

Lastre flexo: avvertenze per garantire resa nei cliché

flexo24.com/it/rivista-flexo/lastre-flexo-avvertenze-per-garantire-resa-nei-cliche.html

August 2, 2018



Flexo news 16 luglio 2018 Posted by: Andrea Tronchin

Lastre flexo: avvertenze

Le **lastre flexo** per la stampa sono prodotti di alta qualità, sono sensibili e delicate. Per questo motivo devono essere trattate con speciale cura.

Acquistate da Flexo 24 le lastre flessografiche vengono consegnate imballate:

- assicurarsi che l'imballo risulti intatto,
- aprire l'involucro con cura. Non aprire la confezione con taglierini (cutter) o in alcun modo che potrebbe rovinare la lastra.
- si devono prendere tutte le precauzioni necessarie per proteggere i **cliché flexo** da pressioni anomale, pieghe o danni di vario tipo che possono verificarsi.
- si raccomanda di controllare sempre lo stato del materiale ricevuto prima di procedere col montaggio delle lastre.

PRO TIP

Attenzione: controllare e verificare eventuali deformazioni e pieghe sia sulla parte superiore del polimero inciso sia sulla parte inferiore del poliestere di supporto. Nel caso contattare il servizio clienti.

Durante l'uso

Per l'utilizzo in macchina da **stampa flessografica**, anche se le lastre sono elastiche, non bisogna esercitare un'eccessiva pressione di stampa o del **ruolo anilox**.

PRO TIP

L'avviamento deve sempre iniziare mantenendo le pressioni al minimo.

Dopo l'uso

Per evitare danni e perdita di qualità, accertarsi che vengano soddisfatti tutti i requisiti di stoccaggio corretto delle lastre dopo il loro uso, descritti di seguito.

È possibile stoccare le lastre su cilindri, maniche, oppure smontate disposte orizzontalmente.

PULIZIA

- Dopo la stampa o durante le soste le **lastre flexo digitali** devono essere pulite con cura per evitare rotture superficiali prodotte dall'essiccazione dell'inchiostro.
- Dopo la stampa flessografica, prima di procedere allo stoccaggio, pulire accuratamente la lastra utilizzando un **solvente compatibile**.

Tabella solventi consigliati adatti (A), limitati (L) e non adatti (N):

A = Adatto (Rigonfiamento inferiore al 10%).

L = Limitato (Rigonfiamento del 10-25%)

N = Inadatto (Rigonfiamento superiore al 25%)

Avvertenze sulle lastre flessografiche

Solvente	Nota	Solvente	Nota	Solvente	Nota
Alcool		Idrocarburi alifatici		Combinazioni	
Metanolo	A	Benzene	N	Etanolo/Etilacetato 90%/10%	L
Etanolo	A	Toluene	N	Etanolo/Etilacetato 80%/20%	N
n-propanolo	A	Xilene	N	Etanolo/i-propilacetato 90%/10%	A
i-propanolo	A	Idrocarburi clorurati		Etanolo/i-propanolacetato 50%/50%	L
n-butanolo	A	1-1-1-tricloroetano	N	Etanolo/Glicole etilenico	A
Alcool benzilico	A	1-1-2-2-tetracloruroetilene	N	Etanolo/Toluene/Etilacetato 80%/10%/10%	L
Esteri		Percloroetilene	N	Etanolo/Benzene 90%/10%	L
Etilacetato	N	Tricloroetilene	N	Etanolo/Benzene 90%/10%	A
Metilacetato	N	Acqua G		Etanolo/Metilchetone 70%/30%	A
i-propilacetato	N	Olio di lino	N	Etanolo/Acetone 70%/30%	A
Chetoni		Olio di tung	N	n-propanolo/Etilacetato 80%/20%	L
Acetone	L	Olio di soia	N	n-propanolo/Etilacetato 90%/10%	A
Metilchetone	N	Etere di petrolio	N	n-propanolo/Metilchetone 90%/10%	A
Idrocarburi alifatici		n-nitropropano	N	n-propanolo/Benzene 95%/5%	A
n-esano	N	2-nitropropano	N	n-propanolo/Toluene/Etilacetato 80%/10%/10%	L
Cicloesano	N	Glicole etilenico	A	n-propanolo/Toluene 95%/5%	A
Benzina	N	Propilenglicole	N	n-propanolo/Toluene 50%/50%	N
Cherosene	N	Glicerina	N	i-propanolo/Metilchetone 90%/10%	A
Olio leggero	N	Etere etilico glicoletilenico	N	i-propanolo/Etilacetato 90%/10%	L
Acqua regia minerale	N	Etere metilico licoletilenico	L	i-propanolo/[?]ene 98%/2%	A
		Etere butilico glicoletilenico	L	i-propanolo/Toluene 70%/30%	N
				Metanolo/i-propilacetato 80%/20%	A
				Metanolo/i-propilacetato 50%/50%	A
				n-esano/i-propanolo/n-butanolo	A
				Acqua/Isopropanolo 90%/10%	A
				Acqua/Etanolo 95%/5%	A

