



ATTIRO ZH

Unità di pulitura ad alta velocità senza necessità di preriscaldamento per lastre a laser viola senza agenti chimici

Attiro ZH è un'unità di pulitura ad alta velocità per lastre a laser viola senza agenti chimici che non richiede un modulo di preriscaldamento. Inoltre, la sua innovativa tecnologia a cascata offre grandi vantaggi in termini di produttività e sostenibilità.

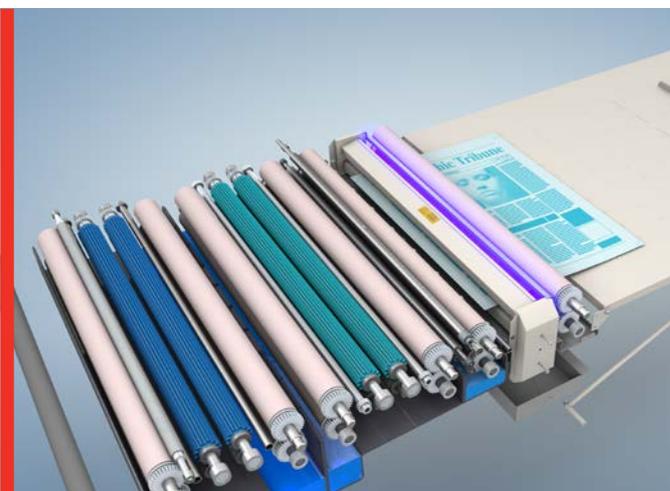
AGFA 

Attiro ZH

Unità di pulitura ad alta velocità senza necessità di preriscaldamento per lastre a laser viola senza agenti chimici

Attiro ZH è un'unità di pulitura ad alta velocità per lastre a laser viola senza agenti chimici che non richiede un modulo di preriscaldamento. Potrete così diminuire le spese in conto capitale, ridurre il consumo di energia e risparmiare spazio. Inoltre, la sua innovativa tecnologia a cascata, che riutilizza la gommatura in tre sezioni, garantisce un consumo di gomma minimo e il massimo effetto pulente.

L'aggiunta del modulo di pulizia Attiro (ACM) estende il ciclo di pulizia principale per le COU Attiro da 8.000 a 12.000 m² di lastre. Inoltre, i due processi di pulizia intermedia a 4.000 e 8.000 m² vengono eseguiti nell'ambito di un processo automatizzato che inizia con la semplice pressione di un tasto sul display di Attiro e non richiede ulteriori interventi da parte dell'operatore.



L'unità di pulitura Attiro ZH rappresenta una soluzione molto interessante in combinazione con le lastre da stampa senza agenti chimici e senza necessità di preriscaldamento Avatar V-ZH e con i CtP Advantage N. Le unità di pulitura Agfa in uso possono essere facilmente aggiornate alla versione senza necessità di preriscaldamento.

I vantaggi in breve

- Grazie all'assenza di un'unità di preriscaldamento è possibile diminuire le spese in conto capitale, ridurre il consumo di energia fino all'80%, risparmiare spazio ed evitare la deformazione delle lastre a causa del riscaldamento/raffreddamento
- Consumo di gomma minimo, massimo effetto pulente; minore trasporto di flaconi di gomma
- Durata del bagno prolungata; La manutenzione completa è necessaria solo dopo 8.000 m² (o 12.000 m² se il modulo di pulizia Attiro è installato)
- Il trasporto della lastra completamente in piano nell'unità di pulitura evita che la lastra venga piegata dai rulli
- Controllo visivo semplice e nessuna confusione sulla macchina da stampa, grazie all'immagine a contrasto elevato sulla lastra gommata
- Velocità elevata (fino a 400 lastre per ora) che soddisfa in pieno le esigenze di ambienti di stampa ad alta produzione che gestiscono carichi di lavoro elevati

Rivoluzionario concetto a cascata

Consumo di gomma minimo, massimo effetto pulente.

L'esclusivo concetto a cascata dell'unità di pulitura Attiro ZH fa risparmiare agli utilizzatori le spese per la manutenzione e la gomma, contribuendo ad un processo di pre stampa più sostenibile. Il sistema è costituito da tre sezioni di gommatura per la pulitura delle lastre da stampa. La gomma concentrata viene efficacemente riutilizzata poiché scende a cascata dalla terza sezione nella seconda e poi nella prima. Il risultato è un massimo effetto detergente con un consumo di gomma minimo.

