



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

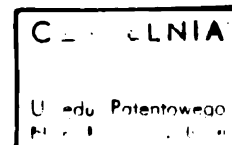
Int. Cl.³ C09D 3/40
B41C 1/10

Zgłoszono: 09.10.80 (P. 227165)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 02.10.81

Opis patentowy opublikowano: 31.01.1984



Twórcy wynalazku: Michał Wysocki, Sława Wróblewska, Andrzej Janowski,
Maria Szawara

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Graficzne „Dom Słowa Polskiego”,
Warszawa (Polska)

Lakier do wykrywania form drukowych w technice offsetowej

Przedmiotem wynalazku jest, lakier do wykrywania form drukowych w technice offsetowej.

Znany jest lakier do wykrywania form drukowych w technice offsetowej zawierający szelak i kalafonię, jako składniki błonotwórcze, rozpuszczone w mieszaninie benzyny ekstrakcyjnej i alkoholu etylowego. Lakier szelakowy składa się z 39% wagowych kalafonii, 4% wagowych szelaku, 27% wagowych benzyny ekstrakcyjnej i 30% wagowych alkoholu etylowego.

Lakier do wykrywania form drukowych w technice offsetowej według wynalazku stosowany jest w technologii wykonywania wielometalowych form offsetowych z użyciem linii do automatycznej obróbki form offsetowych, a mianowicie trawienia i odwarstwiania. Ze względu na stosowanie wody jako podstawowego rozpuszczalnika wszystkich roztworów niezbędnych do obróbki, należało w technologii tej zastosować lakier wytrzymujący działanie czynnika trawiącego a rozpuszczalnego w wodzie. Dotychczas stosowany lakier przy obróbce ręcznej oparty jest na bazie spirytusowego roztworu i tym samym rozpuszcza się tylko pod wpływem alkoholu metylowego przy jednoczesnym silnym przecieraniu go tamponem.

Przy zastosowaniu do obróbki form offsetowych linii automatycznej stało się niemożliwe jakiegokolwiek ingerowanie czynnikami mechanicznymi na proces odwarstwiania. Opracowano lakier rozpuszczalny w wodzie natryskiwanej przez system dysz zainstalowany w sekcji płuczającej linii automatycznej do wykonywania płyt offsetowych wielometalowych.

Lakier do wykrywania form drukowych w technice offsetowej według wynalazku stanowi mieszaninę mydła kalafoniowego w ilości 10–25% wagowych z kalafonią w ilości 10–25% wagowych i 96% alkoholem etylowym w ilości 80–50% wagowych. Lakier ten oparty jest na bazie mydła kalafoniowego, co jest zasadniczą różnicą pomiędzy stosowanymi lakierami tego typu. Zastosowanie mydła kalafoniowego -częściowo zhydrolizowanej kalafonii miało na celu umożliwienie zmycia lakieru zimną wodą, co w przypadku lakieru na bazie kalafonii rozpuszczalnej w etanolu jest niemożliwe. Mydło kalafoniowe w momencie kontaktu z wodą powoduje występowanie zjawiska spulchnienia warstwy lakieru oraz jego zmydlenie. Strumień wody pod niewielkim ciśnieniem około 1,5 atm z łatwością usuwa lakier z powierzchni warstwy kopiowej PAW. Kalafonia jest składnikiem tworzącym spoiwość lakieru, a etanol jest rozpuszczalnikiem kalafonii wchodzącym w azeotrop z wodą zawartą w mydle kalafoniowym.

Lakier według wynalazku charakteryzuje się dobrą przyczepnością do form drukowych i odpornością na działanie roztworów trawiących stosowanych w technice offsetowej. Lakier nakładany jest na warstwę naświetlonego i zagarbowanego na drodze chemicznej polialkoholu winylowego i nie ulega zniszczeniu w trakcie procesu trawienia warstwy kopiowej z użyciem roztworu trawiącego zawierającego jako czynnik trawiący kwas solny. Czas trawienie wynosi około 6 minut. Ponadto lakier jest rozpuszczalny w wodzie, co umożliwia zastosowanie go w liniach z automatycznym odwarstwianiem form drukowych roztworami wodnymi.

Lakier według wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania.

mydło kalafoniowe	— 25% wagowych
kalafonia	— 23% wagowe
96%-owy alkohol etylowy p H końcowe lakieru 7-8.	— 52% wagowe

Zastosowanie lakieru pozwala na zwiększenie wydajności przy sporządzaniu form offsetowych, poprzez wyeliminowanie kilku czynności manualnych, co daje około 60% oszczędności czasu obróbki płyt.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Lakier do wykrywania form drukowych w technice offsetowej zawierający kalafonię i alkohol etylowy, **znamienny tym**, że zawiera mydło kalafoniowe w ilości 10-25% wagowych, kalafonię w ilości 10-25% wagowych i 96%-owy alkohol etylowy w ilości 80-50% wagowych.