

Neutralisierungsfarbe

für Nassoffset, Trockenoffset, Hochdruck

Verarbeitungshinweise

Der Druck muss auf die CF-Schicht im letzten Druckgang erfolgen.

Die Farbe ist unverändert zu verdrucken.

Alle bekannten Feuchtwerke sind geeignet.

Der pH-Wert des Wischwassers soll zwischen 4,7 und 5,5;
der Alkoholgehalt sollte nicht mehr als 10% betragen.

Papieroffsetfolien oder Fotodirektplatten sind nicht geeignet.

Vorbeschichtete Positivplatten sind nur bedingt geeignet.

Es empfiehlt sich das Einbrennen der Positivplatten oder der Einsatz von Negativplatten.

Im Hochdruck müssen Gummi- oder flexible Kunststoffklichees eingesetzt werden.

Die Neutralisierungswirkung sollte möglichst oft mittels Durchsicht während des Fortdrucks geprüft werden. Bei Nassoffsetdruck sind zusätzliche Kontrollen auf Tönen empfehlenswert.

Auf ungewolltes Übertragen der Farbe durch Leitwalzen etc. sollte unbedingt geachtet werden.
Zur Prüfung empfiehlt sich die Verwendung unseres CF-Prüfsprays.

Notwendige Farbauftragsmenge für einwandfreie Neutralisierung bei giroform: 1,5 - 2,0 g/qm.

Eine ausführliche Verfahrensbeschreibung befindet sich im [Technischen Handbuch giroform](#).

Herstelldatum & Produktions-Ident-Nr.: > siehe QR Code

Video Tutorial

Weitere Informationen finden Sie im giroform [Video Tutorial](#)
„Neutralisation im Nassoffset, Trockenoffset und Hochdruck“



ACHTUNG: Bitte beachten Sie auch unsere Hinweise zur **neuen Rezeptur** auf Seite 2.

Neue Rezeptur



Im Vergleich zur bisherigen Rezeptur ergeben sich folgende **Vorteile**.

> **Effektiver**

Es wird weniger Farbe benötigt, um eine gute Neutralisierungswirkung zu erreichen.

> **Sparsamer**

Erfahrungen aus eigenen Druckversuchen haben gezeigt, dass die Neutralisierungsfarbe bis zu 25% sparsamer im Verbrauch ist als die bisherige Rezeptur.

> **Stabilere Farb-Wasser-Balance**

Die Neutralisierungsfarbe zeigt eine sehr gute Farbübertragung - sowohl auf „Schnellläufern“ im Offset-Rollen-Endlosdruck, als auch auf gängigen Offset-Bogendruckmaschinen.

Das gleiche, unproblematische Verhalten gilt für die Feuchtwerte (Konventionell- und Alkohol-Feuchtwerte). Die Feuchtwasserwerte sollten zwischen pH-Wert 4,7 und 5,5 liegen, bei mittlerem Härtegrad. Der Alkoholzusatz sollte bei 3 - 5 % liegen. (Tests haben gezeigt, dass selbst mit 0 % als auch mit 10 % Alkoholzusatz gute Ergebnisse erzielt wurden.)

> **Verarbeitungseigenschaften**

Die Verarbeitung ist selbst unter nicht optimalen Bedingungen deutlich unkritischer als bei der bisherigen Rezeptur. So ist z.B. bei übermäßig viel Farbführung eine geringere Farbverschleppung über Leitwalzen im Rollen-Endlosdruck festzustellen.

Nachteile der neuen Rezeptur sind nicht bekannt.

Bei weiteren Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Technischen Service:

> **technical.service.mpe@mitsubishi-paper.com**