

Чистка печатных форм

Тщательная чистка печатных форм повышает качество получаемой продукции и обеспечивает длительный срок их службы, а также их длительное хранение.

Чистку следует проводить:

1. с регулярными интервалами при выполнении большого тиража, когда теневые участки начинают забиваться краской;
2. во время останова печатной машины и после завершения тиража.

Необходимо следить за тем, чтобы на поверхности печатной формы не происходило засыхания печатной краски. Ее очень трудно удалять, а при ее растрескивании она может повредить печатную форму.

Во время останова печатной машины не следует оставлять печатную форму в контакте с анилоксовым валом или подложкой. В связи со свойством красок для флексографской печати быстро высыхать, печатная форма может прилипнуть к анилоксовому валу или к подложке и повредиться при запуске печатной машины. Чем свежее печатная краска и чем раньше будет очищена печатная форма, тем легче обеспечить ее надлежащую чистку.

Все растворители, которые совместимы с материалом, могут использоваться для чистки печатных форм:

- при использовании печатных красок на водной основе, рекомендуется чистить печатную форму водой с добавлением небольшого количества специальной жидкости для чистки печатных форм;
- при использовании печатных красок на основе растворителя, используйте неразбавленный этиловый или изопропиловый спирт.

Имеющиеся в продаже средства для чистки вала можно использовать только в том случае, если они не содержат агрессивных растворителей (например, ацетон, сложный эфир, бензол). Средства для чистки офсетных валов и валов для высокой печати не подходят для этой цели.

Даже кратковременное воздействие таких растворителей может привести к разрушению сформированной поверхности печатной формы, позволяя растворителям в дальнейшем проникнуть внутрь печатной формы. Это может привести к преждевременному износу печатной формы.

Если края печатной формы неизолированы, во время чистки печатной формы на печатном цилиндре следите за тем, чтобы спирт не попадал между адгезивной пленкой и этим цилиндром. Адгезивное вещество, которое содержится в пленке, обычно растворимо в спирте, и, поэтому адгезивные свойства пленки могут быть снижены.

Для того, чтобы удалить засохшую печатную краску, дайте растворителю некоторое время для того, чтобы оказать свое действие. Рекомендуется после снятия формы с печатного цилиндра полностью погрузить ее в чистящее средство и выдержать в нем в течение некоторого времени.

Также, можно осторожно и тщательно чистить формы вручную, используя мягкую щетку с натуральной щетиной (свинина, конь) или нетканым материалом, не содержащим линта. Не допускается использование ветоши. Однако следует избегать ручной чистки форм с применением больших усилий.

После чистки промойте печатную форму свежим чистящим средством, промокните с ее поверхности избыточную жидкость, и дайте форме высохнуть на воздухе перед тем, как убрать ее на хранение. Если для чистки использовалась вода, растровые участки и негативные элементы изображения следует продуть сжатым воздухом для предотвращения осаждения извести.

Снятие печатных форм с формных цилиндров

Удалите изоляцию, если она имеется, со стыка краев формы, и затем, узким концом шпателя, (нельзя использовать нож!) снимите печатные формы с липкой ленты, начиная с края, параллельного оси печатного вала. Затем снимите печатные формы с печатного вала, отделяя их под тупым углом. Разбрызгивание спирта между печатной формой и липкой лентой поможет удалить адгезив. После снятия печатной формы, удалите все следы адгезива с ее обратной стороны и с поверхности цилиндра.

Хранение использованных печатных форм

Перед тем как отправить форму на хранение, ее необходимо почистить и высушить, так как остатки чистящих средств могут проникнуть вглубь формы и изменить ее физико-химические свойства (твердость, эластичность и прочее).

Формы должны храниться в прохладном темном помещении с температурой воздуха от 15 С до 30 С и влажностью 55-60%.

Формы хранят в плоско-горизонтальном положении, отделяя друг от друга прокладками из вспененного материала (пеноматериал), допускается соприкосновение форм с подложками.

Форма не должна находиться продолжительное время под воздействием паразитного излучения (УФ-излучение, солнечный свет и свет ламп дневного освещения - люминесцентных, газоразрядных ламп и ламп накаливания), поэтому необходимо использовать светонепроницаемую упаковку.

В помещении для хранения печатных форм можно использовать флуоресцентные лампы янтарного, золотого или желтого света.

Нельзя класть тяжелые предметы на печатные формы, а также подвергать длительным нагрузкам.

Кислород, свет, озон вызывают хрупкость и выцветание форм, что ведет к разрушению печатной формы. Поэтому печатные формы должны храниться в коробках, стеллажах-ящиках, упакованных в крафт-бумагу (например, марка НМ ГОСТ 222688). Не допускается хранить печатные формы вблизи от экструдеров, которые используют коронный разряд для предварительной обработки поверхности.

Для сохранения эластичных свойств печатной формы рекомендуется использовать влагосохраняющие смазки типа этилфтелозоля (моноэтиловый эфир этилгликоля).