



Technische Anleitung

# **SILVER DIGIPLATE**

# **α SYSTEM**

Version 1.01



# Inhalt

Sicherheitsmaßnahmen	5
Diese Technische Anleitung benutzen	6
Sicherheitsaufkleber	8
Das SDP- $\alpha$ -SYSTEM sicher betreiben	9
Fachgerechte Entsorgung	10

## Einführung

### SDP- $\alpha$ im Überblick

Produkte des SDP- $\alpha$ -Systems	12
Technische Daten von SDP- $\alpha$ RII	12
Technische Daten von SDP- $\alpha$ V	13
Die Leistungsmerkmale von SDP- $\alpha$	14

### SDP- $\alpha$ -System und Materialien

Systemablauf	15
Mögliche Ausstattung für ein SDP- $\alpha$ -System	15
Mitsubishi-Prozessoren	16
Entwicklungslösung exklusiv für SDP- $\alpha$	17
Verpackung	19

### Funktionsweise und Verfahren von SDP- $\alpha$

Die Funktionsweise	20
Das Plattenherstellungsverfahren von SDP- $\alpha$	20
Das Druckverfahren von SDP- $\alpha$	22

### SDP- $\alpha$ -Plattenherstellung

Plattenbelichter einstellen	23
Vorsichtsmaßnahmen für die Plattenausgabe nach der Belichtung	23
Die optimale Belichtung bestimmen	24
Auswertungsmethode	24
Tägliche Prüfung der optim. Belichtungsstärke	25
Kalibrierung	25

### Platten lagern

Unbelichtete Platten lagern	26
Belichtete Platten lagern	26
Verdruckte Platten lagern	27
Umgang mit der entwickelten Platte	27

### Bildkorrektur

Korrektur durch Entfernen	28
Filzstiftmethode	29

### Zusatzmittel für das SDP- $\alpha$ -System

SDP- $\alpha$ OH	30
SDP- $\alpha$ CL	30
SDP- $\alpha$ OA	31

### Standardeinstellung und Wartung des Prozessors

P- $\alpha$ 880 und P- $\alpha$ 880 Eco RF	32
--	----

### Entsorgung verbrauchter Materialien

Aluminiumplatte	35
Chemikalien	35
Gebrauchte Filter	35

### Fehlersuchtablelle

Bei der Plattenherstellung entst. Bildfehler	36
Beim Drucken entstandene Probleme	37



Vielen Dank für den Kauf des Silver-Digiplate- $\alpha$ -Systems. Diese Technische Anleitung beschreibt die Sicherheitsvorkehrungen, Wartung und die Inspektionsabläufe, die für den Betrieb dieses Systems notwendig sind.

Das mit den Tätigkeiten am Silver-Digiplate- $\alpha$ -System beauftragte Personal muss vor Arbeitsbeginn die technische Anleitung sorgfältig gelesen und verstanden haben. Diese Technische Anleitung muss ständig am Einsatzort bereitliegen, damit der Benutzer das System sicher handhabt und es in seinem vollen Funktionsumfang nutzen kann.

## Sicherheitsmaßnahmen!

- Geben Sie dem mit den Tätigkeiten am Silver-Digiplate- $\alpha$ -System beauftragte Personal diese Technische Anleitung. Notieren Sie Adresse und Telefonnummer des nächsten Händlers für Produkte der Mitsubishi Paper Mills Ltd. für den Fall, dass Sie eine weitere Kopie benötigen.
- Die Warnhinweise in dieser Anleitung sollen den sicheren Betrieb des Silver-Digiplate- $\alpha$ -Systems ermöglichen.  
Lesen Sie vor dem Betrieb die Abschnitte *Diese Technische Anleitung benutzen* und *Das Silver-Digiplate- $\alpha$ -System sicher betreiben*.
- Benutzen Sie dieses System nicht, bevor Sie nicht alle Sicherheitsmaßnahmen in dieser Anleitung gelesen und verstanden haben.
- Bitte befolgen Sie strikt die Gesetze und Bestimmungen, die auf das in dieser Anleitung beschriebene Material anwendbar sind. Bitte entsorgen Sie die Entwicklungskemikalien zum Schutz der Umwelt sachgerecht über einen Fachbetrieb.
- Mitsubishi Paper Mills Ltd. ist nicht für Schäden verantwortlich, deren Ursachen außerhalb unseres Einflussbereiches liegen, wie der Einsatz des Produktes für nicht bestimmungsgemäße Zwecke, falscher Gebrauch oder den Einsatz unter unangemessenen Umgebungsbedingungen durch den Kunden.

Mitsubishi Paper Mills Limited 2002

Alle Rechte vorbehalten. Ohne vorherige Zustimmung von Mitsubishi Paper Mills Ltd. ist es nicht erlaubt, Teile dieser Veröffentlichung zu reproduzieren, weiterzugeben oder zu speichern.

## **Diese Technische Anleitung benutzen**

### **Die Beschränkung der Produkthaftung**

Es wurden alle Anstrengungen unternommen, den Inhalt dieser Technischen Anleitung klar und leicht verständlich zu machen. Bei unklaren, ungenauen oder fehlenden Informationen wenden Sie sich bitte an Mitsubishi oder an Ihren Mitsubishi-Händler.

Mitsubishi Paper Mills Ltd. haftet nicht für Schäden, deren Ursachen außerhalb unseres Einflussbereiches liegen, wie der Einsatz des Produktes für nicht bestimmungsgemäße Zwecke, falscher Gebrauch oder den Einsatz unter unangemessenen Umgebungsbedingungen durch den Kunden.

Fehlerhaftes Plattenmaterial wird durch uns ersetzt. Eventuelle Folgeschäden werden nicht erstattet. Wir haften nicht für Schäden.

### **Über den Missbrauch von Entwicklungschemikalien**

Wir haben alle Anstrengungen unternommen, um unsere Entwicklungschemikalien so sicher wie möglich herzustellen, aber es ist unmöglich, alle potentiellen Gefahren zu beseitigen. Bitte verstehen Sie genau alle Warnungen, die die Sicherheit betreffen und befolgen Sie genauestens die Sicherheitsmaßnahmen.

Stellen Sie sicher, dass das mit dem Umgang mit den Entwicklungschemikalien beauftragte Personal mit den Sicherheitsmaßnahmen vertraut ist und diese auch genau befolgt.

## Symbole und Hinweise

Lesen Sie dieses Kapitel vor dem Umgang mit einer der Entwicklungschemikalien.

Fehlerhafter Umgang mit den Entwicklungschemikalien und Nichtbeachtung der Sicherheitsaufkleber kann Feuer, Verbrennungen oder Entzündungen der Augen verursachen.

Die auf den Verpackungen angebrachten Sicherheitsaufkleber sollen die Personen vor den potentiellen Gefahren warnen, die mit den Entwicklungschemikalien umgehen oder sich in deren Nähe aufhalten.

Die Sicherheitsaufkleber sind dreistufig klassifiziert:

„Danger“ steht für Gefahr

„Warning“ steht für Vorsicht

„Caution“ steht für Achtung

Sicherheitshinweise und allgemeine Hinweise sind in dieser Betriebsanleitung ebenfalls dreistufig klassifiziert.



### **GEFAHR!**

Sicherheitshinweise, deren Nichtbeachtung zur Gefährdung von Personen führen kann, sind mit diesem Symbol und dem Hinweis „GEFAHR!“ gekennzeichnet.

Das Symbol steht bei unmittelbar drohenden Gefahren.

Mögliche Folgen einer Nichtbeachtung können Tod oder schwerste Verletzungen sein.



### **Vorsicht!**

Dieses Zeichen mit dem Hinweis „Vorsicht!“ steht bei möglicherweise gefährlichen Situationen.

Mögliche Folgen einer Nichtbeachtung können leichte Verletzungen sein.



### **Achtung!**

Dieses Zeichen steht vor Warnhinweisen, die Schäden am Produkt oder anderen Sachen betreffen.







### **Hinweis!**

Hinweise, die für den sachgerechten Einsatz der Entwicklungschemikalien wichtig sind, sind mit nebenstehendem Symbol gekennzeichnet.




## Sicherheitsaufkleber

Alle Sicherheitsaufkleber auf diesem Silver-Digiplate- $\alpha$ -System sind im Folgenden zusammen mit den Erklärungen zur Vermeidung der jeweiligen Gefahr dargestellt. Befolgen Sie die Anweisungen auf den Sicherheitsaufklebern bei Gebrauch, Umgang oder Austausch der Entwicklungschemikalien.






### Für SDP- $\alpha$ DV und EDV

<b>Gefahr!</b>	<b>Kann Verbrennungen der Augen und Hautreizungen hervorrufen</b>	
	Wasserdichte Schutzhandschuhe, Schutzbrille und -maske tragen.	
Ätzende Reizungen	In gut belüfteter Umgebung verwenden. Nicht in den Mund nehmen oder herunterschlucken.	
	Nach Kontakt gründlich waschen. Vor Zugang von Kindern schützen.	

### Für SDP- $\alpha$ STII und SDP- $\alpha$ OH

	Schutzhandschuhe und -brille tragen	
	Wiederholter Umgang mit Chemikalien kann zu allergischen Hautreaktionen führen.	 

### Für SDP- $\alpha$ CL

<b>Gefahr!</b>	<b>Brennbare Flüssigkeit und Dämpfe</b>	
	Von starken Wärmequellen, Funken oder Flammen fernhalten.	
Brennbar	Wasserdichte Schutzhandschuhe, Schutzbrille und -maske tragen.	
	Container hermetisch verschließen. In gut belüfteter Umgebung verwenden.	
	Vor Zugang von Kindern schützen.	

## Das SDP- $\alpha$ -SYSTEM sicher betreiben

Vorsicht beim Umgang mit Entwicklungschemikalien.

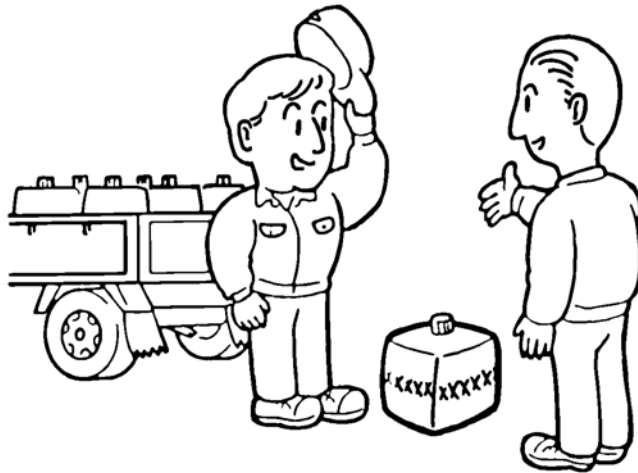
Diese Entwicklungschemikalien sind im allgemeinen für Menschen nicht gefährlich, aber ein fehlerhafter Umgang mit ihnen ist gefährlich. Gehen Sie deshalb vorsichtig mit allen Entwicklungschemikalien um.

