,35) Gr. Twardość 1,70 71 1,14 78 | 1-99% 175 lpi | 0,10 mm (dla gr. 1,7) | 0,05 mm (dla gr. 1,7) |
| LUX ITP M | Punkty o płaskim wierzchołku przy użyciu standardowych technik obróbki płyt, reprodukcja maska-płyta 1:1, niski przyrost punktu, doskonała trwałość i układanie się na cylindrze, wyjątkowo niska kleistość | 1,14 – 2,84 | 60 (próbka gr. 6,35) Gr. Twardość 2,84 57 1,70 64 1,14 73 | 1-99% 175 lpi | 0,10 mm (dla gr. 1,7) | 0,05 mm (dla gr. 1,7) |
| LUX ITP EPIC | Punkty o płaskim wierzchołku przy użyciu standardowych technik obróbki płyt, doskonałe przeniesienie farby, technologia „czystego druku”, niski przyrost punktu, doskonała trwałość i układanie się na cylindrze, wyjątkowo niska kleistość. Odpowiednie do urządzeń w technologii LED UV. Proces termiczny lub solwentowy | 1,14 – 2,72 | Gr. Twardość 2,72 57 1,70 66 1,14 73 | 1-99% 175 lpi | 0,10 mm | 0,05 mm |

**PŁYTY CYFROWE DO ZADRUKU TEKTURY FALISTEJ
Z WBUDOWANYM PŁASKIM PUNKTEM**

| PŁYTA | CECHY | GRUBOŚCI | TWARDOŚĆ SHORE A | ZAKRES TONALNY | PUNKT | LINIA |
|---------------------------|--|-------------|--|---|--------------------------------|--------------------------------|
| DIGITAL MAF (DMAF) | Najniższe możliwe prążkowanie, szybkie wymywanie, zredukowany przyrost punktu, uzyskiwanie drobnych detali na wszystkich grubościach płyt, duża odporność i wytrzymałość | 2,84 – 6,35 | 32 (próbka gr. 6,35) | 2-95% 120 lpi (dla gr. 2,84-3,94) | 0,20 mm | 0,08 mm |
| | | | Gr. Twardość 6,35 32 3,94 34 3,18 36 2,84 38 | 2-95% 100 lpi (dla gr. 4,32-6,35) | 0,41 mm | 0,13 mm |
| XAFS | Punkty o płaskim wierzchołku przy użyciu standardowych technik obróbki płyt. Zoptymalizowana do zadruku tektury falistej o niższej jakości, bardzo niski fluting, doskonały transfer farby, niskie zgniatanie tektury, szybkie wymywanie | 2,84 – 6,35 | 25 (próbka gr. 6,35) | 2-95% 120 lpi (dla gr. 2,84-3,94) | 0,20 mm (dla gr. 2,84-3,94) | 0,08 mm (dla gr. 2,84-3,94) |
| | | | Gr. Twardość 6,35 25 3,94 29 3,18 31 2,84 32 | | | |

**PŁYTY CYFROWE DO SEGMENTU OPAKOWAŃ GIĘTKICH,
WYMAGAJĄCYCH BIAŁEGO PODDRUKU**

| PŁYTA | CECHY | GRUBOŚCI | TWARDOŚĆ SHORE A | ZAKRES TONALNY | PUNKT | LINIA |
|---------------------------|---|-------------|------------------------------------|----------------|-------|-------|
| DIGITAL MWW (DMWW) | Zaprojektowana do optymalnego nakładania białej farby, co skutkuje wyższym stopniem krycia, zredukowanym cętkowaniem, zwiększeniem wydajności druku | 1,14 – 1,70 | Gr. Twardość 1,70 50 1,14 67 | b.d. | b.d. | b.d. |