

Vantaggi delle **lastre**
KODAK SONORA
Process Free





KODAK SONORA
Process Free Plates



Lastre SONORA XTRA Process Free

Vantaggi delle lastre KODAK SONORA Process Free

Quando si parla di lastre Process Free, molti stampatori tendono a concentrarsi sui vantaggi offerti nella fase di pre stampa, in quanto consentono di eliminare la sviluppatrice e ridurre in modo significativo il consumo di acqua e corrente elettrica, così come l'utilizzo di prodotti chimici, ma sembrano non rendersi conto che una soluzione di questo tipo offre loro importanti benefici anche nella fase di produzione. La stampa è indubbiamente la fase che garantisce i maggiori guadagni, ma implica anche i costi più alti, quindi qualsiasi miglioramento apportato in questo ambito può davvero fare la differenza sulla redditività di uno stampatore.

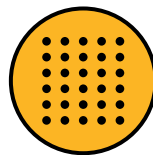
Questo documento spiega i tre principali motivi per cui l'utilizzo delle lastre SONORA Process Free si dimostra la scelta vincente anche nella fase di produzione:



Eliminazione dei costi occulti dello sviluppo delle lastre



Tempi di avviamento più rapidi



Maggiore stabilità del punto

I costi occulti dello sviluppo delle lastre

La sviluppo delle lastre porta con sé tutta una serie di problemi di qualità e variabilità che possono compromettere il processo di creazione delle lastre e causare difetti, persino quando le operazioni di pre stampa sono ottimali. La possibilità di eliminare i rischi associati allo sviluppo delle lastre è una delle ragioni che sta spingendo molti stampatori a optare per le lastre KODAK SONORA Process Free.

Gli stampatori non hanno alcuna difficoltà a capire quanto possono risparmiare evitando di utilizzare la sviluppatrice o i prodotti chimici e riducendo il consumo di acqua. Tuttavia, per loro è più difficile rendersi conto dei “costi occulti dello sviluppo delle lastre”. Tra questi costi vi sono sia quelli dei rifacimenti che quelli dovuti ai ritardi che tali rifacimenti comportano. A tutto ciò va poi aggiunto lo spreco di carta e di tempo per la stampa quando una lastra va in macchina con un difetto prodottosi in fase di sviluppo e non rilevato. Questi “costi occulti”, che possono essere notevoli, sono difficili da evitare senza eliminare l’uso di prodotti chimici e sviluppatrice.

In questo documento riportiamo alcuni esempi dei problemi riscontrati da Kodak e riconducibili alla sviluppatrice. Sono tutti esempi di problemi reali riportati dai clienti che si sono rivolti a noi per risolverli.



Figura 1: Bandeggio

BANDEGGIO

La lastra visibile in foto (Figura 1) è stata estratta da un gruppo di stampa del giallo e mostra evidenti fenomeni di bandeggio. Il difetto però non era visibile sulla lastra prima che questa venisse caricata in macchina. È diventato visibile solo dopo l’applicazione dell’inchiostro.

La causa del bandeggio va ricercata nel debole bagno di sviluppo e probabilmente nella mancata sostituzione, per una dimenticanza, del contenitore del rigeneratore.

Sfortunatamente, dato che il bandeggio non era

visibile sulla lastra, lo spreco di tempo per la stampa e il rifacimento della lastra non hanno riguardato solo quel particolare lavoro, ma anche tutti gli altri lavori in coda dopo quello hanno avuto lo stesso problema.

CONSEGUENZE: Sarebbe stato necessario procedere al rifacimento delle lastre per quel particolare lavoro e per tutti gli altri lavori preparati prima di rilevare il difetto.

La macchina da stampa sarebbe rimasta inutilizzata in attesa di nuove lastre mentre veniva sostituito l’intero bagno di sviluppo nella sviluppatrice.

