

## Folacoat Comp PET oraz Folacoat Comp ALU

Płyty do wybiórczego lakierowania wyposażone w dodatkową warstwę kompresującą drgania maszyny offsetowej

Tradycyjne systemy do lakierowania są coraz bardziej wypierane przez nowe wieże lakiernicze z walcami rastrowymi. Wyjątkowo twarda budowa walców wymaga elastycznego dopełnienia, tak aby możliwe było idealne przenoszenie lakieru w myśl zasady „twarde przeciw miękkiemu”. Takie przenoszenie lakieru między twardym walcem rastrowym a formą lakierniczą udaje się osiągnąć dzięki zastosowaniu

kompresyjnych płyt lakierniczych **Folacoat Comp PET**) grubość 1,15 lub 1,35 mm (*folia Folacoat Comp na podłożu z poliestru*), **Folacoat Comp ALU**) grubość 1,15 lub 1,35 mm (*plyta Folacoat Comp na podłożu z folii aluminiowej*).

W przeciwieństwie do większości obciągów gumowych, **Folacoat Comp** jest o wiele mniej podatny na drgania, z uwagi na grubszą warstwę pianki kompresującej. Dzięki niej, działanie maszyny przebiega bez zakłóceń, łożyska są chronione, co umożliwia wzrost tempa produkcji.

Formy lakiernicze **Folacoat Comp** nadają się do lakierowania pełno-powierzchniowego oraz wybiórczego wyłącznie lakierami dyspersyjnymi. Do wykrawania stosuje się ploter. Zastosowanie specjalnej, zamknięto-komorowej pianki, jako warstwy pośredniej między podłożem a warstwą polimeru, ułatwia jej dokładne oddzielenie, dodatkowo zwiększając głębokość reliefu.

### **Zalety kompresyjnych form lakierniczych Folacoat Comp:**

- Wspomaganie układów raklowych w nakładaniu lakieru (Zasada „twarde przeciw miękkiemu”)
- Zmniejszenie drgań w działaniu maszyny i ochrona łożysk
- Zwiększenie szybkości druku
- Zmniejszenie o połowę ilości nakładanego lakieru, dzięki mniejszej chłonności lakieru przez warstwę polimeru [przy zachowaniu stopnia połysku]
- Wysoka stabilność wymiarowa, dzięki odpornej mechanicznie i termicznie folii nośnej
- Wyższa trwałość powłoki, a w konsekwencji większa żywotność formy
- Ochrona warstwy polimeru przenoszącego lakier na skutek redukcji drgań zespołu lakierującego

### **Użytkowanie**

Należy zwrócić uwagę na uważne rozpakowywanie form lakierniczych oraz unikać uszkodzeń powstałych na skutek niewłaściwego składowania (jak np. zagięcia), przygotowania, czy używania produktów f-my FOLEX AG. Formy zostały wyposażone w zdejmowaną folię ochraniającą warstwę poślizgową. Warstwa ta zapewnia idealne przemieszczanie się głowicy tnącej plotera po powierzchni polimeru.

Zewnętrzną warstwę przenoszącą lakier, tworzy polimer przyswajający wodę. Funkcję kompresyjnej warstwy wewnętrznej spełnia czarna pianka. Podczas przygotowania formy do lakierowania wybiórczego, cięcia muszą przechodzić przez różowy polimer aż do pianki. Nieodzwonne są początkowe testy, w celu uniknięcia nawet najmniejszego naruszenia nośnika. Aby dodatkowo zapobiec uszkodzeniom, podstawa składa się z laminatu folii, w którym środkowa folia poliestrowa pełni funkcję ochrony przed naruszeniem podłoża nośnego.

Po procesie wykrawania, w miejscach które nie mają przenosić lakieru, warstwę polimerową należy zerwać. Rozdzielanie zachodzi w warstwie pianki, co czyni separację materiałów

wyjątkowo łatwą i dodatkowo gwarantuje relief o głębokości co najmniej 0,65 mm. Dla wież lakierniczych z wałkami rastrowymi taka głębokość jest wystarczająca.

Ostatecznie forma lakiernicza zostaje umieszczona na cylindrze. Odnośnie mocowania formy należy stosować się do instrukcji producenta urządzenia.

Niewidoczna, bardzo cienka warstwa poślizgowa, po nacięciu formy przez ploter musi zostać usunięta tamponem zwilżonym wodą - jeszcze przed rozpoczęciem procesu lakierowania.

### Czyszczenie

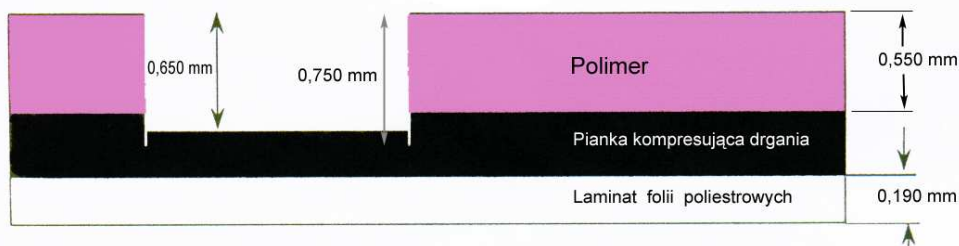
Do czyszczenia zaleca się stosowanie: mieszaniny izopropylowego alkoholu i wody w stosunku 1:1, albo letniej wody. Agresywne środki czyszczące mogą wpłynąć niekorzystnie lub uszkodzić strukturę formy lakierującej. Patrz również: tabele „Środki czyszczące do form lakierujących”