Tabella solventi consigliati adatti (A), limitati (L) e non adatti (N):
 A = Adatto (Rigonfiamento inferiore al 10%).
 L = Limitato (Rigonfiamento del 10-25%)
 N = Inadatto (Rigonfiamento superiore al 25%)

Your Partner in Flexo.



Prima dello stoccaggio le **lastre flessografiche digitali** devono essere accuratamente pulite e devono essere rimossi i residui di inchiostro. L'inchiostro sulla superficie della lastra si ritira e si rompe quando si secca, questo danneggia la lastra.

PRO TIP

Quando si puliscono le lastre si deve **EVITARE ASSOLUTAMENTE** l'uso di spazzole dure o stracci ruvidi perché danneggiano la superficie.

ASCIUGATURA

- Dopo la pulizia le lastre devono essere asciugate per rimuovere ogni residuo di liquido o polvere.
- Le lastre devono essere asciugate, possibilmente con aria compressa, non usando eccessiva pressione, per rimuovere dalle intercapedini dei grafismi ogni residuo di liquido o polvere.

Stoccaggio

- Per uno stoccaggio ottimale le lastre devono essere riposte asciutte, in ambiente climatizzato dai 15° ai 25° C, ventilato, senza ozono e luce e lontane da fonti di calore dirette.
- E' consigliabile riporre ciascuna lastra flessografica separata dall'altra con lo stesso panno in espanso sintetico col quale è stata consegnata, in pile al massimo di 15 cm. Al termine di questa operazione è inoltre opportuno racchiudere le lastre in un sacco nero di polietilene per proteggerle dalla luce.

Inoltre

Per **umentare la durata della lastra**, deve essere posta al riparo da agenti esterni, quali:

- OZONO
- UMIDITA'
- CALORE
- RAGGI UV
- PRESSIONE MECCANICA
- POLVERE
- RESIDUI D'INCHIOSTRO

Ozono

Le lastre reagiscono con l'ozono che produce crepe sulla superficie. Non devono essere immagazzinate vicino a fonti di ozono. Soprattutto d'estate quando l'aria ha più alte concentrazioni di ozono, mantenere la lastra al buio.

Umidità

La lastra dopo la pulizia deve essere asciugata accuratamente. Aree non perfettamente essiccate possono portare alla formazione di residui di polvere e aloni la cui rimozione può risultare difficile e dannosa. Se venissero lasciati dei residui di solvente la lastra potrebbe reagire con un rigonfiamento.

Calore

Non avvicinare la lastra a fonti di calore dirette. E' consigliato mantenere le lastre in ambiente climatizzato dai 15° C ai 25° C circa.

Raggi UV

Le lastre devono essere poste al riparo da qualsiasi esposizione ai raggi UV, che potrebbe portare ad un indurimento e invecchiamento precoce della lastra.

Pressione meccanica

Ogni graffio o pressione meccanica provoca parti non stampanti del grafismo. E' sconsigliato l'immagazzinamento in alte pile poiché potrebbero causare forti pressioni dannose ai rilievi, procurando, inoltre, dei problemi in fase di distacco.

Polvere

Consigliamo di riporre la lastra in un sacco di polietilene nero, in modo da proteggerla dalla polvere e anche dal contatto con la luce.

Per ulteriori informazioni scrivere a support@flexo24.com

Inizia subito e diventa cliente Flexo 24: [realizza i tuoi cliché!](#)