



R/bak® SA 2000 Tapes

Para una impresión duradera.



A la larga, la diferencia está en la espuma compressible.

Velocidad, calidad y precio. Estos son los requisitos de los clientes para una tirada de impresión flexográfica. Y uno de los factores más importantes para obtener los tres requisitos generalmente se pasan por alto: la cinta de montaje de espuma compressible.

La singularidad de la espuma de uretano de celda abierta

La clave es nuestra exclusiva tecnología de uretano de celda abierta. Nuestras celdas de uretano rebotan a su estado original en lugar de deteriorarse bajo el constante golpe de las prensas. Por lo tanto la cinta que usted retira en el desmontaje tiene las mismas cualidades que la cinta que usted montó en la instalación. El resultado es millones de impresiones de alta calidad.

El valor de la uniformidad – en millones de impresiones

El rendimiento uniforme de R/bak SA 2000 significa que usted puede hacer millones de impresiones a velocidades más altas sin realizar ajustes. Usted ahorra tiempo, dinero y complicaciones.

La cinta de espuma correcta para cada trabajo – desde sólidos hasta framas

Las cintas R/bak SA 2000 proporcionan una calidad ganadora de premios para todos sus trabajos de impresión flexográfica. R/bak SA 2000 ofrece la espuma correcta para resultados precisos en toda la gama de impresión, desde líneas hasta policromas.

Mejor calidad de impresión de comienzo a fin

Con las cintas de montaje de espuma compressible R/bak SA 2000 usted puede imprimir hasta los trabajos más grandes con la seguridad que tendrá buenos resultados. Porque sólo la compressibilidad del uretano de celda abierta de R/bak soporta los rigores de la impresión flexográfica.

No desperdicie tiempo y dinero haciendo ajustes en la prensa para lograr los resultados que demandan los clientes. Haga en cambio un solo ajuste comercial: cambie su cinta a R/bak SA 2000. Y obtenga trabajos de alta calidad constantemente.

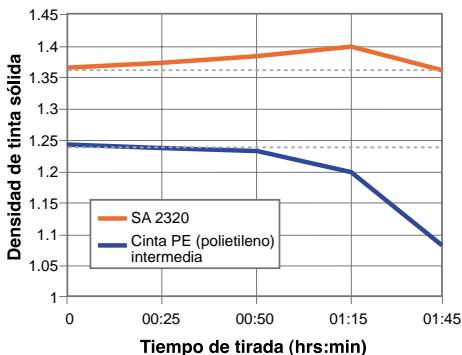
A medida que aumentan los tiempos de las tiradas de impresión, la calidad superior de R/bak 2000 permanece constante.



Calidad de impresión inicial con cinta R/bak SA 2320.



Calidad de impresión de R/bak SA 2320 después de 1 hora y 45 minutos, sin ajustes.



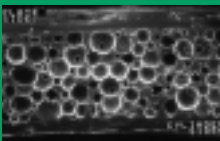
Calidad de impresión inicial con cinta PE (polietileno) intermedia.



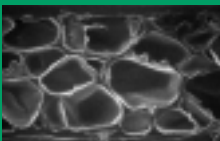
Calidad de impresión de la cinta PE (polietileno) intermedia después de 1 hora y 45 minutos sin ajustes.

La ciencia que sustenta el arte de la obtención de mejores resultados flexográficos.

La gran diferencia en la calidad entre R/bak SA 2000 y otras cintas, puede verse mejor observando una vista microscópica dentro de la espuma. El uretano de celda abierta regresa a su estado original repetidamente, de manera que la cinta proporciona el mismo nivel de acojinamiento independientemente del número de veces que sea comprimida. El polietileno de celda cerrada se deteriora con el uso y no regresa a su estado original, lo cual resulta en la pérdida de densidad de la tinta.



La estructura de uretano de celda abierta (amplificada 100 veces) regresa naturalmente a su estado original, proporcionando resultados uniformes.



La estructura del polietileno de celda cerrada (amplificada 100 veces) cambia con el uso repetido y requiere ajustes repetidamente.



Espuma de uretano de celda abierta R/bak SA 2000



Espuma de polietileno de celda cerrada



Los "resortes" de la estructura de celda abierta se recuperan después de la compresión



La estructura de celda cerrada o "globos" se rompen con las impresiones repetidas.



