

# nyloflex<sup>®</sup> eco ACT Digital

Portare la qualità comprovata verso un futuro sostenibile



## Caratteristica lastra

- + Lastra flessografica sostenibile in fotopolimero di media durezza per la combinazione perfetta di mezzitoni e solidi
- + Adatta per esposizione a tubi e LED
- + Dedicata alle applicazioni su carta e cartone con inchiostri a base d'acqua e a tutti i substrati assorbenti e non assorbenti di uso comune con inchiostri a base di solventi.
- + Condizionalmente adatto agli inchiostri UV



## Sostenibilità

- + Contiene il 24-29% di materie prime rinnovabili<sup>1</sup>
- + Qualità comprovata e costante in modo più sostenibile
- + Risparmio energetico grazie alla lavorazione delle lastre più rapida del 20%
- + Lavorazione costante e affidabile delle lastre (riduzione degli sprechi)

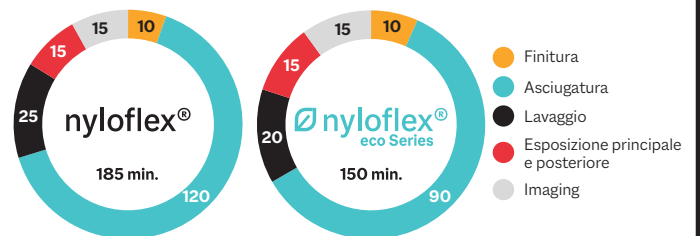


## Applicazione

- + Pre-stampa
- + Borse e sacchetti
- + Cartone pieghevole
- + GD2
- + Carta da imballaggio
- + Carta da regalo
- + Film
- + Alluminio



## Produttività migliorata



- + Nel complesso, il processo di produzione è più **veloce del 20%** utilizzando le **lastre nyloflex<sup>®</sup> eco** (in comparazione con nyloflex<sup>®</sup> ACT standard)

## nyloflex® eco ACT Digital

La lastra sostenibile per applicazioni su carta e cartone

## Caratteristiche tecniche

Materiale della base	Film in poliestere			
Colore della lastra vergine	Azzurro con strato LAMS nero			
Spessore totale (mm   pollici)	1.14   0.045	1.70   0.067	2.54   0.100	2.84   0.112
Durezza della lastra finita (Shore A)	73	63	54	54
Profondità di rilievo (mm   pollici)	0.5 - 0.7	0.7 - 0.9	0.9 - 1.2	0.9 - 1.2
Larghezza linea fine (µm)	60	60	80	80
Diametro del punto isolato (µm)	100	160	200	200

Parametri di lavorazione<sup>2</sup>

Retroesposizione (s)	15 - 30	25 - 50	25 - 50	25 - 50
Esposizione principale (min)	8 - 12	8 - 12	12 - 15	12 - 15
Velocità di lavaggio (mm/min)	230 - 280	200 - 250	180 - 230	160 - 210
Tempo di asciugatura a 60 °C   140 °F (h)	1.5 - 2.0	1.5 - 2.0	2.0 - 3.0	2.0 - 3.0
Post-esposizione (UV-A) (min)	8	8	8	8
Luce di finissaggio (UV-C) (min)	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8
Potenza laser (J/cm <sup>2</sup> )	3.4 J/cm <sup>2</sup> (dipende dal modello e dal produttore del laser)			

## Informazioni sulla lavorazione

Attrezzatura idonea	nyloflex® eco ACT Digitale può essere lavorata con attrezzature nyloflex® o dispositivi simili. nyloflex® eco ACT Digitale può essere utilizzata con tutti i sistemi laser adatti all'imaging delle lastre per la stampa flessografica.
Inchiostri di stampa	Adatto a tutti gli inchiostri di stampa a base d'acqua e a base di solvente e, in determinate condizioni, adatto agli inchiostri UV4. (contenuto di acetato di etile preferibilmente inferiore al 15%, contenuto di chetone preferibilmente inferiore al 5%)
Solventi di lavaggio	Con i solventi di lavaggio nylosolv® si ottengono risultati eccellenti e 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®.
Certificazione	Le lastre di stampa XSYS sono prodotte nello stabilimento di Willstätt, certificato secondo gli standard internazionali per la gestione della qualità (DIN EN ISO 9001:2015), la gestione ambientale (DIN EN ISO14001:2015) e la gestione dell'energetica (DIN EN ISO 50001:2018).

1) Dipende dallo spessore della lastra / Rapporto di analisi disponibile su richiesta 2) 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  $\geq 17$  mW/cm<sup>2</sup>. I tempi di elaborazione sopra menzionati sono stati stabiliti in condizioni ottimali nel nostro centro tecnico. Il file di test standard a 149 lpi è stato scritto a 4000 DPI utilizzando un Imager ThermoFlexX, esposizione a tubi da 20 mW/cm<sup>2</sup>, utilizzando solvente di lavaggio nylosolv A e attrezzature nyloflex e ThermoFlexX Catena per la produzione di lastre. 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. 3) A seconda della durata dei tubi. 4) 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

## Contattateci 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.