### Sicherheitsmaßnahmen für den Umgang mit Entwicklungschemikalien

- Lesen und verstehen Sie die Sicherheitshinweise für den Umgang mit den Entwicklungschemikalien und befolgen Sie die Anweisungen auf den Sicherheitsaufklebern bei Gebrauch, Umgang und Austausch dieser Entwicklungschemikalien.
- Gehen Sie mit diesen Entwicklungschemikalien nur in gut belüfteten Räumen um.
- Tragen Sie zu Ihrer Sicherheit wasserdichte Schutzhandschuhe, Schutzbrille und -maske beim Umgang mit Entwicklungschemikalien. Waschen Sie nach Beenden der Arbeit stets sorgfältig Ihre Hände.
- Entwicklungschemikalien können Augen und Schleimhäute reizen und allergische Reaktionen hervorrufen. Berühren Sie direkt nach dem Kontakt mit Entwicklungschemikalien weder Augen, noch Haut oder Kleidung.
- Entwicklungschemikalien dürfen nicht geschluckt werden. Da sie gesundheitsschädlich sind, niemals trinken oder in den Mund nehmen.
- Sollten Sie Entwicklungschemikalien ins Auge oder an Ihre Haut bekommen haben, spülen Sie den Bereich mit fließendem Wasser mindestens 15 Minuten lang. Ziehen Sie die betroffenen Kleidungsstücke und Schuhe aus und konsultieren Sie schnell einen Arzt. Kleidung und Schuhe vor dem nächsten Tragen waschen.
- Sollten Sie Entwicklungschemikalien verschluckt haben, rufen Sie sofort den Notarzt und befolgen Sie die Anweisungen des medizinischen Personals. Falls nicht anders verordnet, kein Erbrechen herbeiführen und nichts zusätzliches zu sich nehmen.
- Sollten Sie Dämpfe von Entwicklungschemikalien eingeatmet haben, gehen Sie sofort an einen Ort mit frischer Luft, und befolgen Sie die Anordnungen eines Arztes. Wenn notwendig, beatmen Sie künstlich.
- Außerhalb der Reichweite von Kindern lagern.
- Vorsicht, dass Sie sich an den Verpackungsecken und -öffnungen keine Schnittverletzungen an Gesicht und Händen zuziehen.
- Lagern Sie Entwicklungschemikalien nicht hoch, damit sie beim Herunterfallen niemanden verletzen können.
- Entsorgen Sie alle Abfallstoffe (leere Kartons, gebrauchte Chemikalien, Master-Material, das mit Chemikalien befleckt ist usw.) so, dass niemand damit in Berührung kommen kann.

Bauteile mit Fehlern oder Schäden, die in unseren Produktionsstätten entstanden sind, ersetzen wir durch Neuteile. Wir haften nicht für Schäden an Bauteilen, die andere Ursachen haben.

## Fachgerechte Entsorgung



Lassen Sie die chemischen Abfallstoffe von einem Fachbetrieb entsorgen.

Der chemische Abfall ist gesundheitsschädlich und darf deshalb nicht in die Kanalisation geleitet werden. Bei Zuwiderhandlungen machen Sie sich strafbar.

- Entsorgen Sie die Chemikalien den örtlichen Gesetzen und Bestimmungen und den lokalen Richtlinien entsprechend.
- Lagern Sie die Chemikalien in dafür vorgesehenen Containern und entsorgen Sie diese fachgerecht.

# Einführung

Seit der ersten Ausgabe des Direktkamera-Plattenkopiersystems Silver Master (SLM), das 1974 erfolgreich das Silberdiffusionsverfahren DTR (Diffusion Transfer Reversal) einsetzte, einer Art Silberhalogenid-Drucktechnik, steht Mitsubishi Paper Mills Ltd. in vorderster Reihe der Direkt-Druckvorstufentechnologie. Die Digitalplatte dieses Direkt-Druckvorstufensystems ist unsere SILVER DIGIPLATE (SDP). Die SILVER DIGIPLATE- $\alpha$ -SERIE ist Computer-to-Plate-kompatibel und eine Weiterentwicklung dieser Direkt-Druckvorstufentechnologie für die Aluminiumplattenverarbeitung.

Bevor Sie mit dem System umgehen, müssen Sie diese Technische Anleitung sorgfältig durchgelesen und verstanden haben. Deponieren Sie diese Anleitung in unmittelbarer Nähe des Systems, so dass Sie die Anleitung jederzeit zu Rate ziehen können und das SILVER-DIGIPLATE- $\alpha$ -System in seinem vollen Funktionsumfang nutzen können.

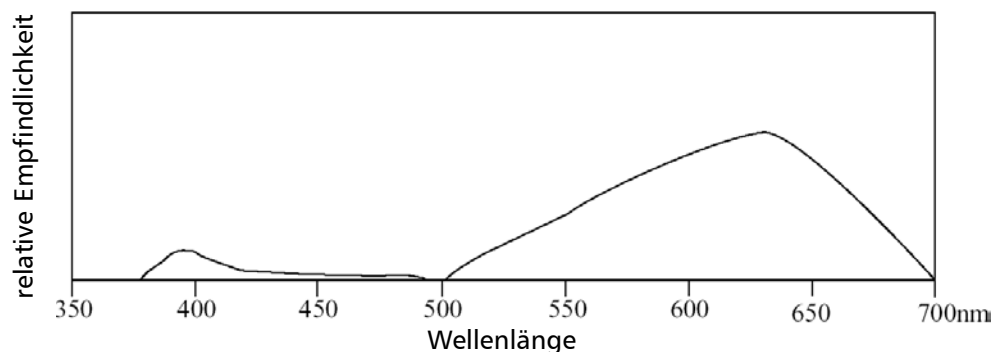
# SDP- $\alpha$ im Überblick

## Produkte des SDP- $\alpha$ -Systems

SDP- $\alpha$ RII ist eine Silberhalogenid-Aluminiumplatte speziell für rote Laser-Dioden.  
SDP- $\alpha$ V ist eine Aluminiumplatte speziell für violette Laser-Dioden.

## Technische Daten von SDP- $\alpha$ RII

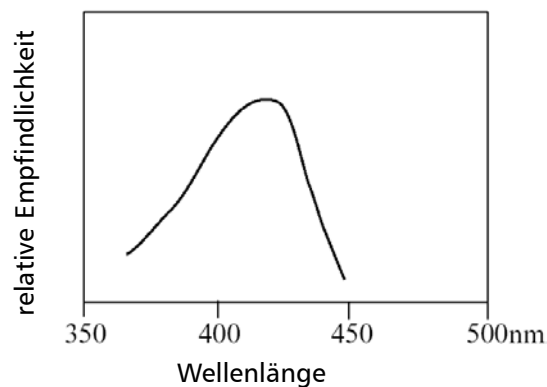
Platte	SDP- $\alpha$ RII
Basismaterial	anodisiertes Aluminium
Plattenstärke	0,15; 0,20; 0,24; 0,30 mm
Lichtempfindlichkeit	rotempfindlich (630 nm ... 680 nm)
Empfindlichkeit	$\sim 2 \mu\text{J}/\text{cm}^2$ (670 nm), $\sim 30 \mu\text{J}/\text{cm}^2$ (488 nm)
Sicherheitslicht	Dunkelgrün
Plattentechnologie	Interne DTR-Technologie
Auflösung	abhängig von der Auflösung des Plattenbelichters
Rasterdichte	2 ... 98 %, maximale Rasterweite und Auflösung sind abhängig vom Plattenbelichter
maximale Auflagenhöhe	bis 200.000 Bögen (abhängig vom Plattenbelichter) z.B. DS PF-R1050: 175 lpi per 50.000 Bögen
Farbkompatibilität	kompatibel mit Standard-Offsetfarben sowie UV-Druckfarbe
Korrektur	korrigiert mit speziell entwickeltem SDP- $\alpha$ OE-Korrekturstift sowie Korrekturflüssigkeit SDP- $\alpha$ OE Fluid
Plattenlagerung	$\sim 1$ Woche nach dem Entwickeln $\sim 6$ Monate mit SDP- $\alpha$ OH nach dem Drucken
Entwicklungsverfahren	Entwickeln / Auswaschen / Gummieren
Entwicklungschemikalien	Entwickler: SDP- $\alpha$ DV, SDP- $\alpha$ EDV (nur für den $\alpha$ Eco-Prozessor) Stabilisator: SDP- $\alpha$ ST II Gummierung: SDP- $\alpha$ Gum (Finishing solution)



Spektrale Lichtempfindlichkeit von SDP- $\alpha$ RII

## Technische Daten von SDP- $\alpha$ V

Platte	SDP- $\alpha$ V
Basismaterial	anodisiertes Aluminium
Plattenstärke	0,15; 0,20; 0,24; 0,30 mm
Lichtempfindlichkeit	violett empfindlich (400 ... 450 nm)
Empfindlichkeit	$\sim 3 \mu\text{J}/\text{cm}^2$ (410 nm)
Sicherheitslicht	Yellow-Gold, unterbrochen unter 500 nm (Encapsulite G-10) Innerhalb 5 Minuten Belichtungszeit bei 200 lux
Plattentechnologie	Interne DTR-Technologie
Auflösung	abhängig von der Auflösung des Plattenbelichters
Rasterdichte	2 ... 98 %, maximale Rasterweite und Auflösung sind abhängig vom Plattenbelichter
maximale Auflagenhöhe	bis 200.000 Bögen (abhängig vom Plattenbelichter)
Farbkompatibilität	kompatibel mit Standard-Offsetfarben sowie UV-Druckfarbe
Korrektur	korrigiert mit speziell entwickeltem SDP- $\alpha$ OE-Korrekturstift sowie SDP- $\alpha$ OE Korrektur-Fluid
Plattenlagerung	$\sim$ 1 Woche nach dem Entwickeln $\sim$ 6 Monate mit SDP- $\alpha$ OH nach dem Drucken
Entwicklungsverfahren	Entwickeln / Auswaschen / Gummieren
Entwicklungschemikalien	Entwickler: SDP- $\alpha$ DV, SDP- $\alpha$ EDV (nur für den $\alpha$ Eco-Prozessor) Stabilisator: SDP- $\alpha$ ST II Gummierung: SDP- $\alpha$ Gum (Finishing-Lösung)



Spektrale Lichtempfindlichkeit von SDP- $\alpha$ V

## Die Leistungsmerkmale von SDP- $\alpha$

### Systemmerkmale

- Die direkte Belichtung auf der Platte mit einem Laser ermöglicht reproduzierbar scharfe Bilder auf der Druckplatte.
- Die direkte Belichtung auf der Platte mit einem Laser ermöglicht eine hervorragende Reproduzierbarkeit feiner Linien und Rasterpunkte.
- Die direkte Belichtung auf der Platte mit einem Laser kann die Verschmutzung durch Partikel oder Staub verhindern und hilft, Bedienfehler zu vermeiden, die beim konventionellen Belichtungsverfahren mit Film auftreten können.
- SDP- $\alpha$ V kann in einem hellgelb beleuchteten Raum belichtet und entwickelt werden. Dieser Plattentyp ist auch mit dem manuell ladbaren Plattenbelichtertyp kompatibel.

### Plattenmerkmale

- SDP- $\alpha$  verfügt über eine Auflösung, die ein scharfes Digitalbild akkurat auf dem Plattenbelichter reproduzieren kann.
- Da der Bildbereich (Niederschlagsilberbereich) schwarz ist, und der nicht bedruckbare Bereich die Farbe der Aluminiumplatte hat, kann eine entwickelte Platte leichter überprüft werden, als dies bei konventionellen oder CTP-kompatiblen Platten möglich ist.
- Es ist möglich, den Bildbereich zu korrigieren.
- Es ist möglich, die Platte zu lagern.
- Unbenutzte Platten können im Vergleich zu anderen CTP-Platten unter besseren Bedingungen gelagert werden.

# SDP- $\alpha$ -System und Materialien

## Systemablauf

Das Silver Digiplate  $\alpha$  (SDP- $\alpha$ ) ist das Material für die Plattenbelichtung in dem CTP-System. Dazu müssen sämtliche Digitaldaten (Text und Bild) über ein DTP-System erzeugt werden.