Rendimiento original



Pérdida de fuerza de impresión y elasticidad reducida

El adhesivo es diferente.

Los productos SA 2000 utilizan una química de adhesivo acrílico especialmente desarrollada.

Reposicionamiento –

R/bak SA 2000 permite un fácil reposicionamiento de la plancha y la cinta durante la preparación.

Mayor resistencia a los disolventes –

Los acrílicos soportan el contacto con alcoholes y acetato comúnmente usados en la impresión.

Fácil de manejar –

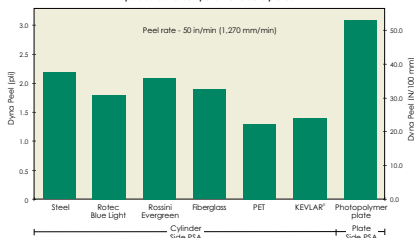
El adhesivo se libera fácilmente si entra en contacto consigo mismo.

Completamente removible –

No se produce transferencia del adhesivo a las planchas o cilindros.

Resistencia al desprendimiento del sistema adhesivo de R/bak SA 2000

La prueba de desprendimiento "Dyna Peel" usa un método similar al recomendado por el Procedimiento del Consejo de Presión de la Cinta Adhesiva de Contacto Sensible PSC.00101.10 para simular el comportamiento de la prensa



R/bak SA 2000 – Resistencia a disolventes del adhesivo en el lado de la plancha

Disolvente	Rendimiento
Limpieza de tinta con base de agua (20%)	Excelente — ningún efecto en la capacidad de sujetar la plancha o PSA (adhesivo en el lado de la placa)
Alcohol isopropílico	Bueno — distensión menor del adhesivo, ningún efecto en la capacidad de sujetar la plancha
Alcohol n-propílico	Bueno — distensión moderada del adhesivo, ningún efecto en la capacidad de sujetar la plancha
Alcohol etílico	Regular — distensión menor del adhesivo, algún efecto en la capacidad de sujetar la plancha
Solución 80:20 de alcohol n-propílico y acetato n-propílico	Bueno — distensión menor del adhesivo, ningún efecto en la capacidad de sujetar la plancha
Cetona etilmetilica	Bueno — distensión menor del adhesivo, ningún efecto en la capacidad de sujetar la plancha
Tolueno	Bueno — distensión moderada del adhesivo, ningún efecto en la capacidad de sujetar la plancha

Una cinta de espuma para mejorar la calidad y el tiempo de tirada de impresión con ventaja económica para cualquier aplicación flexográfica.

R/bak® SA 2000 viene en tres niveles de compresibilidad para manejar la gama completa de impresión flexográfica, desde policromas y tramas finas hasta sólidos intensos.

Y la compresibilidad es importante. La compresibilidad, y no la densidad, determina el comportamiento en la prensa.

La siguiente tabla proporciona las especificaciones para las tres familias de cintas de montaje de espuma compresible R/bak SA 2000, a fin de

ayudarlo a determinar cuál cinta es la mejor para su trabajo de impresión particular.

Cintas R/bak SA 2000:

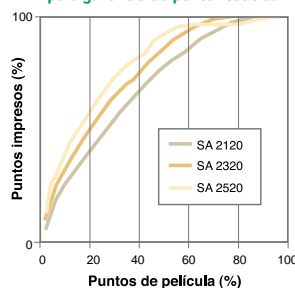
¥ Adhensivo de acrílico fácil de poner y fácil de retirar

¥ Proporcionan una calidad constante de impresión

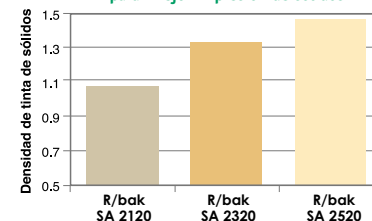
¥ Con codificación de colores para una fácil identificación en el cuarto de prensas

La compresibilidad, y no la densidad, determina el comportamiento en la prensa.