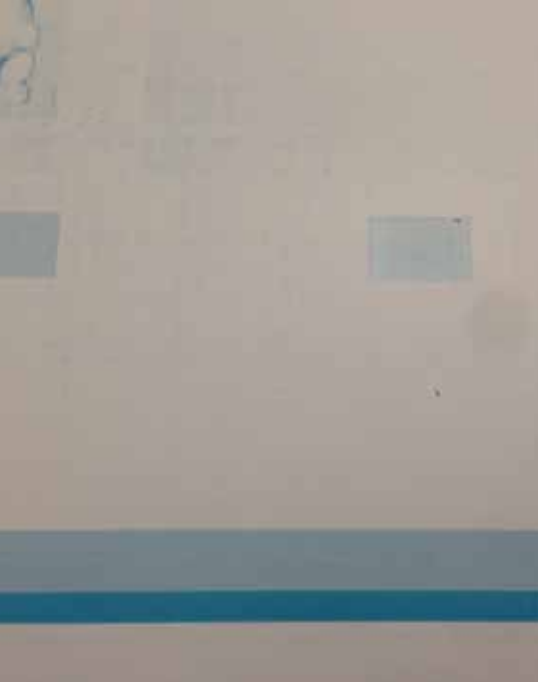


Figura 2: Spazzola dura (vecchia)



Figura 3: Pressione eccessiva



Figura 4: Problemi di rideposito del bagno di sviluppo

SPAZZOLA DURA (VECCHIA)

In questa foto (Figura 2), sono visibili i segni della spazzola, sia nell'area non esposta che nell'area esposta della lastra.

Questi segni sono dovuti al mancato rispetto degli intervalli di sostituzione consigliati per la spazzola. La spazzola della sviluppatrice con il tempo si è usurata diventando eccessivamente rigida e facile alla rottura e ha raschiato la piastra trasferendo l'emulsione sul supporto, lasciando segni nelle aree sia esposte che non esposte.

CONSEGUENZE: Rifacimento delle lastre, ma solo dopo la sostituzione delle spazzole. Il tempo per la sostituzione delle spazzole, dovendo magari anche ordinarle, potrebbe avere causato un ritardo nell'esecuzione del lavoro. Troppo spesso, questo tipo di inconvenienti passano inosservati fino a quando non sono causa di un problema di stampa con conseguente fermo macchina.

PRESSIONE ECCESSIVA

Anche questo è un comune difetto imputabile alla sviluppatrice (Figura 3). La patinatura appare danneggiata e irregolare su tutta l'ampiezza della lastra a causa dell'eccessiva pressione delle spazzole impostate in modo non uniforme. Questa situazione molto spesso si verifica quando i piani di appoggio delle lastre sono deformati.

Una spazzola a rullo impostata in modo non corretto ha provocato un danno meccanico all'emulsione. Di nuovo, non è raro vedere lastre che arrivano in stampa senza che nessuno si accorga di questo tipo di problema.

CONSEGUENZE: Rifacimenti e fermo macchina.

PROBLEMI DI RIDEPOSITO DEL BAGNO DI SVILUPPO

Questa lastra ha evidenziato segni e macchie dovute al rideposito del bagno di sviluppo.

Il bagno di sviluppo si è completamente saturato con l'emulsione lastra rimossa provocandone il rideposito sulla lastra. Una scarsa frequenza di pulizia del bagno di sviluppo o il mancato rispetto degli intervalli di sostituzione del filtro sono le cause più comuni dei problemi di rideposito del bagno di sviluppo. Una pompa di circolazione del bagno di sviluppo che non lavora a sufficienza è anch'essa considerata spesso una delle principali cause di questo tipo di problemi.

CONSEGUENZE: Rifacimento delle lastre, come minimo. Come molti altri difetti della fase di sviluppo, anche questi possono passare inosservati fino a quando le lastre non vanno in macchina e non si esamina la stampa. Oggi, l'attività frenetica degli ambienti di pre stampa e la presenza sulle macchine da stampa di caricatori di lastre automatici hanno ridotto il livello di ispezione visiva delle lastre con il risultato che questi difetti non vengono rilevati fino alla fase di stampa. Nei casi in cui le lastre sono anche sottoposte a post-cottura per tirature più lunghe, non è possibile rimuovere le tracce del rideposito usando, ad esempio, un detergente per lastre.



