



Elantrix DX

Le sviluppatrici all'avanguardia Elantrix DX garantiscono una lavorazione ottimale delle lastre termiche di Agfa Graphics, anche negli ambienti di produzione più esigenti.

AGFA 

STAY AHEAD. WITH AGFA GRAPHICS.

Elantrix DX



Panoramica

Indipendentemente dalle dimensioni delle lastre termiche utilizzate, Elantrix DX è una sviluppatrice versatile, adatta alle applicazioni più impegnative. Grazie all'affidabilità e alle prestazioni imbattibili di Elantrix DX, sarete in grado di fornire risultati di qualità superiore. Questa sviluppatrice per lastre è disponibile in tre diverse larghezze. Tutti i modelli sono potenti e facili da usare. È inoltre disponibile una gamma di stacker Elantrix per completare il vostro sistema di lavorazione delle lastre.

Vantaggi principali

- Il trattamento ad alta velocità aumenta la vostra produttività
- La solida struttura garantisce stabilità e prestazioni costanti nel tempo
- Estremamente facile da usare
- Il consumo di chimica ottimizzato e le ridotte necessità di manutenzione generano un costo di gestione minimo
- La facilità di avviamento in macchina da stampa consente di risparmiare tempo e denaro



Caratteristiche chiave

Prestazioni di trattamento robuste, rapide e affidabili

Elantrix DX è costruita nel rispetto delle specifiche più rigorose e offre prestazioni robuste, rapide e affidabili. I processi di sviluppo, lavaggio, gommatura e asciugatura della lastra sono completamente automatizzati. Elantrix offre le migliori prestazioni del settore e fornisce un'eccellente qualità dell'immagine sulla lastra. La sua struttura robusta offre stabilità e stabilità nel tempo.

Design avanzato

I settaggi relativi a velocità di sviluppo, temperatura, rigenerazione e tutti gli altri principali parametri di lavorazione sono controllati e monitorati automaticamente dalla sviluppatrice.

Basso impatto ecologico

Elantrix è stata progettata per avere un basso impatto ecologico. In allestimento standard è dotata di raffreddamento/riscaldamento combinato dell'agente di sviluppo. Poiché il software operativo rende i valori di rigenerazione estremamente precisi, il consumo di sostanze chimiche è ottimizzato per i volumi di lastre utilizzati, traducendosi in un costo ridotto.

Bassa manutenzione

La semplicità di gestione dei rulli permette di evitare l'uso di strumenti per la loro manutenzione, consentendo un risparmio di tempo e denaro. La facilità di accesso alle componenti elettroniche, unita alla rapidità di rimozione dei rulli di uscita dell'essiccatore e dello svuotamento dei liquidi di sviluppo, comportano un ridotto tempo di manutenzione e di conseguenza un abbassamento dei costi.

Pannello di controllo completo

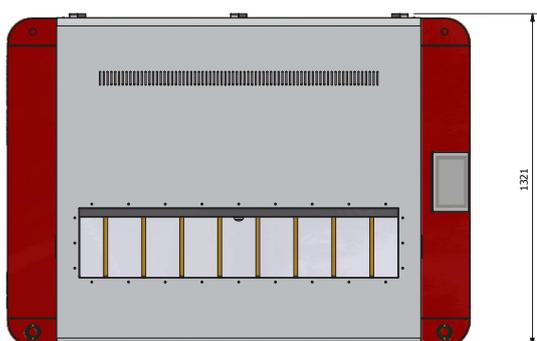
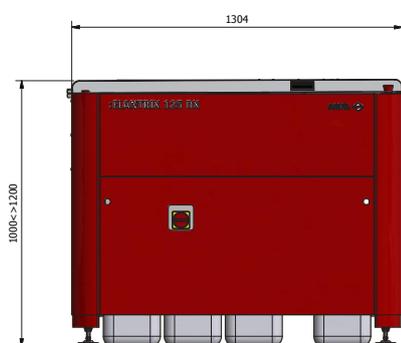
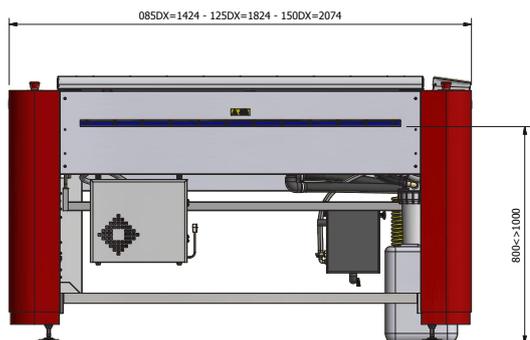
Elantrix DX è dotata di elettronica all'avanguardia e di un'interfaccia touch, che fornisce una chiara panoramica delle funzioni e delle impostazioni della sviluppatrice, oltre che report dettagliati. È possibile analizzare immediatamente la condizione della sviluppatrice, la quantità lastre, i tempi di utilizzo e ottenere indicazioni per la manutenzione.

