

## **Planchas de Poliéster PMX**



Plancha de poliéster que se graba directamente en la impresora de tóner, para usarla como plancha directamente en prensas offset de pequeño formato

### **Características técnicas**

Plancha de poliéster con características hidrófilas sobre ambas caras para usarla como plancha de impresión offset.

Espesor : 115 micrones

Tiraje : 3.000 tiros , cuando no se puede regular la temperatura del fusor.  
10.000 tiros, cuando se puede regular la temperatura del fusor.

Lineatura de trama : Se pueden imprimir hasta 133lpi con impresoras láser de 1200 ppp.

Aplicación de la imagen sobre la plancha : Esta plancha puede copiarse con una fotocopiadora de tóner seco o con una impresora de tóner.

La mayoría de las impresoras láser del mercado son adecuadas, teniendo en cuenta que mientras más alta sea la temperatura del fusor mejor adhiere el tóner a la plancha

### **Sugerencias para grabar la plancha**

-Imprimir la plancha con el máximo de temperatura de la impresora láser.

-Es aconsejable que la salida de la plancha de poliéster de la impresora láser sea lo más recta posible.

-No es necesario esperar para imprimir una imagen sobre la segunda cara de la plancha.

-Perforar la plancha después de copiada ya que las rebarbas de los agujeros pueden rayar el tambor de la impresora láser.

-Si aparece un fondo no deseado sobre la plancha procesada debido al tóner esparcido por la impresora de tóner, reduzca el nivel de tóner, y si las instrucciones de uso lo permiten, realice las impresiones de limpieza, para luego pasar unas 5 hojas de papel común antes de procesar nuevamente una plancha.

Si es necesario eliminar algún elemento de la imagen use **Borra Tóner S10**.

### **Sugerencias para la impresora láser HPLJ 5000**

-Resolución Prores : 1200 ppp

-Nivel de tóner : 1 o 2

Menú manejo papel : Fusor SI y base transparencia en alto.

### **Recomendaciones para la Impresión**

-Se aconseja que la presiones entre el cilindro portaplancha y mantilla deben estar al mínimo, como asimismo las presiones de los rodillos mojadores y entintadores, cumpliendo las especificaciones técnicas del fabricante.

-Estas planchas no necesitan productos químicos para activar la superficie hidrófila.

-Si es necesario eliminar tóner de fondo dejado por la impresora láser utilizar **Saca Fondo S61** de acuerdo a las instrucciones indicadas en el envase.

-Antes de comenzar a imprimir, y con la plancha puesta en el cilindro, humedecer toda la superficie con la solución de fuente con una esponja suave y comenzar a imprimir.

-Se puede usar cualquier solución de fuente apropiada para planchas de aluminio, como por ejemplo **Acedín LH**.

-Para trabajos que requieran un registro muy exacto se recomienda el **Adhesivo S40** para fijar la plancha al cilindro.

-Si desea levantar la plancha y posteriormente reutilizarla, para eliminar la tinta adherida durante la impresión usar **Limpia Tinta S80**, de acuerdo a las instrucciones indicadas en el envase.

-Si durante la impresión la plancha se mancha con tinta, entonces se aplica solamente solución de fuente con la máquina en marcha.

Para cualquier consulta puede llamar al Departamento Técnico de GMS.

PV130502  
DT

## **Adhesivo S40**

Adhesivo especial para fijar las planchas de poliéster al cilindro portaplancha para mejorar el registro durante la impresión.

### **Instrucciones de Uso**

-Luego de perforar y hornear la plancha aplicar una capa fina de S40 con un pincel a la parte superior, comenzando por debajo de las perforaciones y cubriendo el ancho total o dejando 1 o 2 cm libres en cada costado.

-Extender la capa hacia abajo lo suficiente para llegar a tener un ancho de 1 cm.

-Dejar secar al aire unos 10 minutos o bien aplicar aire caliente.

-El tambor portaplancha debe estar seco y limpio.

-Es muy importante que haya adhesivo en la zona donde la plancha toma contacto con el borde superior del tambor.

-Al sacar la plancha el tambor debe quedar totalmente limpio, si tiene algo de adhesivo secar más tiempo antes de volver a colocar.

-Para utilizar ambas caras de la plancha eliminar la capa celeste mojandola con agua,dejar actuar la misma unos minutos y luego frotar con una esponja humedecida con agua. Sobre la plancha seca aplicar adhesivo al otro lado.

-El pincel una vez utilizado se puede limpiar con agua antes que se seque.