RULLO DI ALIMENTAZIONE

Una coppia di rulli di alimentazione asciutti sposta la lastra in sicurezza nella sezione di gommatura 1.

SEZIONE DI GOMMATURA 1

Il 95% di tutte le aree non esposte viene rimosso dalla lastra.

La gomma scende a cascata dal secondo al primo serbatoio e viene nebulizzata sulla lastra per rimuovere le aree non esposte. Le aree esposte sono legate al substrato e quindi non vengono rimosse dalla gomma. Poiché gran parte del processo di pulitura avviene nella prima sezione di gommatura, esso contiene la maggior parte dell'emulsione ripulita. Da qui, la gomma esausta viene quindi drenata.

SEZIONE DI GOMMATURA 2

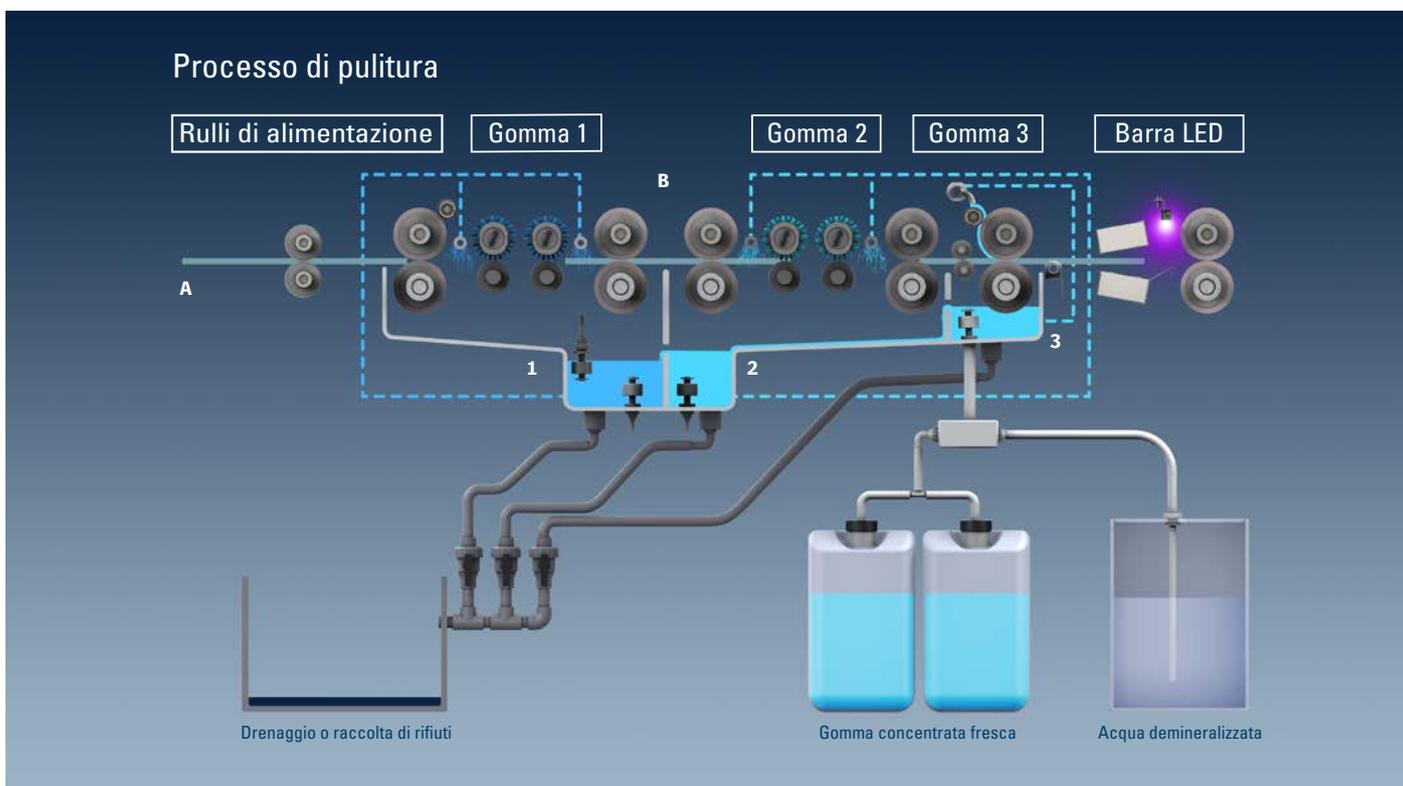
Le restanti aree non esposte vengono rimosse dalla lastra.