Sistema versatile

La versatile Elantrix DX s'interfaccia facilmente con la nostra ampia gamma di sistemi termici per l'incisione delle lastre. Inoltre, è possibile installare con facilità rulli di lavaggio opzionali, e sviluppare lastre fino a 300 mm.

Configurazione ottimizzata gommatura

Uno strato di gomma uniforme viene applicato sulla superficie della lastra per garantire una conservazione ottimale della stessa e un facile avviamento in macchina da stampa, consentendo un risparmio di tempo e denaro.



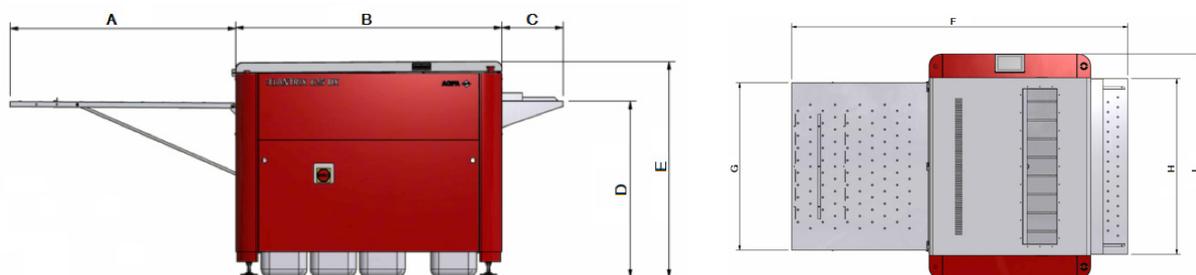
Manutenzione minima

Pannello di controllo per tutti i parametri



| Sviluppatrice | Elantrix 85 DX | Elantrix 125 DX | Elantrix 150 DX |
|---|--|-----------------------|-----------------------|
| Lastre | P970, Energy Elite, Energy Elite Pro, Energy Elite Eco, Amigo TS | | |
| Tipologia lastra | Lastre termiche positive e negative per stampa offset | | |
| Larghezza lastra, min.-max. | 200-850 mm | 200 x 1250 mm | 400 x 1500 mm |
| Lunghezza lastra, min. | 300 mm | | 400 mm |
| Spessore lastra, min. -max. | 0,15-0,30 mm | 0,15-0,40 mm | 0,2-0,4 mm |
| Platesetter | Avalon N4, N8 + L Conveyor | Avalon N8, N16 | Avalon N24, N36 |
| PRESTAZIONI | | | |
| Velocità lastra | 40-160 cm/min | | |
| SPECIFICHE MECCANICHE | | | |
| Contenuto vasca di sviluppo | 52 l | 77 l | 92 l |
| Contenuto vasca di lavaggio | 15 l | 22 l | 26 l |
| Sezione di gommatura | A ciclo chiuso (in tanica) | | |
| Emissione di rumori max | < 70 dB | | |
| PESO | | | |
| Sviluppatrice | 315 kg | 375 kg | 390 kg |
| Sviluppatrice, imballata | 390 kg | 460 kg | 490 kg |
| SPECIFICHE ELETTRICHE | | | |
| Tensione | Monofase 1W + N + PE 230V | | |
| Corrente | 15 Amp | | |
| Frequenza | 50/60 Hz | | |
| Alimentazione | 2700 Watt | | |
| CONFORMITÀ ALLE NORME | | | |
| Certificazioni di sicurezza | Standard di sicurezza CE, certificazione cTUVus, conformità a RoHS2 | | |
| Smaltimento | La sviluppatrice sarà dotata di etichetta con il simbolo RAEE cestino barrato. | | |
| SPECIFICHE FISICHE | | | |
| Dmensioni (larghezza, lunghezza, altezza) imballata | 1580 x 1480 x 1380 mm | 1980 x 1480 x 1380 mm | 2230 x 1480 x 1380 mm |

| Dimensioni senza imballo (L x P x A), in millimetri | A | B | C | D | E | F | G | H | I |
|---|------|------|---------|------|-----------------|------|------|------|------|
| DX 85 | 1105 | 1304 | 300 | 820 | 1000 <> 1200 | 2709 | 955 | 1022 | 1424 |
| DX 125 | | | <> 1020 | 1355 | | | 1422 | 1824 | |
| DX 150 | 1305 | | 600 | | | 3209 | 1605 | 1672 | 2074 |



www.agfagraphics.com