Figura 5: Spazzola del bagno di sviluppo usurata

PARTI DELLA SVILUPPATRICE USURATE O DANNEGGIATE

Quando alcune parti della sviluppatrice si usurano, la qualità delle lastre viene compromessa.

In questa foto (Figura 5) si vede una spazzola del bagno di sviluppo di una sviluppatrice con le setole consumate nell'area di trasporto delle lastre. Le condizioni di usura di questa spazzola sono responsabili dello sviluppo non omogeneo della lastra, con conseguenti variazioni dei punti sulla lastra.

CONSEGUENZE: Le lastre in fase di produzione non consentirebbero una riproduzione e un'uniformità del colore sulla carta di livello adeguato. La qualità di tutte le lastre in coda dopo quella in questione verrebbe compromessa e per la sviluppatrice ci sarebbe bisogno di manutenzione e di una spazzola nuova. Su una spazzola consumata come questa non si può intervenire, soprattutto se si lavora con un solo spessore lastre. Con questa spazzola così usurata si creerebbero anche problemi di trasporto delle lastre, con la loro probabile rottura. Tutto questo avrebbe anche ripercussioni sull'utilizzo della macchina da stampa.

Nella prima foto sotto (Figura 6), è visibile un rullo gommato danneggiato (prima dell'essiccatore) che ha provocato un riporto di gomma sui rulli di uscita, come mostrato nella seconda foto (Figura 7). Si è verificato il trasferimento sulla lastra di residui secchi presenti sulla superficie del rullo con conseguenti macchie e chiazze visibili sul lavoro stampato.

Tutti gli esempi illustrati hanno comportato grandi sprechi di tempo, materiale e denaro per i nostri clienti.

