

FARBY GRAFICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-76 7469-11 Arkusz 04
	Farby graficzne Sporządzanie odbitek do badań za pomocą aparatu K-Proofer	
	Zamiast BN-67/7469-11	
	Grupa katalogowa XVII 96	

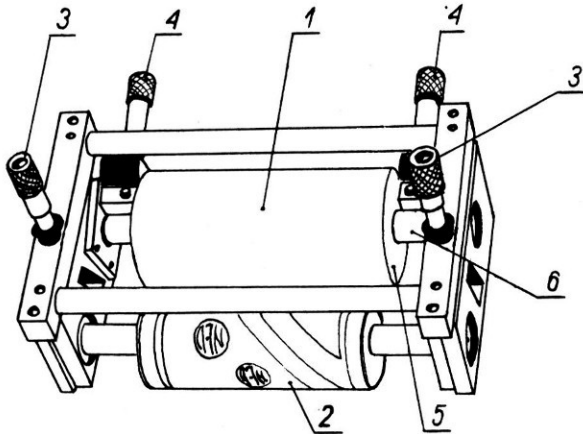
1. Zakres stosowania normy. Norma dotyczy sporządzania odbitek do badań farbami wklęsłodrukowymi i fleksograficznymi.

2. Aparatura i materiały

a/ Aparat K-Proofer, w którego skład wchodzi:

- podstawa z wózkiem wg rys. 1,
- głowica wklęsłodrukowa wg rys. 2,
- głowica fleksograficzna wg rys. 3,
- płytka wklęsłodrukowa z wytrawionym na niej rysunkiem rastrowym; po obu stronach płytki, wzdłuż dłuższego jej boku, znajduje się po 8 równoległe rozmieszczonych prostokątów o stopniowo wzrastającej głębokości trawienia od 7 do 40 μm , gęstość rastra 70 linii/cm,
- płytka fleksograficzna z wytrawionym na niej rysunkiem rastrowym; wzdłuż dłuższego boku płytki znajdują się 2 prostokąty o głębokości trawienia 35 i 25 μm , gęstość rastra wynosi odpowiednio 60 i 80 linii/cm.

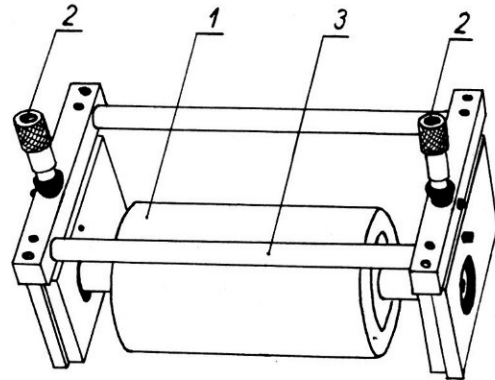
b/ Wykrój podłoża określony normą przedmiotową o wymiarach: w przypadku farb wklęsłodrukowych 12,5x25 cm, natomiast farb fleksograficznych 12,5x30 cm.



BN-76/7469-11/04-1

Rys. 1. Podstawa z wózkiem

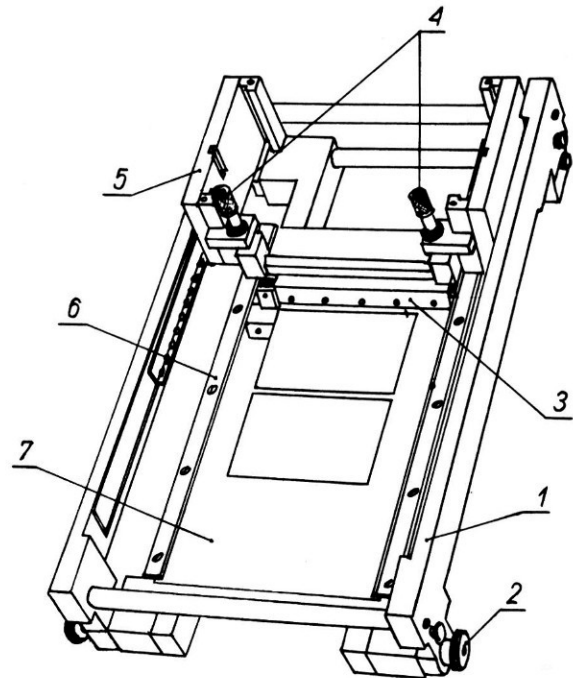
1 - rama, 2 - nakrętka, 3 - rakiel, 4 - śruby mikrometryczne, 5 - wózek, 6 - listwy do umocowywania płytki, 7 - płytka fleksograficzna



BN-76/7469-11/04-2

Rys. 2. Głowica wklęsłodrukowa

1 - walec gumowy, 2 - śruby mikrometryczne, 3 - pręt



BN-76/7469-11/04-3

Rys. 3. Głowica fleksograficzna

1 - walec metalowy, 2 - stereotyp gumowy, 3 - śruby mikrometryczne, 4 - śruby mikrometryczne, 5 - śruba, 6 - śruba 7 - pręt

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb dnia 3 listopada 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 lipca 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1977 poz. 8)

3. Obsługa i przygotowanie aparatu. Aparatem należy posługiwać się zgodnie z instrukcją obsługi wydaną przez producenta przyrządu. W zależności od rodzaju farby aparat należy wyposażyć w odpowiednią głowicę i płytkę. Głowicę zamocować na wózku, a płytkę na podstawie aparatu. Następnie nastawić docisk wałców i rakla za pomocą śrub mikrometrycznych na wartości liczb znajdujących się obok poszczególnych śrub.