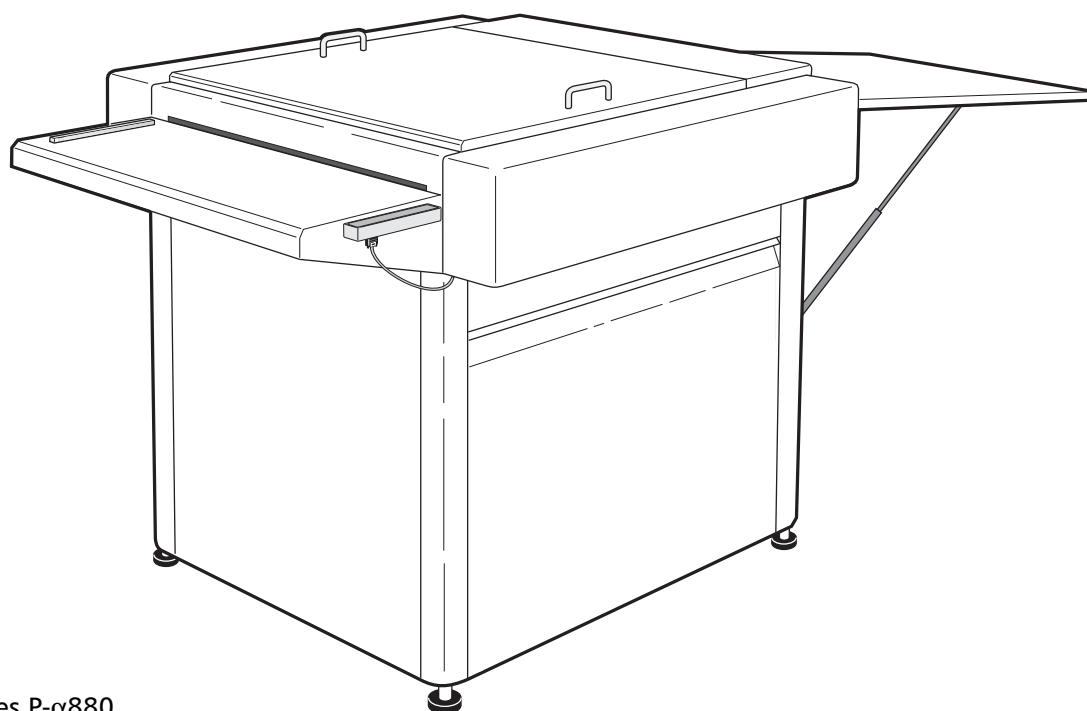
## Mögliche Ausstattung für ein SDP- $\alpha$ -System

Speziell entwickelter Prozessor	P- $\alpha$ 880, P- $\alpha$ 880 Eco RF (Mitsubishi Paper Mills Ltd.)
SDP- $\alpha$ RII-kompatible Plattenbelichter sind zum Beispiel	PF-R1050 (Dainippon Screen Mfg. Co. Ltd.), Tigar Cat, Wild Cat (ECRM), ImageMaker B1/B2 (Esko-Graphics)
SDP- $\alpha$ V-kompatible Plattenbelichter	SDP- $\alpha$ 2500V (Mitsubishi Paper Mills Ltd.), Prosetter 52/74/102 (Heidelberg), Galileo VS/VXT/V4 (Agfa), Paladio (Agfa), Viking 4/8 (Esko-Graphics), Cobalt 4/8 (Escher-Grad), Platedriver B1/B2 (Esko-Graphics), Mako (ECRM), Platinum (HighWater), Lithotech Andromeda, Krause



### Hinweis!

Der von Mitsubishi Paper Mills Ltd. angegebene Prozessor wird für die Entwicklung über das SDP- $\alpha$ -System benötigt.



Gesamtansicht des P- $\alpha$ 880

## Technische Daten für den Mitsubishi-Prozessor

Prozessor	P- $\alpha$ 880 Eco RF-H, W	P- $\alpha$ 880
<b>Plattenabmessungen</b>		
– Dicke	0,15 ... 0,30 mm	0,15 ... 0,30 mm
– Breite	100 ... 820 mm*	100 ... 880 mm
– Länge	260 ... 1030 mm	340 ... 1030 mm
<b>Tankkapazität</b>		
– für Entwickler	nicht vorhanden	17 Liter
– für Spülwasser 1	14,6 Liter	14,6 Liter
– für Spülwasser 2	6 Liter	6 Liter
Entwicklungsgeschwindigkeit	50 ... 240 cm/min	50 ... 240 cm/min
Geschwindigkeit der Bürstenwalze	40 ... 120 U/min	40 ... 120 U/min
von Ein- bis Ausgabe der Platten	35 ... 105 sec	30 ... 100 sec
<b>Temperaturkontrolle</b>		
– vor dem Entwickeln	30 ... 70 °C	nicht vorhanden
– im Entwicklerbereich	nicht vorhanden	18 ... 30 °C
– im Spülbereich	30 ... 35 °C	30 ... 35 °C
– im Trockenbereich	30 ... 65 °C	30 ... 65 °C
<b>Regenerierungsmethode</b>		
– im Entwicklerbereich	nicht vorhanden	Fläche, Oxidation, Oxidation während Inaktivierung, manuell
– im Spülbereich	Fläche, Verdampfen, Verdampfen während Inaktivierung, manuell	Fläche, Verdampfen, Verdampfen während Inaktivierung, manuell
Gummierwalzenreinigung	Selbstreinigend mit Stabilisator	Selbstreinigend mit Stabilisator
Stromversorgung	180 ... 254 V –, 16 A	180 ... 254 V –, 16 A
Abmessungen B × T × H	1220 × 1340 × 970 mm**	1220 × 1170 × 970 mm
<b>Gewicht</b>		
– ohne Entwicklerflüssigkeit	232 kg	195 kg
– mit Entwicklerflüssigkeit	252 kg	232 kg
<b>Umgebungsbedingungen</b>		
– Temperatur	15 ... 25 °C	15 ... 25 °C
– Luftfeuchtigkeit	40 ... 70 %	40 ... 70 %

\* Mit dem SDP- $\alpha$  Eco RF-H-Kit kann eine Plattenbreite zwischen 100 und 635 mm entwickelt werden.

\*\* Die Gesamthöhe sollte 1080 mm betragen.

## Entwicklungslösung exklusiv für SDP- $\alpha$

SDP- $\alpha$  ist eine CTP-Platte, die mit der Silberhalogenid-Emulsionsschicht beschichtet ist. Es sollten nur die von Mitsubishi empfohlenen Entwicklungschemikalien benutzt werden. Andere Film- oder Druckplattenchemikalien sollten nicht verwendet werden, da keine Qualitätsgarantie von Mitsubishi gegeben werden kann.

### Entwicklungslösung für die Plattenentwicklung

#### SDP- $\alpha$ DV, $\alpha$ EDV (Entwickler)

SDP- $\alpha$ DV ist der Entwickler, der nur für das Silver-Digiplate- $\alpha$ -System eingesetzt wird. Dieser Entwickler ermöglicht die Bilderzeugung, das Quellen der Gelatine und die bessere Farbannahmefähigkeit.

SDP- $\alpha$ EDV ist der Entwickler, der nur für das Silver-Digiplate- $\alpha$ Eco-System eingesetzt wird. Es hat die gleiche Funktion wie  $\alpha$ DV.

SDP- $\alpha$ DV und SDP- $\alpha$ EDV können nur in dem beschriebenen Entwicklungssystem eingesetzt werden.

Verpackung	- $\alpha$ DV, 20 Liter Plastikkanister - $\alpha$ EDV, 10 Liter Cubitainer
Haltbarkeit	ungeöffnet: 1 Jahr nach dem Öffnen: 1 Monat Die Lösung nicht gefrieren lassen.
Konzentration	Gebrauchsfertig. $\alpha$ DV kann als Regenerierungslösung verwendet werden.
Austauschzyklen SDP- $\alpha$ DV	Wenn er für den P- $\alpha$ 880 genutzt wird: alle 4 Wochen oder alle 500 m <sup>2</sup> (ca. 600 Platten im 8-Seiten-Format und ca. 1300 Platten im 4-Seiten-Format)
Austauschzyklen SDP- $\alpha$ EDV	Nur für den Einsatz mit P- $\alpha$ 880 Eco RF Er sollte in gleicher Weise eingesetzt werden wie die Regenerierungslösung; da kein Bad vorhanden ist, findet kein Badaustausch statt.



#### Vorsicht!

Beim Umgang mit diesen extrem alkalihaltigen Chemikalien unbedingt Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.

#### SDP- $\alpha$ STII (Stabilisator)

SDP- $\alpha$ STII ist Auswaschlösung und Stabilisator exklusiv für das Silver-Digiplate- $\alpha$ -System. Es hilft, die Entwicklerneutralisierung in Gang zu bringen, beim Filtrieren der Emulsionsschicht (Gelatine), beim Farbannahmeprozess des Druckbildes und beugt dem Fäulnisprozess der Lösung vor.

Verpackung	20 Liter Plastikkanister
Haltbarkeit	ungeöffnet: 1 Jahr nach dem Öffnen: 1 Monat Sollte bei 10 ... 25 °C gelagert werden. Die Lösung nicht gefrieren lassen.
Konzentration	Stabilisator: Wasser = 1 : 4 Kann auch als Regenerierungslösung verwendet werden.
Austauschzyklen SDP- $\alpha$ DV	Wenn es für den P- $\alpha$ 880 oder P- $\alpha$ 880 Eco RF genutzt wird: alle 2 Wochen oder alle 250 m <sup>2</sup> (ca. 300 Platten im 8-Seiten-Format)



#### Vorsicht!

Beim Umgang mit diesen Chemikalien unbedingt Schutzbrille und -handschuhe tragen.

## SDP- $\alpha$ Gum (Finisher oder Gummierungslösung)

SDP- $\alpha$ Gum ist eine Gummierung, die nur für das Silver-Digiplate- $\alpha$ -System eingesetzt wird. Sie hilft bei der Vorbeugung von Qualitätsminderung im Bildbereich, der z.B. durch Oxidation verursacht wird. Weiterhin optimiert sie die Farbannahmefähigkeit des Bildbereiches und schützt die Plattenoberfläche.

Verpackung	10 Liter Plastikkanister
Haltbarkeit	ungeöffnet: 1 Jahr nach dem Öffnen: 1 Monat Die Lösung nicht gefrieren lassen.
Konzentration	Gebrauchsfertig. Den Spezial-Container am Prozessor mit 5 Litern der Gummierungslösung füllen.
Austauschzyklen	Wenn es für den P- $\alpha$ 880 und P- $\alpha$ 880 Eco RF genutzt wird: Die gesamten 5 Liter der Gummierungslösung einmal wöchentlich zum gleichen Zeitpunkt austauschen oder sobald es zu Problemen oder zu klebrigen Druckplatten kommt.  Je nach Umgebungsbedingungen des Systems können die Anforderungen an die Konzentration variieren.



### Hinweis!

Stellen Sie sicher, dass sich die ablaufende Gummierung gut mit dem Rest im Vorratsbehälter des Prozessors vermischt.

## Bearbeitungsmittel für Plattenherstellung

- Feuchtmittel  
SLM-OD PSIII (zur Zeit nicht in Europa erhältlich)
- Additive für das Feuchtmittel  
SLM-OAI 1 Liter (0,5 ... 1 % in das Feuchtmittel geben)  
SDP- $\alpha$ OA 1 Liter (0,5 ... 1 % in das Feuchtmittel geben)
- Korrekturstift/-flüssigkeit  
SDP- $\alpha$ OE Pen Bleichtyp ( $\times$  3 Stück)  
SDP- $\alpha$ OE Fluid Korrekturflüssigkeit (100-ml-Flasche)
- Plattenreiniger  
SDP- $\alpha$ CL 1 Liter (auch zum Reinigen konventioneller Platten)
- Plattenkonservierer  
SDP- $\alpha$ OH 1 Liter (für die Plattenlagerung)



### Hinweis!

Wenn der SDP- $\alpha$ -Produktname auf dem Mittel steht, handelt es sich um ein Bearbeitungsmittel, das ausschließlich für das  $\alpha$ -System verwendet werden kann.