Presentación : Frasco 200cc

PV140502  
DT

## **Saca Fondo S61**

Producto indicado para eliminar partículas de tóner de pequeñas dimensiones que producen un fondo no deseado en las áreas de impresión.

### **Instrucciones de Uso**

- Aplicar a la plancha de poliéster o papel con un algodón.
- Frotar la plancha suavemente por partes hasta remover el fondo el tiempo necesario para no dañar la capa hidrófila.
- Enjuagar la plancha con una esponja empapada en solución de fuente.
- Formulado sin componentes nocivos para la piel, Ph neutro, sin olor y soluble en agua.

Presentación : Frasco 1 litro

PV140502  
DT

## **Limpia Tinta S81**

Removedor de tinta para planchas de poliéster y de papel.

### **Instrucciones de Uso**

- Es importante limpiar la plancha antes que la tinta se seque.
- Aplicar a la plancha con algodón.
- Frotar la plancha suavemente hasta remover la tinta y luego enjuagar con agua.
- Se puede usar también como un excelente limpiamanos para remover tinta, aceite o grasa.
- Sin componentes nocivos para la piel, es de base acuosa neutra y soluble en agua.

Presentación : Frasco 1 litro

## **Lápiz Borrador de Tóner S10**

Lápiz para eliminar tóner de zonas pequeñas en planchas de poliéster y de papel.

### **Instrucciones de Uso**

- La plancha debe estar seca. Pasar el borrador suavemente hasta levantar el tóner.
- Eliminar los residuos con un algodón empapado en solución de fuente.
- Evitar el exceso de presión ya que se puede dañar la capa hidrófila.
- La punta del lápiz no debe tomar contacto con agua. Mantener tapado el lápiz cuando no se está usando.

## **Planchas de Papel STX**

Plancha de papel especial revestido con una capa hidrofílica que se copia directamente en la impresora láser o con una fotocopiadora de tóner seco para ser usadas como plancha directamente en prensas offset de pequeño formato.

### **Características técnicas**

-Estas planchas son usadas en prensas de pequeño formato reemplazando a las planchas de metal. En general se usan en tiradas cortas.

Espesor: 0.12 mm

Tiraje : 5.000 tiros dependiendo de las condiciones de impresión.

Lineatura de trama : Hasta 100 lpi, con impresoras con un mínimo de 600 ppp

Aplicación de la imagen sobre la plancha : Se puede copiar con una impresora láser o fotocopiadora de tóner seco.

La mayoría de las impresoras láser del mercado son adecuadas, teniendo en cuenta que mientras más alta sea la temperatura del fusor mejor adhiere el tóner a la plancha.

### **Sugerencias para grabar la plancha**

-La imagen debe copiarse por el lado blanco de la plancha.

-Si se observa partículas de tóner en el fondo debe bajarse la intensidad del tóner y también limpiar el tambor pasando unas 5 hojas en blanco.-

-Se recomienda una temperatura alta del fusor (cuando el equipo lo permite) para que el tóner tenga una buena adherencia, Cuando el tóner queda brillante es porque está bien fusionado.

-También es posible calentar la plancha con una estufa de cuarzo o similar hasta que ésta cambie de color.

-Para eliminar tóner de la plancha se puede usar **Borra Tóner S20** o **Lápiz Borra Tóner S10**, dependiendo del área a corregir.

### **Recomendaciones para la Impresión**

-Esta plancha no necesita productos químicos para activar la superficie hidrófila

-Si es necesario eliminar tóner de fondo de la matriz puede usar **Saca Fondo S61**, (de acuerdo a las instrucciones uso en la etiqueta).

-Se puede usar cualquier solución de fuente apropiada para planchas de aluminio, como por ejemplo **Acedín LH**.

-No usar barniz electrostático.

-Se recomienda una tinta blanda, de bajo tack. No se aconseja el agregado de barnices y otros aditivos.

-Si durante la impresión aparecen manchas de tinta éstas pueden eliminarse aplicando solución de fuente con los rodillos mojadores.

-Las presiones entre el cilindro portaplancha y mantilla deben estar al mínimo, como asimismo las presiones de los rodillos mojadores y entintadores, cumpliendo las especificaciones técnicas del fabricante.

-Los diámetros de los cilindros de la plancha y de la mantilla deben ser lo más iguales posible para obtener una mayor tirada.

Para cualquier consulta llamar al Departamento Técnico de GMS.

PV140502

DT

-