4. Warunki sporządzania odbitki. Zaleca się sporządzanie odbitki w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $50 \pm 65\%$.

5. Wykonanie odbitek farbami wkładstodrukowymi. Podłoże wg 2 b/ umocować na walcu gumowym 1 /rys. 2/ taśmą samoprzylepną, przy czym obrócić wałek w kierunku rakla o kąt 90° . Unieruchomić ramę aparatu /rys. 1/ przez dokręcenie nakrętek 2. Nanieść farbę na niewytrawioną część płytki przed raklem 3. Przez uchwycenie pręta 3 /rys. 2/ przesunąć wózek 5 /rys. 1/ do podłoża przeciwnego. Obluzować nakrętki 2, unieść ramę i cofnąć wózek do pozycji wyjściowej. Następnie podnieść ramę do położenia pionowego i zdjąć odbitkę z walca.

Na podstawie oceny wizualnej wyglądu odbitki należy wyregulować docisk rakla i walca tak, aby:

- warstwa farby z prostokątów płytki o najmniejszej głębokości trawienia wykazała dostateczną intensywność barwy,
- niezadrukowane marginesy nie były zabrudzone farbą,
- zadrukowane powierzchnie po obu stronach odbitki miały jednakową intensywność barwy,

- wałek gumowy z podłożem, podczas przesuwania wózka, kontaktował z płytką i obracał się lekko wokół własnej osi. Po ustaleniu docisku walca i rakla zanotować wskazania poszczególnych śrub mikrometrycznych. Następnie aparat umyć, nastawić śruby mikrometryczne na ustalone wyżej wartości i sporządzić odbitkę w podany uprzednio sposób. Otrzymaną odbitkę utrwalić zgodnie ze wskazaniami normy przedmiotowej.

6. Wykonanie odbitek farbami fleksograficznymi. Podłoże wg 2 b/ umieścić wzdłuż zaznaczonej linii na walcu metalowym 1 /rys. 3/ i umocować taśmą samoprzylepną. Wałek z podłożem obracać w kierunku rakla dotąd, aż śruba 5 znajdzie się obok śruby 6. Następnie nastawić docisk walca metalowego za pomocą śrub mikrometrycznych 4 na wartości liczb znajdujące się obok poszczególnych śrub. Unieruchomić ramę 1 /rys. 1/ przez dokręcenie nakrętek 2. Nanieść farbę na niewytrawioną część płytki 7 przed raklem 3. Przez uchwycenie pręta 7 /rys. 3/ przesunąć wózek 5 /rys. 1/ do położenia przeciwnego. Obluzować nakrętki 2, odkręcić o jeden pełny obrót śruby mikrometryczne 4 /rys. 3/, unieść ramę i cofnąć wózek do pozycji wyjściowej. Następnie podnieść ramę do położenia pionowego i zdjąć odbitkę z walca. Na podstawie oceny wizualnej wyglądu odbitki należy wyregulować docisk rakla, stereotypu gumowego i walca metalowego, po czym zanotować wskazania poszczególnych śrub mikrometrycznych. Aparat umyć, nastawić śruby mikrometryczne na ustalone wyżej wartości i sporządzić odbitkę w podany uprzednio sposób. Otrzymaną odbitkę utrwalić zgodnie ze wskazaniami normy przedmiotowej.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Farb i Lakierów Zakład Farb Graficznych.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/7469-11

- a/ wprowadzono metodę sporządzania odbitek za pomocą aparatu K-Proofer,
- b/ wyeliminowano dotychczasową metodę sporządzania odbitek z farb ciekłych.

3. Producent aparatu - firma RK Chemical Co Limited, Anglia.

4. Normy zagraniczne i zalecenie międzynarodowe

RFN DIN 16519 Prüfung von Drucken und Druckfarben des graphischen Gewerbes. Herstellung von Norm-Druckproben

ZSRR ГОСТ 6597-53 Краски печатные. Метод получения отпечатка в постоянных условиях

ISO DIS/2834 Testing of printing inks-preparation of standart prints

5. Autor projektu normy - inż. Halina Suda, Instytut Farb i Lakierów Zakład Farb Graficznych.