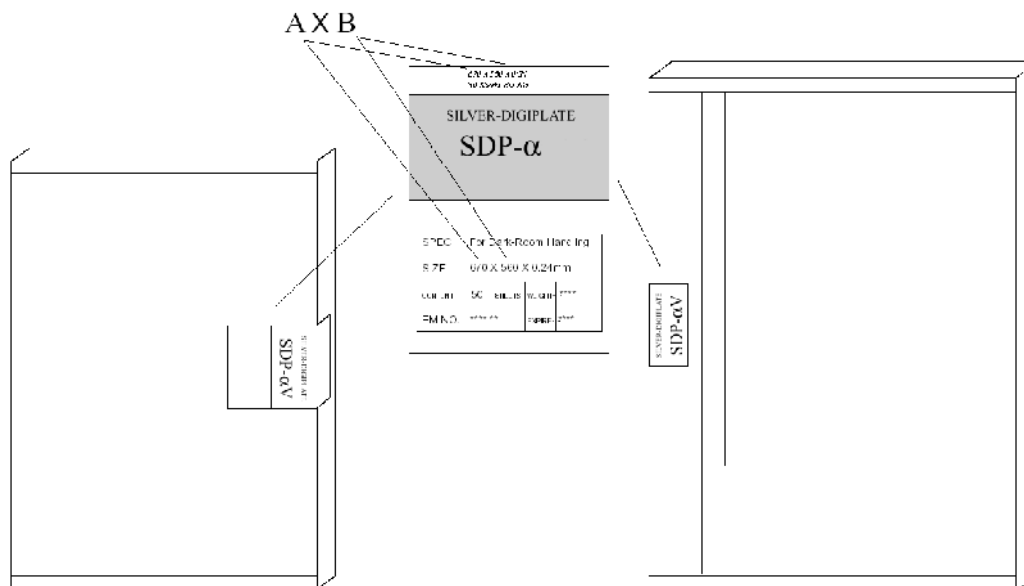
(Wenn der Produktname SLM auf dem Mittel steht, handelt es sich um ein Mittel, das nicht nur beim  $\alpha$ -System, sondern auch bei unserem Silver-Master-System und Silver-Digiplate-Polyester-System eingesetzt werden kann.)

## Verpackung

SDP- $\alpha$ -Platten sind in dunkelkammerladbare Kartons verpackt. Ein Karton enthält entweder 25 oder 50 Platten. Die Platten sind in Packpapier gewickelt und in einem Karton verpackt.

Ob es sich um einen 25-Platten-Karton oder einen 50-Platten-Karton handelt, erkennen Sie am Gewicht und am Label. Die maximale Plattengröße für einen 50-Platten-Karton beträgt 755 × 635 mm. Größere Platten sind nur in 25-Platten-Kartons verpackt.

Die Plattengröße ist als **A × B** dargestellt. **B** ist die Seite, die parallel zum Aluminiumkorn liegt. Achten Sie bei der Bestellung darauf, die Maße in der korrekten Reihenfolge anzugeben.



Dunkelkammerladbares bzw. unter gelbem Sicherheitslicht ladbares Paket



### Hinweis!

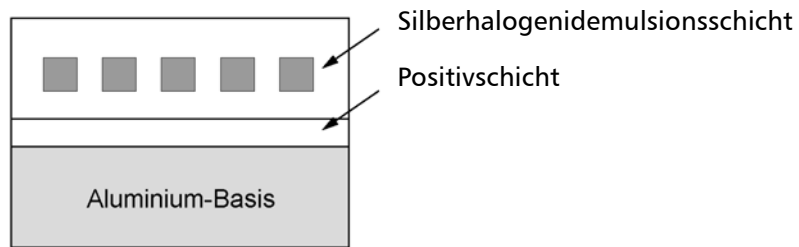
Achten Sie beim Transport der Kartons darauf, dass die Plattenecken und -kanten nicht beschädigt werden.

Besonders bei Kartons mit dunkelkammerladbaren Platten sollte beim Transport die Öffnungsseite senkrecht stehen.

# Funktionsweise und Verfahren von SDP- $\alpha$

## Die Funktionsweise

SDP- $\alpha$  ist eine CTP-Direkt-Offset-Platte für das Silberdiffusionsverfahren DTR (Diffusion Transfer Reversal), einer Silberhalogenid-Drucktechnik. Die Platte besteht aus einer Positivschicht und der Silberhalogenid-Emulsionsschicht auf einer Basis aus anodisiertem Aluminium.



Die Struktur der Silver-Digiplate- $\alpha$

## Das Plattenherstellungsverfahren von SDP- $\alpha$

Im Folgenden wird der Ablauf der Plattenherstellung beschrieben, wie er bei der Verwendung von SDP- $\alpha$ -Platten stattfindet: Belichten  $\Rightarrow$  Entwickeln  $\Rightarrow$  Stabilisieren (Auswaschen)  $\Rightarrow$  Gummieren (Finishing)

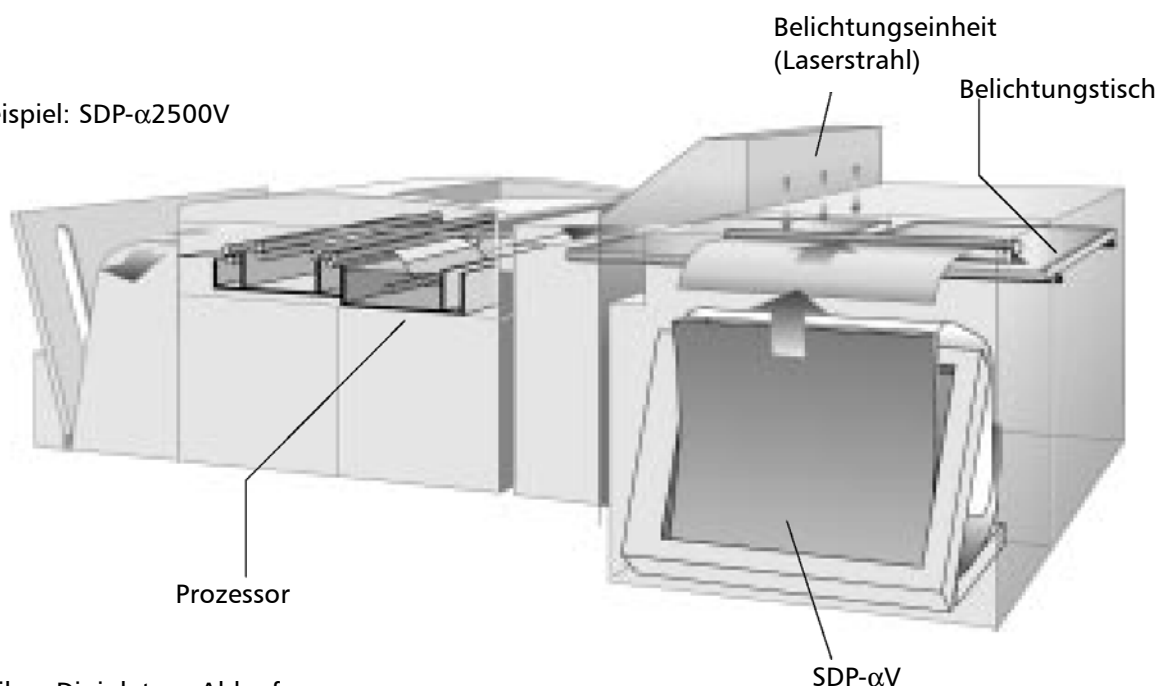
### Belichten

SDP- $\alpha$  eignet sich für ein Plattenherstellungsverfahren, bei dem der nicht druckende Bereich im Plattenbelichter mittels Laserstrahl belichtet wird.

Im Gegensatz zu dem Belichtungsverfahren auf Standardbelichtern, erfordert SDP- $\alpha$  die Negativbelichtung, bei der Text und Bild unbelichtet bleiben, also der nicht druckende Bereich der Platte belichtet werden muss. Dies gilt ebenfalls für den Plattenrand.

Wenn die SDP- $\alpha$ -Platten per Laserstrahl belichtet werden, entsteht ein latentes Bild in der Emulsionsschicht auf der belichteten SDP- $\alpha$ .

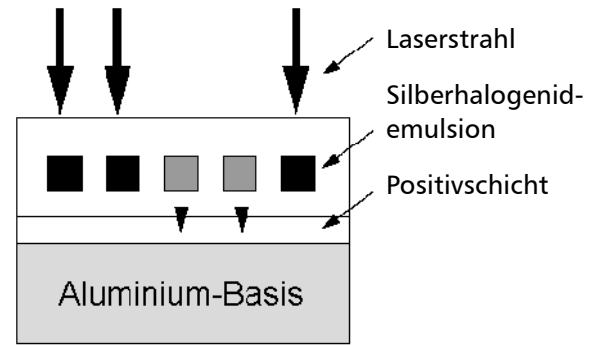
im Beispiel: SDP- $\alpha$ 2500V



Der Silver-Digiplate- $\alpha$ -Ablauf

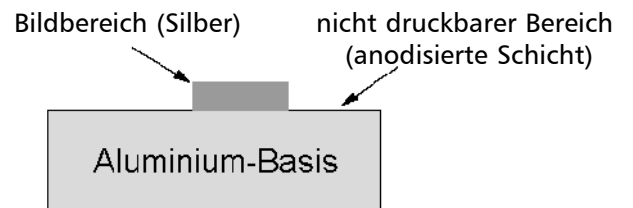
### Entwickeln

Bei der Entwicklung der mit Laserstrahl belichteten SDP- $\alpha$ -Platte reagiert das latente Bild in der Emulsionsschicht mit dem Entwickler,  $\alpha$ DV,  $\alpha$ EDV (alkalische Lösung). Die Reaktion bewirkt, dass das Silberhalogenid in den belichteten Bereichen zu entwickeltem Silber wird, das schwarz ist. Im unbelichteten Bereich diffundiert das Silberhalogenid in die Positivschicht, und bei diesem Prozess entsteht metallisches Silber, welches das Druckbild darstellt.



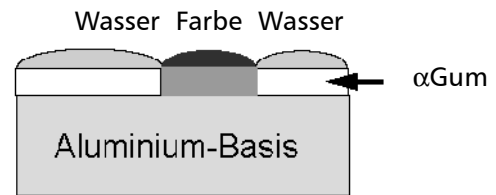
### Stabilisieren

Nachdem die SDP- $\alpha$ -Platte entwickelt ist, wird die Platte in Stabilisatorflüssigkeit,  $\alpha$ STII (leichte Säure), geführt und der hohe pH-Wert neutralisiert. Zu diesem Zeitpunkt wird überschüssiges Silber von nicht druckbaren Bereichen ausgewaschen und gleichzeitig die Platte für eine gute Farbannahme konditioniert.



### Gummieren

Im letzten Schritt der Plattenherstellung erfolgt die Gummierung, die einer Qualitätsminderung der Platte durch Oxidieren im Bildbereich und Fleckenbildung im nichtdruckbaren Bereich vorbeugt. Bei der Gummierung wird im Bildbereich eine zusätzliche, bessere Farbannahmefreundlichkeit erzielt.



von der Entwicklung bis zur Gummierung

## Das Druckverfahren von SDP- $\alpha$

Beachten Sie die folgenden Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken der SDP- $\alpha$ -Platten.

### Feuchtmittelkompatibilität

Bei SDP- $\alpha$  können Sie das gleiche Feuchtmittel verwenden, das bei herkömmlichen Platten eingesetzt wird. Beachten Sie aber, dass der Einsatz unterschiedlicher Feuchtmittel zu kürzerer Haltbarkeit der Platten für den Druck und zu Oxidation führen kann.

Die empfohlenen Feuchtmittel sind: SLM-OD PSIII (Mitsubishi Paper Ltd.) und Astromark III (NIKKEN CHEMICAL CO., LTD.)



#### **Hinweis!**

Sollte es beim Druck zu Problemen mit der Auflagenbeständigkeit oder Oxidation kommen, fügen Sie SLM- $\alpha$ OA zum Feuchtmittel hinzu. Achten Sie allerdings darauf, nicht mehr als 2,5 % des Mittels hinzuzufügen.

