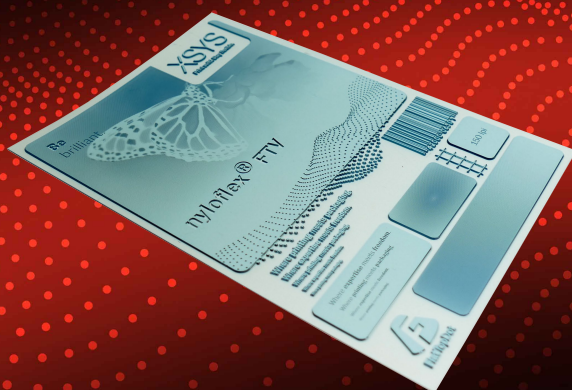




FlatTopDot



## nyloflex® FTV Digital

Alte luci fini e solidi brillanti indipendentemente dalla tecnologia di esposizione



- + Lastra flessografica dura a punto piatto
- + Formulazione della lastra ottimizzata per tecnologia LED.
- + Sviluppata per il mercato dell'imballaggio flessibile di fascia alta.
- + La superficie liscia della lastra è adatta a tutte le retinature superficiali personalizzate (ad es. Pixel+ e Woodpecker Sharp o Nano)



### Qualità di stampa eccezionale

- + Stampa alte luci stabili - fino allo 0,8% a 60 L/cm\*
- + Ideale per un'ampia gamma cromatica grazie alla qualità costante della lastra
- + Gamma cromatica massima e costante ottenibile grazie alle alte luci e all'elevata densità dell'inchiostro solido.

\* esposizione LED con Catena-E



### Riduzione dei costi operativi

- + Riduzione dei costi, risparmio di tempo: non sono necessarie attrezzature o materiali di consumo aggiuntivi, si adatta al flusso di lavoro esistente per la produzione di lastre digitali.
- + Riduzione del consumo d'inchiostro grazie alla densità ottimale dell'inchiostro solido e alla sua miglior stesura ottenuta attraverso la retinatura superficiale.
- + Maggiore durata grazie al minor rigonfiamento della lastra in macchina.



### Migliora la produttività e l'uniformità

- + Meno tempi di inattività della macchina da stampa - nessun riempimento di inchiostro grazie alla formulazione ottimizzata della lastra.
- + Trasferimento dei dati coerente e ripetibile con riproduzione 1:1
- + Tempi di esposizione LED rapidi.

**Be**  
brilliant.

**XSYS**  
Print solid. Stay flexible.

## nyloflex® FTV Digital

nyloflex® FTV Digital è una lastra a punto piatto intrinseca ottimizzata per LED per il mercato dell'imballaggio flessibile di fascia alta.

Caratteristiche tecniche	nyloflex® FTV 114 Digital	nyloflex® FTV 170 Digital
Colore della lastra vergine	azzurro	azzurro
Spessore totale (mm) (pollici) <sup>1</sup>	1,14 (0,045")	1,70 (0,067")
Durezza della lastra (micro Shore A)	67	67
Durezza della lastra finita (Shore A)	80	73
Profondità di rilievo consigliata (mm)	0,5 - 0,7	0,6 - 0,9
Primo punto stabile sulla lastra (%)	1,2	1,2
Dimensione misurata del primo punto stabile (%)	50,1%	50,1%
Larghezza linea fine (inferiore a µm)	20	20
Diametro del punto isolato (inferiore a µm)	100	100
Parametri di lavorazione <sup>2</sup>		
Retroesposizione (s)	26 - 14	53 - 32
Esposizione principale (min)	8	8
Velocità di lavaggio (mm/min)	205 - 270	180 - 250
Impostazione dell'esposizione LED	Vedere l'impostazione dell'esposizione FTV D consigliata dal produttore dell'attrezzatura	
Tempo di asciugatura a 60 °C/140 °F (h)	2	2
Post esposizione UV-A (min)	8	8
Luce di finissaggio UV-C (min) <sup>3</sup>	2	2
Potenza laser (J/cm <sup>2</sup> )	Come per le lastre digitali nyloflex® standard	

### Informazioni sulla lavorazione

Attrezzatura idonea	La lastra nyloflex® FTV può essere lavorata con attrezzature nyloflex® o dispositivi simili e può essere utilizzata con tutti i sistemi laser adatti all'imaging delle lastre per la stampa flessografica.
Inchiostri di stampa	Adatta a tutti gli inchiostri a solvente e UV (contenuto di acetato di etile preferibilmente inferiore al 15%, contenuto di chetoni preferibilmente inferiore al 5%).
Solventi di lavaggio	Con i solventi di lavaggio nylosolv® si ottengono risultati eccellenti. nylosolv® può essere distillato e riutilizzato.
Informazioni sulla lavorazione	Una descrizione dettagliata delle fasi di imaging, esposizione e finitura, nonché informazioni dettagliate sulla manipolazione e conservazione, sono disponibili nella Guida per l'utente nyloflex®.
Standard di alta qualità	Le lastre di stampa nyloflex® sono prodotte in conformità agli standard e ai requisiti DIN ISO 9001, DIN ISO 14001 e DIN ISO 50001. Questo processo garantisce ai nostri clienti prodotti e servizi di alta qualità e costanti nel tempo.

<sup>1</sup>) Spessori standard attualmente disponibili, soggetti a modifiche. <sup>2</sup>) Tutti i parametri di lavorazione dipendono, tra l'altro, dal tipo di attrezzatura, dalla durata delle lampade e dal solvente di lavaggio. Si consiglia un'intensità di esposizione minima  $\geq 17 \text{ mW/cm}^2$ . I tempi di lavorazione sopra indicati sono stati stabiliti in condizioni ottimali sulle apparecchiature di lavorazione nyloflex® e utilizzando solventi di lavaggio nylosolv®. In altre condizioni, i tempi di lavorazione possono essere diversi da quelli indicati; pertanto, i valori specificati sopra devono essere utilizzati solo a titolo indicativo. <sup>3</sup>) A seconda della durata dei tubi. <sup>4</sup>) L'idoneità con gli inchiostri UV dipende dal tipo di inchiostro e dalla temperatura: questi fattori potrebbero influire sulle prestazioni della lastra e sull'uniformità della stampa.

### Rimaniamo a disposizione per ulteriori informazioni.

info@xsyglobal.com • www.xsyglobal.com

La nostra documentazione tecnica ha lo scopo di informare e consigliare i nostri clienti. Le informazioni ivi fornite sono corrette per quanto consta a XSYS. Decliniamo qualsiasi responsabilità in caso di errori, fatti od opinioni. I clienti devono accertarsi dell'idoneità di questo prodotto alla propria applicazione. Decliniamo qualsiasi responsabilità in caso di perdita risultante dalla fiducia accordata a uno dei materiali ivi contenuti. I nomi dei prodotti seguiti da ® sono marchi commerciali registrati di XSYS Germany GmbH e/o delle sue affiliate.



**XSYS**  
Print solid. Stay flexible.