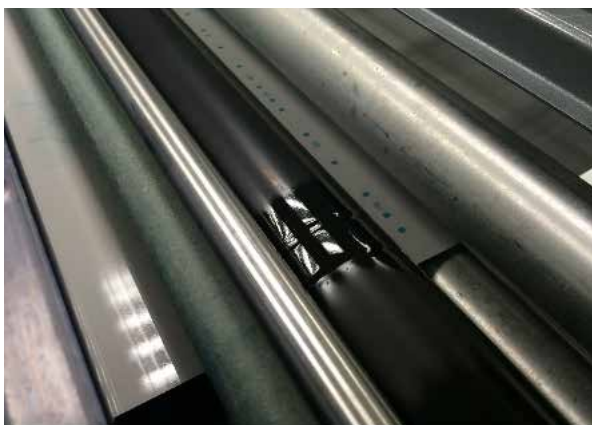


Figura 6: Rullo gommato danneggiato



Figura 7: Residui secchi sulla superficie del rullo

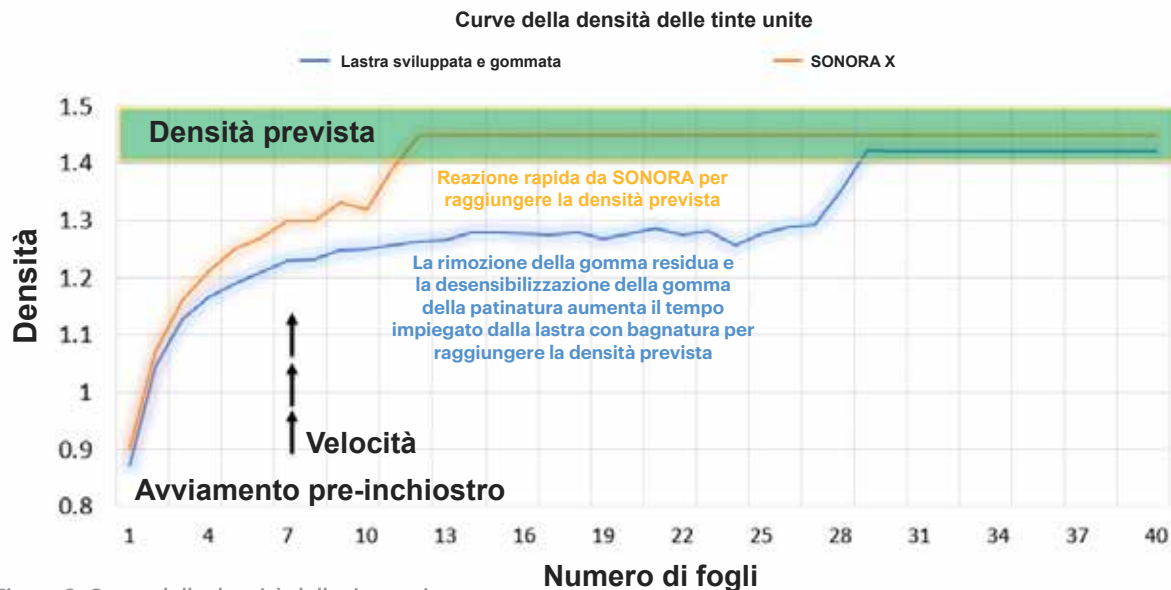


Figura 8: Curve della densità delle tinte unite

Tempi di avviamento più rapidi per profitti più rapidi

Le lastre SONORA possono ridurre notevolmente i tempi di avviamento in produzione, con un considerevole risparmio in termini non solo di tempo, ma anche di carta, inchiostro e costi correlati all'avviamento. Le lastre SONORA sono in grado di raggiungere la densità prevista con una velocità più che doppia rispetto alle lastre con bagnatura.

La patinatura delle lastre SONORA assorbe inchiostro (è molto oleofila) e non c'è alcuno strato di gomma da rimuovere. Mentre la macchina da stampa si avvia e raggiunge la velocità operativa, le lastre SONORA iniziano già a ricevere l'inchiostro, riuscendo a raggiungere la densità prevista in solo 10 fogli.

Le lastre con bagnatura, invece, raggiungono la densità prevista utilizzando il doppio dei fogli, a causa della necessità di rimuovere lo strato di gomma residuo e di desensibilizzare la gomma della patinatura.

Il grafico precedente indica il numero di fogli necessari affinché entrambe le lastre SONORA (riga arancione) e una lastra sviluppata e gommata (riga blu) riescano a raggiungere la densità prevista. Molti stampatori affermano però che i tempi di avviamento sono ancora più rapidi con le lastre SONORA.

Stabilità del punto: un ulteriore vantaggio delle lastre Process Free

La stabilità del punto rappresenta un ulteriore vantaggio offerto dalle lastre Process Free, che contribuisce a incrementare la redditività degli stampatori.

Le lastre SONORA vanno direttamente dal sistema CTP alla macchina da stampa, eliminando la fase di sviluppo. L'eliminazione delle alterazioni derivanti dallo sviluppo consente di inviare alla macchina da stampa punti molto più prevedibili e uniformi. Per gli operatori è più facile raggiungere gli standard cromatici richiesti e i sistemi in linea hanno meno correzioni da fare.

Con le lastre sviluppate, i punti variano durante la fase di sviluppo e durante il ciclo di vita utile del bagno di sviluppo, determinando incrementi del punto meno prevedibili (Figura 9). Un punto di retino al 50% esposto sulla lastra può alterarsi man mano che lo sviluppo invecchia.

Quando i punti si alterano, gli operatori devono apportare correzioni sulla macchina da stampa per ottenere gli standard cromatici e la densità dell'inchiostro richiesti. In genere, alterazioni fino al 4% possono essere compensate tramite il controllo della densità dell'inchiostro. Tuttavia, queste rettifiche richiedono tempo e si può arrivare a consumare notevoli quantità di carta e tempo macchina per rimettere tutto a posto.