### Wasseraufnahmefähigkeit

Die Wasseraufnahmefähigkeit von SDP- $\alpha$  ist extrem hoch; vergleichbar mit der konventioneller Platten.

### Kompatibilität der Druckfarbe

SDP- $\alpha$  ist kompatibel mit handelsüblicher Offsetfarbe, UV-Druckfarbe und desensibilisierter Druckfarbe

### Lösungsmittelbeständigkeit

Obgleich alle Lösungen für konventionelle Platten unverdünnt eingesetzt werden können, gibt es einige handelsübliche Plattenreiniger, die das Druckbild durch zu starke Wirkung angreifen können. Überprüfen Sie die Wirkungsweise jedes Lösungsmittels vor dem Einsatz.

### Haltbarkeit der Platten beim Drucken

Die Haltbarkeit der Platten variiert je nach Bedingungen bei der Plattenherstellung oder beim Drucken.

Zur Orientierung:

Eine Platte erreicht eine Auflage von 200.000 bei Standardbedingungen von 175 lpi und 2400 dpi bei Verwendung eines Heidelberg Prosetter (Innentrommel-Plattenbelichter) in Verbindung mit dem P- $\alpha$ 880 oder EcoRF.

Beim Einsatz eines Screen PF-R1050 (Flachbett-Plattenbelichter) in Verbindung mit P- $\alpha$ 880 oder EcoRF und bei Standardbedingungen von 175 lpi und 2400 dpi erreicht eine Platte eine Auflagenhöhe von 50.000.

# SDP- $\alpha$ -Plattenherstellung

Die SDP- $\alpha$  ist eine Offset-Druckplatte, auf die Texte und Bild in einem CTP-Belichter mittels Laserstrahls digital übertragen werden.

## Plattenbelichter einstellen

- Die SDP- $\alpha$  auswählen, die dem Laserlicht oder den technischen Daten des Plattenbelichters entspricht.

Silver-Digiplate- $\alpha$ -Produkte (siehe auch im Abschnitt *Verpackung*)

Kompatible Laserdiode	Typ	Merkmal	Dicke in mm	Plattenmenge pro Paket	Anmerkung
Violett	SDP- $\alpha$ V	Gelblichtladbar	0,2/0,3	25 Platten	bis 25 kg
			0,15/0,2/0,3	50 Platten	
Rot	SDP- $\alpha$ RII	Dunkelkammer-ladbar	0,2/0,3	25 Platten	bis 25 kg
			0,15/0,2/0,3	50 Platten	



### Hinweis!

Da es je nach Materialstärke Einschränkungen bei der Anzahl der Platten pro Paket gibt, erkundigen Sie sich vor der Bestellung bei Ihrem Händler.

- Belichtungseinstellungen für SDP- $\alpha$  sollten in „Negativ Ausgabe“ eingestellt werden. Ein positives Druckbild wird auf der Druckplatte wiedergegeben.
- Bevor Sie eine SDP- $\alpha$ -Platte herstellen, führen Sie eine Testbelichtung durch, um die Belichtungsbedingungen für das entsprechende System zu bestimmen. (Die angemessenen Belichtungsbedingungen variieren je nach Leistung des Plattenbelichters.)

## Vorsichtsmaßnahmen für die Plattenausgabe nach der Belichtung

- Modus für negative Ausgabe auf nicht umgekehrtes Bild stellen.
- Die Plattenausgabe muß entsprechend der auf jeder Druckmaschine eingesetzten Plattengröße eingestellt sein. Stellen Sie sicher, dass alle Angaben und Daten exakt mit denen des Greifers und Belichtung der gesamten Platte der jeweiligen Druckmaschine übereinstimmen.
- Gewährleisten Sie die Umgebungsbedingungen für die Belichtung entsprechend den Technischen Daten für den Plattenbelichter.

## Die optimale Belichtung bestimmen

Die Standardbelichtung für SDP- $\alpha$  wird von der Belichtungsstärke bestimmt, bei der die negativen und positiven Haarlinien einer Testdatei gleich stark sind. Bei der Bestimmung der Standardbelichtung ermitteln Sie zunächst die Laserstärke, bei der positive und negative Linien auf der Platte gleich stark reproduziert werden (siehe SDP Control Chart). (Falls der CTP-Belichter selbst ein qualifiziertes Belichtungsmuster ausgeben kann, verwenden Sie dieses.)

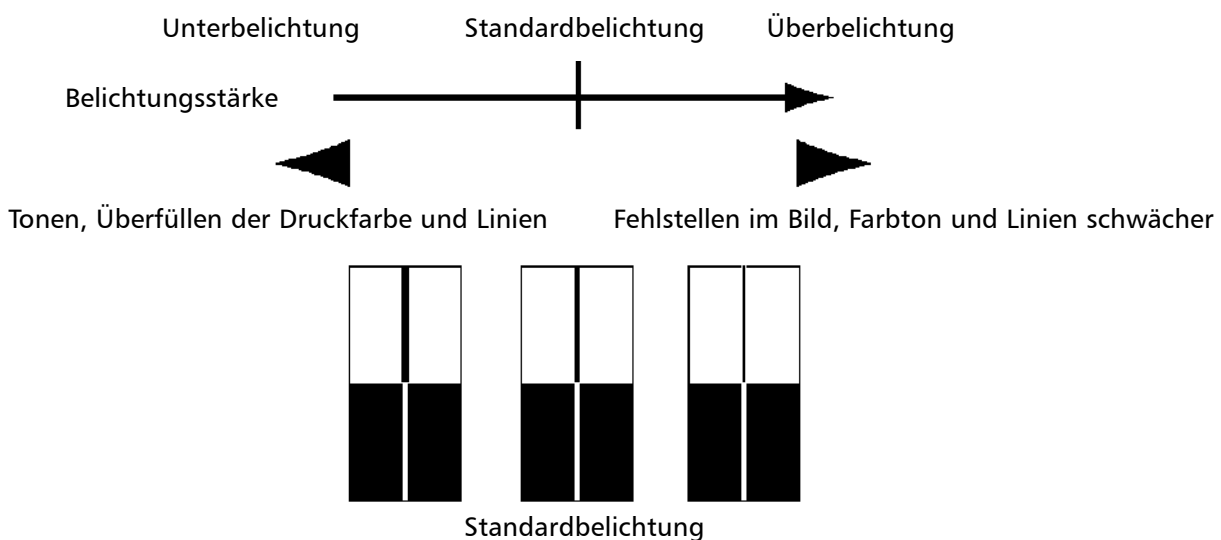
Wenn nach der Belichtung von SDP- $\alpha$  der belichtete (schwarze) Bereich entfernt ist und die nicht druckenden (hydrophilen) Stellen erzeugt sind, entsteht aus den unbelichteten Bereichen das Silberbild (farbannehmend). Wird die Platte mit zu hoher Laserstärke belichtet (überbelichtet), wird der druckbare Bereich dünner, bei zu schwacher Lichtstärke (also bei Unterbelichtung) wird der druckbare Bereich überstrahlt.

Die optimale Reproduzierbarkeit des Bildes steht und fällt mit dem Einstellen der angemessenen Belichtungsstärke. (Bei Überbelichtung droht das Ausbrechen dünner Linien, Unterbelichtung kann Flecken oder Hintergrünton auf den Drucken verursachen)

Je nach CTP-Belichtertyp ist die optimale Belichtung etwas niedriger einzustellen als der ermittelte Standardwert; das erhöht die Reproduzierbarkeit dünner Linien, und somit die Auflagenstabilität. (Flachbettplattenkopierer).

## Auswertungsmethode

Sie haben Platten erzeugt, indem Sie positive und negative Linien, ein internes CTP-Belichtertestbild oder ein SDP Control Chart mit unterschiedlichen Lichtstärken belichtet haben, wie in der folgenden Abbildung. Mit einer 50-fachen Lupe können Sie jetzt die Standardbelichtungsstärke für die Reproduktion bestimmen. Kalkulieren Sie auf der Basis dieses ermittelten Standardwertes den Belichtungswert für den CTP-Belichter.



Belichtungsstärken auswerten

# Tägliche Prüfung der optimalen Belichtungsstärke

## Tägliche Prüfung

Mitsubishi Paper Mills Ltd. bietet die für die Prüfung des SDP- $\alpha$ -System notwendigen Tests SDP Chart und SDP Color Control Chart an. Nutzen Sie diese Muster, um die bestmögliche Belichtungsstärke für Ihre ausgegebenen Platten zu erzielen. Aufgrund der silberhalogeniden Kopierschicht auf der SDP- $\alpha$  kann die Empfindlichkeit je nach Charge leicht variieren. Wenn Sie Platten aus verschiedenen Herstellungsladungen verwenden (die Nummer steht auf dem äußeren Karton), müssen Sie die Empfindlichkeit jeder Plattencharge prüfen.

## Kalibrierung

### Plattenkontrolle

Bei der Ausgabe der SDP- $\alpha$  aus dem CTP-Belichter wird für gewöhnlich eine Kalibrierung durchgeführt, so dass der gewünschte Rasterwert auf der Platte reproduziert werden kann. Für die Kalibrierung geben Sie zunächst ein Testbild mit Rasterprozentkeil aus (normalerweise ein vom RIP erzeugter Teststreifen), messen die Rasterprozentage auf der Platte (\*a) und geben dann den gemessenen Wert (\*b) ein.

Um genauer kalibrieren zu können, drucken Sie diese Platte unter Standardbedingungen der jeweiligen Druckmaschine an und kalibrieren Sie unter Beachtung der folgenden Vorsichtsmaßnahmen.

#### **\*a Wie man Rasterprozentage errechnet**

Rasterprozentage auf der Platte werden mit einem Rastermessgerät oder einem Densitometer mit einer CCD-Kamera gemessen. Wenn eine Rekalibrierung des Messgerätes erforderlich wird, wenden Sie sich an Ihren Händler.

#### **\*b Vorsichtsmaßnahmen bei der Eingabe des Rasterwertes**

Bei der Eingabe der Kalibrierungswerte für Rasterpunkte überprüfen Sie die korrekte Einstellung von negativ und positiv für den RIP.

Um Fehler zu vermeiden, stellen Sie am RIP positiv ein, damit das Negativbild am Ende auf die Platte ausgegeben werden kann.

Beispiel: Frontend-System (positiv)  $\Rightarrow$  RIP (positiv)  $\Rightarrow$  Plattenbelichter (negativ)

# Platten lagern

## Unbelichtete Platten lagern

Lagern Sie die unbelichteten Platten bei angemessener Luftfeuchtigkeit (nicht über 80 %) und Temperatur (15 ... 25 °C). Empfehlenswert sind 20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit. Achten Sie besonders in den Jahreszeiten mit hoher Luftfeuchtigkeit auf die Einhaltung der Plattenlagerungsbedingungen. Verbrauchen Sie die Platten vor Ablauf des Haltbarkeitsdatums auf dem Etikett der Verpackung. Wir übernehmen keine Verantwortung für die Plattenqualität nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums.

## Belichtete Platten lagern

Die Farbannahmefähigkeit der entwickelten Platte verändert sich während der Lagerung. Um die beste Druckqualität zu erreichen, sollte eine Platte möglichst noch am Tag der Entwicklung oder am nächsten Tag verdruckt werden.

Die mögliche Lagerzeit einer Platte nach der Entwicklung hängt ab von Entwicklungsbedingungen, Lagerumgebung, Druckbedingungen und anderen Druckeinstellungen. Um eine optimale Druckqualität zu erzielen, sollte die Platte möglichst schnell nach der Belichtung verdruckt werden.

Unter normalen Bedingungen (20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit) beträgt die Standardlagerzeit normalentwickelter Platten (Entwickeln, Auswaschen, Gummieren) ca. 7 Tage. Legen Sie Zwischenpapier zwischen die Platten und oben auf, bevor Sie sie für die Lagerung in Feuchtschutzpapier schlagen (das gleiche Umschlagpapier wie für SDP- $\alpha$ -Platten in der Umverpackung).