La miscela di gomma scende a cascata dal terzo al secondo serbatoio, rimuove le aree non esposte rimanenti e scende ancora a cascata nel primo serbatoio.

SEZIONE DI GOMMATURA 3

Uno strato di gomma fresca viene applicato per evitare che la lastra ossidi l'alluminio granito e anodizzato.

Il passaggio finale di pulitura viene eseguito con gomma diluita fresca dal flacone, garantendo così la pulitura perfetta della lastra. La gomma fresca e l'acqua presenti nel serbatoio della terza sezione scendono a cascata nel serbatoio della seconda sezione.



SEZIONE DI ASCIUGATURA

La lastra viene asciugata per consentirne l'utilizzo immediato, indipendentemente dal formato.

L'aria calda viene soffiata attraverso una coppia di condotti d'aria, asciugando entrambi i lati della lastra. Di conseguenza, la lastra è immediatamente utilizzabile.

POLIMERIZZAZIONE AI RAGGI LED

Una barra LED a bassa energia si occupa della polimerizzazione finale della lastra nella sezione di asciugatura.

1, 2, 3

d ogni passaggio di discesa a cascata, la gomma viene rigenerata con l'utilizzo di una piccola quantità di acqua.

A & B

Durante l'intero processo, le lastre da stampa si muovono in linea retta attraverso l'unità di pulitura: ciò riduce notevolmente il rischio di graffi, angoli piegati o danni.

Specifiche tecniche

PRESTAZIONI	
Tipologia lastra	Lastre offset fotopolimeriche Avatar V-ZH senza necessità di preriscaldamento e senza agenti chimici
Larghezza lastra, min.-max.	400-710 mm (15,7-28")
Lunghezza lastra, min.	275 mm (10,8")
Spessore lastra	0,30 mm (0,012")
Velocità lastra	40-300 cm/min
Volume di lastre trattate	Fino a 400 lastre/ora
Velocità spazzola	Gomma 1: 230 giri/min (fisso) Gomma 2: 150 giri/min (fisso)
Acqua	Durezza totale <6° dH o acqua osmotica Collegamento: ¾" Pressione max: 3 bar Tubo di drenaggio: diametro interno 25 mm (0,98")
SPECIFICHE MECCANICHE	
Temperature	Essiccatore: min-max: 45-60 °C (113-140 °F)
Volumi dei serbatoi	Gomma 1: 7,5 L (1,98 galloni USA) Gomma 2: 5,5 L (1,45 galloni USA) Gomma 3: 4,5 L (1,19 galloni USA)
Emissione di rumori (max)	< 70 dB
SPECIFICHE FISICHE	
Peso del modulo di pulitura incl. cassa da imballaggio	285 kg (628 lb) 385 kg (848 lb)
Dimensioni del modulo di pulitura (L x P x A) incl. cassa da imballaggio	1.423 x 1.270 x 980-1.230 mm (56,0 x 50,0 x 38,6-48,4") 1.550 x 1.350 x 1.220 mm (61,0 x 53,2 x 31,5")
SPECIFICHE ELETTRICHE	
Alimentazione elettrica	EUROPA: Monofase: 1W + N + PE 230V / 9,0 Amp, 50/60 Hz. STATI UNITI: Monofase: 2W + PE 208-230V / 9,0 Amp, 50/60 Hz.
Tolleranze di tensione	+/- 10%
Potenza EUROPA/USA	2.000 Watt/ora
Generazione di calore	6824 BTU
Consumo di energia (in condizioni di lavoro standard per 1 h)	Pronto (standby): 0,03 kWh In lavorazione: 0,5 kWh Logic Off (il dispositivo viene spento dal pannello a sfioramento, l'interruttore principale resta acceso): 0,01 kWh