### Oferta:

Płyta do lakierowania na bazie folii poliestrowej – **Folacoat Comp PET** o grub. 1,15 mm lub 1,35 mm

### Przekrój płyty Folacoat Comp PET 1,15 mm

**DYS / OP / FOL / PET / CAD / KOMP / LB**



### Uwaga:

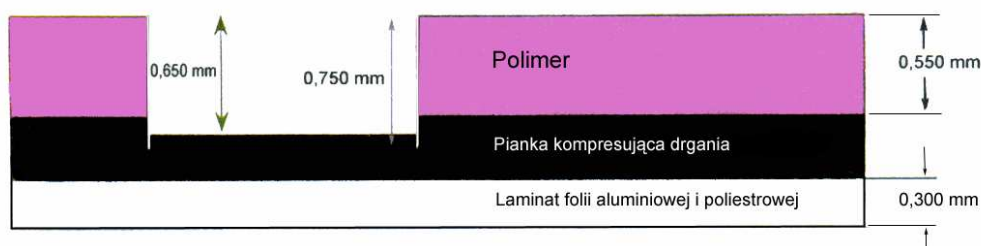
Pod folią ochronną, bezpośrednio na warstwie polimeru, znajduje się bardzo cienka warstwa poślizgowa ułatwiająca przesuwanie się noża plotera, którą (po zakończeniu pracy na ploterze) a przed rozpoczęciem lakierowania, należy zmyć gąbką nasączoną wodą.

| Rodzaje płyt                            | Folacoat Comp PET<br>1,15 mm                      | Folacoat Comp PET<br>1,35 mm                      |
|---|---|---|
| Numer katalogowy                        | 12550.115.99900                                   | 12550.135.99900                                   |
| Sposób lakierowania                     | Lakierowanie bezpośrednie lakierami dyspersyjnymi | Lakierowanie bezpośrednie lakierami dyspersyjnymi |
| Przygotowanie formy                     | W ploterze tnącym                                 | W ploterze tnącym                                 |
| Łączna grubość                          | 1,15 mm   | 1,35 mm   |
| Tolerancja grubości                     | ±0,08 mm  | ±0,05 mm  |
| Folia nośna                             | Laminat dwu folii poliestrowych                   | Laminat dwu folii poliestrowych                   |
| Wykończenie powierzchni                 | Warstwa poślizgowa i folia ochronna               | Warstwa poślizgowa i folia ochronna               |
| Grubość warstwy polimeru                | 0,55 mm   | 0,55 mm   |
| Grubość kompresyjnej warstwy pośredniej | 0,44 mm   | 0,44 mm   |
| Grubość folii nośnej                    | 0,19 mm   | 0,39 mm   |
| Twardość polimeru (DIN 53505)           | 83 Shore A  | 83 Shore A  |

Płyta do lakierowania na podłożu z folii aluminiowej – **Folacoat Comp ALU** 1,15 lub 1,35 mm

**Przekrój płyty Folacoat Comp ALU 1,15 mm**

**DYS / OP / FOL / ALU / ZAG / CAD / KOMP / LB**



**Uwaga 1:**

Formę lakierującą należy nacinać tak, aby nie przeciąć pianki kompresującej. Jeśli pianka zostanie przecięta, to poliestrowa folia nośna może być jedynie zarysowana ostrzem.

**Uwaga 2:**

Na powierzchni polimeru znajduje się bardzo cienka warstwa poślizgowa ułatwiająca przesuwanie się noża plotera, którą (po zakończeniu pracy na ploterze) a przed rozpoczęciem lakierowania należy zmyć gąbką nasączoną wodą.

| Rodzaje płyt                            | Folacoat Comp ALU<br>1,15 mm                      | Folacoat Comp ALU<br>1,35 mm                      |
|---|---|---|
| Numer katalogowy                        | 12551.115.99900                                   | 12551.135.99900                                   |
| Sposób lakierowania                     | Lakierowanie bezpośrednie lakierami dyspersyjnymi | Lakierowanie bezpośrednie lakierami dyspersyjnymi |
| Przygotowanie formy                     | W ploterze tnącym                                 | W ploterze tnącym                                 |
| Łączna grubość                          | 1,15 mm   | 1,35 mm   |
| Tolerancja grubości                     | ±0,08 mm  | ±0,05 mm  |
| Folia nośna                             | Laminat folii aluminiowej i poliestrowej          | Laminat folii aluminiowej i poliestrowej          |
| Wykończenie powierzchni                 | Warstwa poślizgowa i folia ochronna               | Warstwa poślizgowa i folia ochronna               |
| Grubość warstwy polimeru                | 0,55 mm   | 0,55 mm   |
| Grubość kompresyjnej warstwy pośredniej | 0,30 mm   | 0,44 mm   |
| Grubość folii nośnej                    | 0,30 mm   | 0,39 mm   |
| Twardość polimeru (DIN 53505)           | 83 Shore A  | 83 Shore A  |

**Uwaga:**

Kompresyjne formy do lakierowania (jw.) nie są odporne na działanie lakierów UV i agresywnych środków czyszczących. Stosuje się je wyłącznie do lakierów dyspersyjnych.