## Lagern nach dem Belichten

- Zwischenpapier innerhalb von 3 Stunden nach dem Entwickeln zwischen jede Platte legen.



### Hinweis!

Um Kratzer auf der Platte zu vermeiden, empfehlen wir, zwischen alle Platten je ein Zwischenpapier zu legen. Sicherstellen, dass dabei die beschichtete Seite des Papiers auf die Druckseite der Platte zeigt. Die beschichtete Seite des Papiers erkennen Sie daran, dass sie sich *nicht* mit einem Bleistift beschreiben lässt.

- Nach dem Einlegen des Zwischenpapiers Platten mit Feuchtschutzpapier einschlagen und unter feuchtigkeitsarmen Bedingungen lagern (Anhaltswert: 20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit).
- Die Platten können ca. 7 Tage lang lagern.  
(Unter bestimmten Bedingungen ist die Lagerung von 2 Wochen möglich.)

## Verdruckte Platten lagern

Obwohl wir die Plattenlagerung nach dem Drucken grundsätzlich nicht empfehlen, ist eine Lagerung von ca. 6 Monaten möglich, wenn Sie SDP- $\alpha$ OH, den speziellen Plattenkonservierer für das SDP- $\alpha$ -System eingesetzt oder die Platten der empfohlenen Vorgehensweise entsprechend behandelt haben. Achten Sie bei der Lagerung besonders auf die Einhaltung der Umgebungsbedingungen von 20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit.

### Lagern nach dem Drucken 1

- Nach Beenden des Druckvorgangs, Druckfarbe mit Makulaturpapier entfernen.
- Restfarbe gründlich mit SDP- $\alpha$ CL von der Platte entfernen und die ganze Platte gleich danach mit SDP- $\alpha$ OH reinigen.
- Platte mit einem Tuch trockenwischen.
- An einem kühlen und trockenen Ort lagern (Standard unter 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit).



#### **Hinweis!**

Die Lagerungszeit der Platten variiert je nach Lagerbedingungen. Wenn die Platte für einen längeren Zeitraum gelagert werden soll, müssen Sie den Zustand der Platte selbst überprüfen.

### Lagern nach dem Drucken 2

- Nach Beenden des Druckvorgangs Druckfarbe mit Makulaturpapier entfernen.
- Verwenden Sie eine Standardgummierung.\*
- An einem kühlen und trockenen Ort lagern (Standard unter 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit)

\* Die passende Behandlung (bislang bestätigt) besteht aus der Lösung 1 und Lösung 2 für die Plattenlagerung (von NIKKEN CHEMISTRY CO., LTD.).

\* Es kann keine Garantie über die Wirksamkeit der lokal verschiedenen angewendeten Gummierungs-lösung gegeben werden.

## Umgang mit der entwickelten Platte

### Spritzflecken vorbeugen

Wenn nach der Entwicklung Tröpfchen auf die Platte gelangen, entstehen möglicherweise Flecken auf der Platte. Stellen Sie sicher, dass die Platte nicht bespritzt wird (auch nicht durch Husten o.ä.).

### Flecken durch Fingerabdrücke vermeiden

Fingerabdrücke können leicht auf die Platte gelangen, besonders direkt nach dem Entwickeln. Auch gilt, je länger eine Platte mit einem Fingerabdruck vor dem Drucken gelagert wird, desto stärker erscheint dieser Abdruck auf dem gedruckten Bild. Achten Sie deshalb immer und ganz besonders direkt nach dem Entwickeln darauf, keine Fingerabdrücke auf der Platte zu hinterlassen.

### Kratzer vermeiden

Legen Sie bei der Lagerung der Platten immer ein Zwischenpapier zwischen alle Platten, um Kratzer durch andere Plattenkanten zu vermeiden. Diese Kratzer verursachen Flecken beim Druck.

# Bildkorrektur

## Korrektur durch Entfernen

Um ein Bild zu korrigieren, verwenden Sie den SDP- $\alpha$ OE Pen, der speziell für diesen Einsatz entwickelt wurde. Da Bilder mit niedergeschlagenem Silber auf der SDP- $\alpha$ -Platte gebildet werden, können sie durch Bleichen mit dem SDP- $\alpha$ OE Pen entfernt werden. Um ein Bild zu korrigieren, sollte das Silber von der Platte entfernt sein.

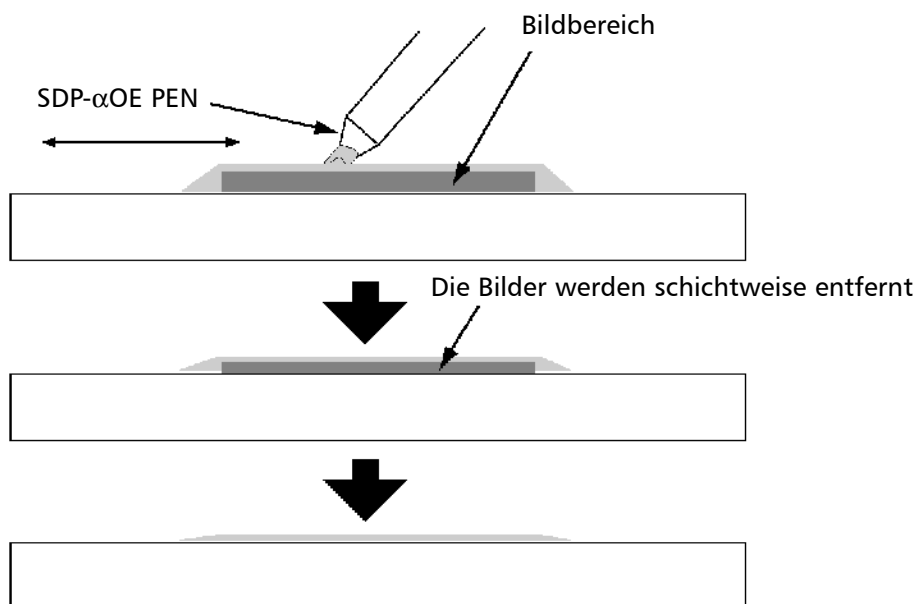


### Hinweis!

Sie können den Korrekturstift für die konventionellen Platten hier nicht verwenden, da dieser kein Silber auflösen kann.

### Bildbereich vor dem Drucken entfernen

- Vor dem Entfernen auf einer nicht benötigten Platte prüfen, ob sich an der Spitze des Korrekturstifts genügend Korrekturflüssigkeit befindet.
- Beschichten Sie den Bildbereich, den Sie entfernen möchten, und warten Sie einige Sekunden.
- Das Bild vorsichtig mit der Stiftspitze 5 bis 10 Mal überstreichen, bis das Bild komplett entfernt ist.
- Entweder die Korrekturflüssigkeit abwischen oder Platte erneut in der Entwicklungsmaschine auswaschen.



Korrektur durch Entfernen

## Bildbereich nach dem Drucken entfernen

- Platte von Druckfarbe auf der Druckmaschine mit Makulaturpapier reinigen.
- Restfarbe gründlich mit SDP- $\alpha$ CL von der Platte oder einem empfohlenen Mittel\* reinigen.
- Vor dem Entfernen auf einer nichtgenutzten Platte prüfen, ob sich an der Spitze des Korrekturstifts genügend Korrekturflüssigkeit befindet.
- Beschichten Sie den Bildbereich, den Sie entfernen möchten, und warten Sie einige Sekunden.
- Das Bild vorsichtig mit der Stiftspitze 5 bis 10 Mal überstreichen, bis das Bild komplett entfernt ist.

\* Siehe SDP- $\alpha$ CL im nächsten Kapitel.

## Filzstiftmethode

Ein handelsüblicher Filzstift für konventionelle Platten kann auch verwendet werden. Da die Anforderungen für den Stift je nach Hersteller unterschiedlich sind, konsultieren Sie die Bedienungsanleitung vor dem Einsatz.



### **Hinweis!**

Wenn Sie den Bildbereich mit dem Filzstift für konventionelle Platten zu stark bearbeiten, kann das Bild beschädigt werden.

# Zusatzmittel für das SDP- $\alpha$ -System

## SDP- $\alpha$ OH

SDP- $\alpha$ OH ist der Plattenkonservierer für das SDP- $\alpha$ -System. Schütteln Sie die Flasche gut, und geben Sie das Mittel unverdünnt auf einen Schwamm. Verwenden Sie diese Lösung in den folgenden Fällen:

- Wenn Sie Platten nach dem Verdrucken lagern möchten, siehe Abschnitt *Verdruckte Platten lagern*. Schützen Sie die Plattenoberfläche vor Feuchtigkeit und anderen potentiellen Schäden durch den angemessenen Umgang mit der Plattenoberfläche nach dem Drucken.
- Wenn während des Druckens leichte Flecken entstanden sind.
- Wenn beim Drucken Probleme mit der Farbannahme entstehen.

## SDP- $\alpha$ CL

SDP- $\alpha$ CL ist der Spezialreiniger zum Entfernen von partiellen Farbflecken oder Oxidationsflecken im Druck oder zum Entfernen der Druckfarbe zur Vorbereitung der Lagerung nach dem Verdrucken. Schütteln Sie die Flasche gut, und geben Sie das Mittel unverdünnt auf einen Schwamm. Verwenden Sie diesen Reiniger in den folgenden Fällen:

- Zum Entfernen eines leichten Tonens, das während des Druckens auftritt. Farbflecken oder Oxidierungsflecken können entfernt werden.
- Zur Vorbeugung von Fleckenbildung beim Neustart nach einer kleinen Druckpause. Flecken treten nicht auf, wenn die Platte beim Wiederaufstart der Druckmaschine im voraus gereinigt wurde.
- Zur Vorbeugung von Kratzern beim Start des Druckvorgangs. Zum Behandeln eines Flecken, der von einem leichten Kratzer auf der Platte herrührt.
- Für die Plattenlagerung von bis zu 2 Wochen nach dem Verdrucken. Wenn Sie die Druckfarbe mit diesem Reiniger entfernen, kann die Platte bis zu ca. 2 Wochen gelagert werden. Wenn Sie die Platte länger als diesen Zeitraum lagern möchten, entfernen Sie zunächst die Farbe mit diesem Reiniger und trocknen die Platte mit einem trockenen Tuch.
- SDP- $\alpha$ CL eignet sich auch zum Reinigen konventioneller Platten.



### GEFAHR!

Diese Lösungen sind leicht entzündlich. Verwenden Sie sie niemals in der Nähe von Flammen. Tragen Sie beim Einsatz stets Schutzkleidung wie Schutzhandschuhe und -brille.



### Hinweis für die Verwendung handelsüblicher Plattenreiniger!

Einige der handelsüblichen Plattenreiniger können bei kräftiger Reinigung Druckflächen angreifen oder entfernen. Überprüfen Sie die Merkmale dieser Reiniger vor dem Einsatz. Eine Beurteilung des aktuell von Ihnen eingesetzten Reinigungsmittels erhalten Sie von Ihrem Händler. Im folgenden finden Sie eine Methode, Ihren vorhandenen Plattenreiniger auf die Verträglichkeit für SDP- $\alpha$  zu überprüfen.

Plattenreiniger für SDP- $\alpha$ -Platten sollte einen PH-Wert von 3,0 bis 4,0 haben und keine Schleifpartikel aufweisen. Bestimmen Sie, ob der vorhandene Plattenreiniger für das SDP- $\alpha$ -System einsetzbar ist:

- Erzeugen Sie eine 30%-Rasterfläche auf der Platte.
- Legen Sie zwei mit dem Reiniger getränkte Wattebäusche auf dieses Muster.
- Wischen Sie die Platte mit diesen beiden Wattebäuschen und lassen sie eine Stunde darauf liegen. Drucken Sie nach dem Entfernen der Watte die Platte. Wenn dort kein Rasterpunktverlust festzustellen ist, wo die Watte lag, kann der Reiniger bei diesen Platten eingesetzt werden.