Espumas de alta compresibilidad para ganancia de punto reducida



Espumas de baja compresibilidad para mejor impresión de sólidos



Guía de selección de compresibilidad de R/bak SA 2000

Ventajas y aplicaciones	Nombre del color	Tipo de espuma	Tipo de adhesivo	Grosor de la cinta	Compresibilidad típica a 15%	Compresibilidad típica a 25%	Temp. máx. de uso	Ejemplos de puntos impresos	Ejemplos de texto positivo	Ejemplos de texto invertido
R/bak SA 2100, combinación suave SA 2115 y SA 2120 — Cintas de 15 y 20 milipulgadas para trabajos combinados con policromas y tramas demandantes	Chino	Uretano microcelular de celda abierta	Acrílico diferencial	SA 2115 — 0.015" (0.38 mm) SA 2120 — 0.020" (0.51 mm)*	SA 2115 — 10 psi (0.7 kg/cm²) SA 2120 — 10 psi (0.7 kg/cm²)	SA 2115 — 13 psi (0.9 kg/cm²) SA 2120 — 13 psi (0.9 kg/cm²)	150j F (66i C)			
R/bak SA 2300, uso general SA 2315 y SA 2320 — Cintas de 15 y 20 milipulgadas para trabajos combinados con tramas, líneas y sólidos	Piel de venado	Uretano microcelular de celda abierta	Acrílico diferencial	SA 2315 — 0.015" (0.38 mm) SA 2320 — 0.020" (0.51 mm)*	SA 2315 — 17.5 psi (1.2 kg/cm²) SA 2320 — 17.5 psi (1.2 kg/cm²)	SA 2315 — 22 psi (1.5 kg/cm²) SA 2320 — 22 psi (1.5 kg/cm²)	150j F (66i C)			
R/bak SA 2500, combinación firme SA 2520 — Cintas de 20 milipulgadas para trabajos con líneas y sólidos y tramas más oscuras.	Hueso	Uretano microcelular de celda abierta	Acrílico diferencial	SA 2520 — 0.020" (0.51 mm)*	SA 2520 — 28 psi (2.0 kg/cm²)	SA 2520 — 45 psi (3.2 kg/cm²)	150j F (66i C)			

*Los espesores listados para operaciones de impresión, son nominales.

La información anterior sobre las cintas R/bak SA 2000 representa valores típicos. No está designada ni crea garantías, expresadas ni implícitas, incluyendo garantías de uso general o específico. Usted debe determinar los matices relativos de los materiales para una aplicación específica, después de evaluarlos.

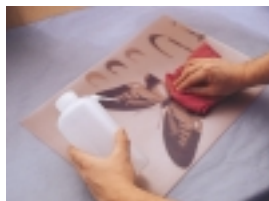
Los aspectos mecánicos de una tirada de impresión flexográfica satisfactoria.



Asegúrese de que el cilindro esté limpio antes de montar la cinta. Deje pasar tiempo suficiente para que se seque la solución de limpieza.



Coloque la cinta en el cilindro aplicando un ligera presión con la palma de la mano o con un rodillo. Evite usar las puntas de los dedos ya que esto aplicará una presión desigual y aumenta la posibilidad de formación de burbujas.



Asegúrese de que la parte posterior de la placa esté limpia antes del montaje.



Coloque la placa en el cilindro usando el mismo método descrito anteriormente para la cinta.



Para tiradas largas con técnicas agresivas de limpieza de plancha, use el sello de borde para asegurar una operación sin problemas.



High Performance Foams Division
245 Woodstock Road
Woodstock, CT 06281-1815 U.S.A.
Phone: 860.928.3622
Fax: 860.928.7843

Rogers N.V.
Noorwegenstraat, 3
B-9940 Evergem
Belgium
Phone: +32.9.235.3611
Fax: +32.9.235.3658

Rogers Japan Inc.
Tokiwa Bldg. 10F
3-2-7, Nihonbashi-Hongokucho
Chuo-ku, Tokyo, Japan 103-0021
Phone: +81.3.5200.2700
Fax: +81.3.5200.0571

Rogers Southeast Asia Inc.
Unit 3, 9/F
118 Connaught Road West
Sheung Wan, Hong Kong
Phone: +852.2549.7806
Fax: +852.2549.8615
Fax: +852.2549.4576

Rogers Technologies Singapore Inc.
60 Kaki Bukit Place
#09-17 Eunos TechPark
Singapore 415979
Phone: +65.6747.3521
Fax: +65.6747.7425

Distribuido por:



La fábrica de espumas de alto desempeño de Rogers Corporation, en Woodstock, Connecticut, está registrada en ISO 9001:2000 bajo el certificado # A-3843