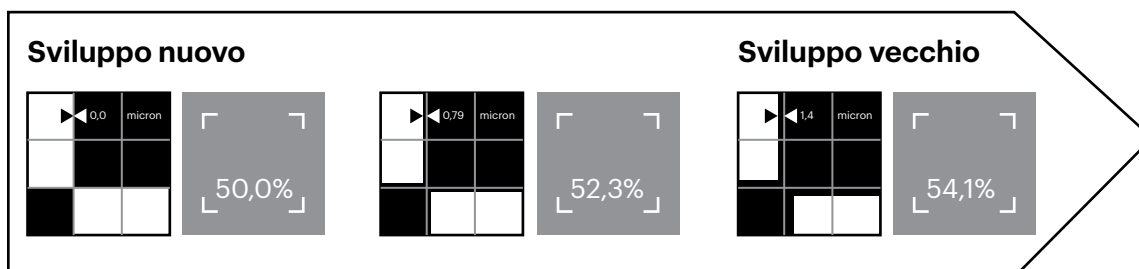


Figura 9: Incremento del punto man mano che lo sviluppo invecchia

Con le lastre SONORA, al contrario, la fase di sviluppo non esiste più, quindi non esercita più alcuna influenza sui punti. Il punto che arriva alla macchina da stampa ha sempre la stessa dimensione del punto esposto sul sistema CTP, con conseguente risparmio di tempo e materiali derivante dall'eliminazione della fase di rettifica prima necessaria per ottenere la prima stampa vendibile. Gli stampatori che utilizzano un sistema CTP KODAK con la tecnologia di esposizione SQUARESPOT avranno sempre un punto estremamente stabile e uniforme dal file al sistema CTP e poi direttamente alla macchina da stampa.

I dati riportati nella tabella che segue si riferiscono a tirature di stampa effettive e mettono a confronto i tempi necessari per ottenere gli standard cromatici e l'incremento del punto richiesti con le lastre SONORA e con le lastre sviluppate, indicando altresì i valori di incremento del punto durante l'intero ciclo di vita utile dello sviluppo.

LASTRA	TEMPO MEDIO DI STAMPA RICHIESTO	PERCENTUALE (LE LASTRE SONORA X RAPPRESENTANO IL 100% DEL TEMPO)
Lastra SONORA	00:11:47	100%
Lastra sviluppata (52%)	00:14:48	126%
Lastra sviluppata (50%)	00:11:34	98%
Lastra sviluppata (54%)	00:12:31	106%

Sebbene la lastra sviluppata al 50% abbia prestazioni simile a quelle della lastra SONORA, si può chiaramente notare la variabilità e la maggiore quantità di tempo necessaria per ottenere una stampa vendibile.

In media, da una tiratura all'altra, giorno dopo giorno, settimana dopo settimana, le lastre SONORA consentono di risparmiare il 10% del tempo necessario per ottenere gli standard cromatici e l'incremento del punto richiesti. Tutto tempo risparmiato che può essere dedicato a stampare in modo più redditizio, invece di sprecare inutilmente carta e lavoro.

Conclusione

Per garantire la redditività del loro centro di stampa, gli stampatori devono eliminare gli sprechi. I problemi che causano tempi di fermo o sprechi in fase di stampa influiscono sui costi di produzione più dei tempi di fermo o gli sprechi che si verificano nelle operazioni di pre stampa. Tra i costi d'esercizio più alti per gli stampatori figurano i costi di carta e inchiostro, nonché i tempi di stampa. Le lastre con bagnatura influiscono direttamente e in misura notevole sulla stampa e l'eliminazione della fase di sviluppo consente agli stampatori di sfruttare i risparmi occulti in stampa. Le lastre SONORA eliminano i difetti prodotti dalle variabili della fase di sviluppo, dall'invecchiamento del bagno di sviluppo o dalle parti della sviluppatrice usurate. Più grande è il centro di stampa, maggiori saranno i risparmi oltre 6.000 stampatori in tutto il mondo stanno ora apprezzando i vantaggi in stampa offerti dalle lastre SONORA.



KODAK SONORA
Process Free Plates

[KODAK.COM/GO/SONORA](https://www.kodak.com/go/sonora)

Kodak S.p.A., V.le Matteotti 62, 20092 Cinisello Balsamo MI, Italia, T. +39.02 660281. Realizzato con tecnologie Kodak.
© Kodak, 2022. Kodak, Sonora e il logo Kodak sono marchi registrati di Kodak.
Le caratteristiche tecniche sono suscettibili di modifica senza preavviso. K-917.22.05.16.IT.02