## SDP- $\alpha$ OA

### Leistung

SDP- $\alpha$ OA ist ein Feuchtmittelzusatz, der Oxidierungs- und Emulgationsflecken auf der Metallplatte vorbeugt. Verwenden Sie SDP- $\alpha$ OA in den folgenden Fällen:

- zum Vorbeugen von Oxidierungsflecken  
Ein Zusatz von 2 % oder weniger kann helfen, vor Oxidierungsflecken auf der Platte zu schützen.
- zum Verbessern der Wasseraufnahmefähigkeit  
Dieses Mittel kann die Wasserannahmefähigkeit der Feuchtmittellösung fördern und die Bildung von Emulgationsflecken verhindern.
- zur Unterstützung beim Entfernen der Druckfarbe von der Platte  
Die Druckfarbe lässt sich leichter von der Platte entfernen, wenn das Feuchtmittel eine höhere Wasserannahmefähigkeit besitzt. Dies beugt Tonproblemen vor.
- zum Stabilisieren des Feuchtmittels beim Druck einer Großauflage  
Da dieses Mittel helfen kann, die Viskosität und die Oberflächenspannung des Grundfeuchtmittels zu erhalten, kann eine stabile Qualität der Feuchtmittellösung selbst bei Großauflagendruck gehalten werden.
- gleichzeitige Nutzung bei konventionellen Platten  
Dieses Mittel kann auch bei konventionellen Platten eingesetzt werden.

### Vorsichtsmaßnahmen für den Umgang mit dem Zusatz

- Wenn von dem Mittel mehr als maximal 2,5 % zugesetzt wurden, kann diese zu hohe Konzentration dazu führen, dass eine schlechte Farbannahme der Platte hervorgerufen wird. Nicht mehr als die angegebene Menge des Mittels zusetzen.
- Abhängig vom Druckfarbentyp und verwendetem Feuchtmittel, kann dieser Zusatz Oxidierungsflecken nicht verhindern, nachdem die Druckmaschine ihren Betrieb mehrmals unterbrochen hatte.
- Wenn sich auf der Platte ein Oxidierungsfleck gebildet hat, wischen Sie den Fleck mit dem Spezialreiniger SDP- $\alpha$ CL oder einem empfohlenen Reiniger weg.
- Frieren Sie dieses Zusatzmittel nicht ein, denn es könnte sich weißlich verfärben.

# Standardeinstellung und Wartung des Prozessors

## P- $\alpha$ 880 und P- $\alpha$ 880 Eco RF

### Standardeinstellungen

#### Temperatur des Entwicklers

Die einzustellende Standardtemperatur des Entwicklers beim P- $\alpha$ 880 ist 22 °C (Raumtemperatur beim P- $\alpha$ 880 Eco RF).

#### Entwicklungszeit

Die Standardentwicklungszeit liegt bei 10 Sekunden für den P- $\alpha$ 880 und bei 12 Sekunden für den P- $\alpha$ 880 Eco RF. Die passende Entwicklungszeit kann je nach Zustand des Entwicklers oder der Produktionscharge der Platte variieren. Prüfen Sie diese Konditionen vor der Einstellung. (Nähere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Händler.)

#### Regenerierungsrate

Da sich die Regenerierungsrate direkt auf die Druckbarkeit auswirkt, sollte sie präzise festgelegt werden. Ist die Rate zu niedrig, beschleunigt sie das Verbrauchen der Chemie und wirkt sich auf die Druckfähigkeit aus (z.B. Auftreten schlechter Farbannahme und ungleicher Farbtöne). Auf der anderen Seite wirkt sich die Regenerierungsrate nicht auf die Druckleistung aus, selbst wenn sie zu hoch ist.

Es ist bedenklich, die Regenerierung erst am Morgen durchzuführen, nachdem die Maschine längere Zeit still stand. Gelegentlich können bis zu 5 Liter Regenerat nach 2 Tagen Maschinenstillstand benötigt werden. Stellen Sie sicher, dass sich stets ausreichend Regenerat im Container befindet. Bei einer Überprüfung des Zustandes des Entwicklers kann der Prozessor P- $\alpha$ 880 für bis zu 2 Tagen gestoppt werden. Wenn der P- $\alpha$ 880 für mehr als 3 Tage angehalten wird, muss der gesamte Entwickler im Entwicklerbad ausgetauscht werden.

(Dies ist beim P- $\alpha$ 880 Eco RF nicht notwendig).

#### Plattenbreite einstellen

Die Breite der zu entwickelnden Platten sollte in der Prozessorsteuerung (Bedienpanel) eingegeben werden. Wenn mehr als ein Plattentyp benutzt wird, sollte das Maß der breitesten Platte in cm eingegeben werden. Die eingestellte Breite steuert die Regenerierungsrate für Entwickler und Stabilisator. (Dies gilt nur für den P- $\alpha$ 880.)

(Die Entwicklerbeschichtungsrate des P- $\alpha$ 880 Eco RF wird in der internen Steuerung bestimmt und kann vom Bediener nicht beeinflusst werden).

#### Temperatur des Stabilisators

Die Temperatur wurde vom Hersteller vor der Auslieferung auf 32 °C eingestellt. Sie brauchen hier deshalb keine Einstellungen vorzunehmen.



#### Hinweis!

Wie Sie die einzelnen Einstellungen vornehmen können, erfahren Sie in der Bedienungsanleitung des Prozessors.

## **Wartung des P- $\alpha$ 880 Eco Prozessors**

Die Wartungsintervalle für den Prozessor sind unterteilt in täglich, wöchentlich und monatlich.

Deponieren Sie die Wartungsliste in der Nähe des Prozessors, damit der Bediener die Liste leicht einsehen kann und keine Fehler bei der Wartung macht.

### **Vorsichtsmaßnahmen beim Austauschen der Entwicklungschemikalien**

Nach dem Austauschen der Entwicklungschemikalien oder dem Reinigen des Prozessors überprüfen Sie den Prozessor unter Berücksichtigung der folgenden Vorsichtsmaßnahmen.

#### **Blasen aus den Leitungen entfernen**

Sicherstellen, dass der Entwickler zirkuliert. Wenn nicht, könnten sich Blasen in den Zirkulationsleitungen befinden. In dem Fall entfernen Sie die Blasen aus den Leitungen wie im Folgenden beschrieben.

(Siehe auch die Bedienungsanleitung zum P- $\alpha$ 880 Eco RF.)

- Sobald die Chemie ausgetauscht ist, den Prozessor einschalten (ON) und 3 Minuten warten.
- Einen Behälter (mehr als 2 Liter) unter das Entwicklerfiltergehäuse stellen, um heraustropfende Chemikalien beim Entlüften aufzufangen.
- Um die in den Chemikalien verbliebenen Bläschen zu entfernen, bei laufender Pumpe das Ventil unterhalb des Entwicklerfiltergehäuses öffnen.
- Nach komplettem Entleeren von ca. 500 ml Entwickler, das Ventil schließen.
- Der entleerte Entwickler sollte in das Entwicklerbad zurückgegeben werden.

#### **Korrekten Sitz der Walze in der Entwicklereinheit überprüfen**

(Das ist für den P- $\alpha$ 880 Eco RF nicht notwendig)

Die Walze im Entwicklerbad muss stets korrekt positioniert sein, da sonst die Entwicklungsqualität der Platte direkt darunter leidet. Justieren Sie die Walzenposition wie folgt:

- Die Walze im entleerten Entwicklerbad mit der Hand von oben herunterdrücken, bis sie die untere Führung leicht berührt.
- Drehen Sie die beiden oberen Justierschrauben auf beiden Seiten der Walze im Uhrzeigersinn und stellen sicher, dass die Walze die Führung im Entwicklerbad leicht berührt.
- Die Justierschraube anderthalb Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen, so dass die Walze im Entwickler in der richtigen Höhe positioniert werden kann.
- Die Walze im Entwickler leicht drehen, um sicherzustellen, dass die Walze nicht die untere Führung berührt.
- Wenn die Walze die Führung berührt, drehen Sie die Höhenjustierschrauben noch eine Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn.
- Die Walze in der Position belassen, in der sie leicht von Hand gedreht werden kann.  
(Sicherstellen, dass sie sich auch während der Plattenentwicklung dreht.)

## Verbrauchsmaterialien von P- $\alpha$ 880

### Entwicklerfilter

Produktdaten	10" lang, 75- $\mu$ -Filter (1 Stück)
Austauschzyklus	Wenn der Entwickler gewechselt wird (alle 4 Wochen oder alle 500 m <sup>2</sup> )
Anmerkung	Der Austauschzyklus hängt von der Qualität des Filters ab. Bei dem Einsatz eines handelsüblichen Filters anstelle des von Mitsubishi Paper Mills Ltd. empfohlenen, übernehmen wir keine Garantie dafür, dass der Zyklus eingehalten werden kann. (Es gibt keinen Filter für den P- $\alpha$ 880 Eco)

### Stabilisatorfilter

Produktdaten	10" lang, ein 25- $\mu$ -Filter und ein 3- $\mu$ -Filter (je 1 Stück pro Set)
Austauschzyklus	Wenn der Stabilisator gewechselt wird (alle 2 Wochen oder alle 150 m <sup>2</sup> )
Anmerkung	Der Austauschzyklus hängt von der Qualität des Filters ab. Bei dem Einsatz eines handelsüblichen Filters anstelle des von Mitsubishi Paper Mills Ltd. empfohlenen, übernehmen wir keine Garantie dafür, dass der Zyklus eingehalten werden kann.

### Entwickler-Abquetschwalzenbezug

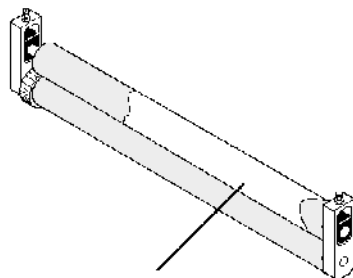
Produktdaten	Dünnere Walzenbezug aus Stoff
Austauschzyklus	Monatlich (Standard)
Anmerkung	Der Austauschzyklus hängt von der Anzahl oder der Breite der entwickelten Platten ab. Wenn der Bezug gerissen ist, müssen Sie ihn so schnell wie möglich austauschen.

### Auswaschbürstenbezug

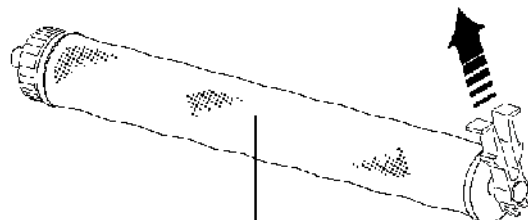
Produktdaten	Plüsch-Walzenbezug aus Stoff
Austauschzyklus	Monatlich (Standard)
Anmerkung	Der Austauschzyklus hängt von der Anzahl oder der Breite der entwickelten Platten ab. Wenn der nicht druckbare Bereich nicht mehr komplett ausgewaschen wird, müssen Sie den Bezug so schnell wie möglich austauschen.



Filter



Entwickler-Abquetschwalzenbezug



Auswaschbürstenbezug

# Entsorgung verbrauchter Materialien

## Aluminiumplatte

Die SDP- $\alpha$ -Platte hat die gleiche Aluminiumbasis wie die konventionellen Platten. Deshalb kann sie auch in gleicher Weise entsorgt werden.

## Chemikalien

Die Entsorgungsmaßnahmen der verbrauchten Chemikalien sind die gleichen wie die konventioneller Reprofilm-Chemikalien. Befolgen Sie streng die örtlichen Entsorgungsvorschriften und Gesetze. (Wenden Sie sich an Mitsubishi Paper GmbH oder an Ihren Fachhändler, wenn Sie Sicherheitsdatenblätter zum Umgang mit diesen Materialien benötigen.)

\* Entwickler Abfallchemikalien sind;  $\alpha$ DV,  $\alpha$ EDV,  $\alpha$ STII,  $\alpha$ GUM

## Gebrauchte Filter

Verbrauchte Filter enthalten geringe Mengen an Silber und müssen deshalb durch spezielle Entsorgungsfirmen entsorgt werden.

# Fehlersuchtablelle

## Bei der Plattenherstellung entstandene Bildfehler

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Lichtpunkte sind zu klein	Überbelichtung	Laserstärke verringern
	Belichter falsch eingestellt	Belichter einstellen
Schattenpunkte sind zu dick	Unterbelichtung	Laserstärke erhöhen
	Belichter falsch eingestellt	Belichter einstellen
Zu hohe Dichte der belichteten Fläche (Nicht Bildfläche)	Unterbelichtung	Laserstärke erhöhen
Stellenweise schwarze Punkte auf der Platte (Nicht Bildfläche)	nicht genügend ausgewaschen	Sicherstellen, dass die Bürstenwalze korrekt rotiert
		Bürstenbezug auswechseln
Unzureichende Dichte der unbelichteten Fläche (Druckbild)	nicht genügend ausgewaschen	Platte erneut waschen
		Stabilisator auswechseln
Dickflüssige Gummierung	nicht ausreichend gummiert	ggf. Gummierungstank auffüllen
	Entwickler ist zu warm	Entwicklungstemperatur prüfen
	Entwicklungszeit ist zu lang	Entwicklungszeit überprüfen
Kratzer	zu konzentrierte Gummierung	Gummierungslösung austauschen
	ungleicher Druck der Walze	Walzenlager prüfen
Schleierbildung im Bildbereich	Fremdkörper sind im Gerät	Prozessor reinigen
	Plattenecken berühren die anderen Platten	Vorsicht beim Umgang mit den Platten
Ausbleichen im Bildbereich	Sicherheitslicht in Dunkelkammer verursacht die Schleierbildung	Angemessenes Sicherheitslicht einsetzen
	Fremdlicheinfall im Belichter	Plattenbelichter auf ein Lichtleck prüfen und ggf. Licht abschirmen
Delle, Bruchstelle	Falsche Lagerung nach der Entwicklung	Entwickelte Platte nicht direktem Licht aussetzen. Platten, wenn möglich, in Feuchtschutzpapier lagern
Unregelmäßige kleine schwarze Punkte	fehlerhafter Umgang	Platten vorsichtig behandeln
Dünne schwarze Linien oder schwarze Punkte	Staub (Aluminium) im Plattenbelichter oder Prozessor	Walzen des Plattenbelichters und des Prozessors reinigen
	Staub auf Spiegel oder Linse im Plattenbelichter	Spiegel und Linse mit Staubalg reinigen

## Beim Drucken entstandene Probleme

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Flecken auf gesamter Fläche oder Teilbereichen	zu viel Feuchtmittel	Feuchtmittelzufuhr verringern
	Feuchtmittellösung ungeeignet	empfohlene Lösung verwenden Konzentration der Lösung prüfen
	zu lange Plattenlagerung	Platte kann vor dem Drucken 1 Woche, nach dem Drucken 6 Monate gelagert werden, wenn sie mit SDP- $\alpha$ OH behandelt wurde
	zu weiche/ungeeignete Druckfarbe	anderen Druckfarbentyp wählen 2 ... 5 % Firnis hinzufügen
	zu hohe Raumtemperatur	Temperatur beim Drucken bei 18 ... 28 °C halten
	zu viel Firnis oder Verdünner	auf 2 ... 3 % beschränken
	zu viel Bindemittel	auf 2 ... 3 % beschränken
	verschmutzter Moltonbezug, hoher Moltondruck	Bezug reinigen oder ersetzen
	Papierstaub	Papier wechseln oder Bindemittel für Druckfarbe einsetzen
	Sprühpuder	Einsatz von Sprühpuder reduzieren
	Farbauftragswalze abgenutzt	Walze prüfen
	Farbauftragswalzendruck gering	entsprechend der Bedienungs- anleitung der Druckmaschine einstellen
	hoher Gummituchdruck	entsprechend der Bedienungs- anleitung der Druckmaschine einstellen
Moltonwalzendruck falsch	entsprechend der Bedienungs- anleitung der Druckmaschine einstellen	
altes Gummituch	Gummituch erneuern	
Temperatur der Feuchtmittel- lösung zu hoch	Temperatur verringern	
Entwicklungschemikalien sind verdorben	Intervall zum Austauschen der Chemie ändern	

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Oxidationsflecken	ungeeignete Druckfarbe oder Feuchtmittellösung	nach Anhalten der Presse die Platte durch 30 Sekunden langes Rotieren trocknen, ohne die Walze aufzusetzen
		vor dem Drucken Flecken mit SDP- $\alpha$ CL oder empfohlenen Reiniger entfernen
		$\alpha$ OH (2,5 % oder weniger ) zur Feuchtmittellösung hinzufügen oder gegen eine empfohlene Feuchtmittellösung austauschen
Tonen	emulgierende Druckfarbe	Druckfarbentyp wechseln
	ein Zuviel an Zusätzen SLM-OA1, SDP- $\alpha$ OA	auf 2,5 ... 3 % beschränken
	zu viel Feuchtmittel	Feuchtmittelzufuhr verringern
	Feuchtmittelkonzentration ist zu hoch	Konzentration verringern
	verschmutzter Moltonbezug	Bezug reinigen oder ersetzen
	Walze verschlissen	mit Spezialreiniger reinigen
Fingerabdrücke	Bediener berührte die Platten beim Begutachten der Platten nach dem Entwickeln	Platten vorsichtig behandeln ggf. mit Spezialreiniger entfernen
	zu lange Lagerung der Platten vor dem Drucken	Plattenlagerung 1 Woche vor dem Drucken (Standard) Flecken mit empfohlenem Spezialreiniger entfernen
	Gummierung verdorben	Gummierungslösung auswechseln
	Fehlstellen bei Druckbeginn	zu zügige Druckfarbe
zu hohe Entwicklertemperatur		Temperatur auf den angegebenen Wert einstellen
zu lange Entwicklungszeit		Eintauchzeit auf angegebenen Wert einstellen
zu langer Stopp der Druckmaschine		Farbauffrischer verwenden oder Vorlauf der Druckmaschine verlängern
Fehlstellen während des Druckens	zu zügige Druckfarbe	weniger zügige Farbe einsetzen oder Additive zusetzen keine zu zügigen Druckfarben verwenden

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Fehlstellen während des Druckens	zu hohe Entwicklertemperatur	Temperatur auf den angegebenen Wert einstellen
	zu lange Entwicklungszeit	Eintauchzeit auf angegebenen Wert einstellen
	ungeeigneter Reiniger	empfohlenen Plattenreiniger verwenden
	hartes Gummituch	Gummituch erneuern
	hoher Gummituchdruck	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	hartes Molton (alt)	durch eins mit weniger Druck ersetzen
	hoher Farbauftragswalzen-/ Feuchtwalzendruck	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	Papierstaub	Papier wechseln Gummituch und Platte reinigen
Partielle Fehlstellen	schlechte Farbannahme	Stellen mit SDP- $\alpha$ OH behandeln Stellen mit SDP- $\alpha$ STII behandeln
	ungleichmäßiger Gummituchdruck	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	ungleichmäßiger Farbauftragswalzen-/ Feuchtwalzendruck	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	ungleichmäßiger Moltondruck	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
Schlechte Farbannahme	Entwickler verdorben	Entwickler austauschen
	Entwicklerzirkulation oder Nachlauf fließen nicht richtig	Bläschen aus Zirkulationssystem entfernen
	niedrige Entwicklertemperatur	Prozessor auf Fehler prüfen
	zügige Druckfarbe	weniger zügige Farbe oder Additive zusetzen
	emulgierte Druckfarbe	Walzen reinigen und Druckfarbe wechseln
	zu geringer Druck des Zylinders	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	Gummierung stark konzentriert	Gummierungslösung erneuern
	Feuchtmittellösung verdorben	Feuchtmittellösung erneuern

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Stellenweise schlechte Farbannahme	konzentrierte Gummierung	Gummierungslösung erneuern
	Entwickler verbraucht	Entwickler erneuern
	Entwickler fließt nicht richtig	Bläschen aus Zirkulationssystem entfernen
	niedrige Entwicklertemperatur	Prozessor auf Fehler prüfen
	zu zügige Druckfarbe	weniger zügige Farbe einsetzen oder Additive zusetzen
	niedrige Raumtemperatur	Temperatur beim Drucken bei 18 ... 28 °C halten
	Gummituchoberfläche beschädigt	Gummituch mit einem Regenerierungsmittel behandeln oder erneuern
Stellenweise keine Farbannahme (kleiner weisser Kreis)	Papierstaub	Platte und Gummituch reinigen, das Papier wechseln
	Tropfen oder Spritzer, die direkt nach der Entwicklung auf die Platte gelangt sind	Kontakt mit Wasser verhindern nicht im Regen transportieren
	Feuchtigkeit vor der Entwicklung	Abluftventilator nicht ausschalten, wenn der Prozessor angehalten wird Einlaufwalzen der Entwicklungsmaschine vor dem Betrieb trockenreiben/eventuell Kondensat
	zu lange Plattenlagerung	Lagerzeit einer belichteten Platte vor dem Drucken beträgt 1 Woche
	ungleichmäßiger Raster	Entwickler verdorben
zu kurze Entwicklungszeit		Eintauchzeit auf korrekten Wert einstellen
niedrige Entwicklertemperatur		Temperatur auf korrekten Wert einstellen
verbrauchter Entwicklerbezug		Bezug erneuern
unscharfe Rasterpunkte (Dublierung/Schatten)	hoher Gummituchdruck	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	schwache Gummituchspannung	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen
	hoher Druck des Zylinders	entsprechend der Bedienungsanleitung der Druckmaschine einstellen

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Emulgierte Druckfarbe	zu viel Additiv	geeignete Menge zufügen
	zu weiche Druckfarbe	geeignete Druckfarbe verwenden
	zu hohe Konzentration des Feuchtmittels	Konzentration vermindern
	mit Plattenreiniger vermischt	von Druckfarbe reinigen und mit neuer Druckfarbe versehen
	schlechter Walzenzustand	Walze mit Walzenreiniger waschen oder erneuern
	zu viel Zusatzmittel (SLM-OA2)	auf 3 % Zusatz beschränken
Verschlissene Farbwalzen	unzureichende Reinigung	Walze sorgfältig reinigen, wenn nötig, mit einem Erneuerungsmittel
	hohe Konzentration der Feuchtmittellösung	Konzentration verringern
	mit Reiniger vermischt	Walzen reinigen und erneut mit Druckfarbe versehen
	zu hohe Wasserzufuhr	Wasserzufuhrmenge verringern

## **MITSUBISHI PAPER MILLS LIMITED**

Head office  
Shin-Nisseki Bldg., 7th Floor  
No. 4-2, Marunouchi 3 chome, Chiyoda-ku,  
Tokyo, Japan  
Telefon: Tokyo +81 (0) 3/32 13 37 42  
Telefax: Tokyo +81 (0) 3/32 14 39 76  
<http://www.mpm.co.jp>

Mitsubishi Paper GmbH  
Wiesenstraße 21  
D-40549 Düsseldorf  
Deutschland  
Telefon: +49 (0) 211/568 49-0  
Telefax: +49 (0) 211/568 49-23  
<http://www.mitsubishi-paper.de>

Mitsubishi International GmbH  
Kennedydamm 19  
D-40476 Düsseldorf  
Deutschland  
Telefon: +49 (0) 211/43 97-369  
Telefax: +49 (0) 211/43 97-461  
<http://www.mig.de>