

ÉLIMINER LE GRAISSAGE (SCUMMING)!

Unigraph vous offre ce résumé pratique afin de cerner un des plus fréquents problèmes que l'on peut avoir lors de l'impression : le graissage (scumming). Celui-ci survient lorsque l'encre adhère aux parties non imagées de la plaque, à ne pas confondre avec la teinte (tinting) qui se caractérise par un léger voile d'encre qui se distribue uniformément sur la surface de la plaque. Pour distinguer ces deux problèmes: augmentez l'apport de solution de mouillage ou frottez la plaque avec un crayon désensibilisateur, si à la reprise le problème diminue ou disparaît, c'est qu'il s'agit probablement de graissage. Voici donc des causes possibles de graissage et les façons d'y remédier:

1. Un dosage inadéquat de la solution de mouillage, du substitut ou de l'alcool isopropylique:

CAUSE

- Solution de mouillage trop diluée.
- Solution de mouillage trop concentrée.
- Pas assez d'alcool ou de substitut d'alcool.

SOLUTION

- Vérifier dosage et maintenir aux valeurs de pH et conductivité recommandées.
- Vérifier dosage et maintenir aux valeurs de pH et conductivité recommandées.
- Consulter votre manufacturier de solution de mouillage.

2. Le problème de graissage peut être relié à l'encre:

CAUSE

- Trop d'encre transférée et ainsi forcée vers les parties non imagées de la plaque.
- Encre trop « molle » qui s'étend aux parties non imagées de la plaque.

SOLUTION

- Réduire le débit ou utiliser une encre plus concentrée.
- Ajouter un vernis pour épaissir l'encre.

3. Le graissage peut survenir si le transfert de la solution de mouillage à la plaque est insuffisant:

CAUSE

- Pas assez de solution de mouillage.
- Température trop élevée de la solution de mouillage.

SOLUTION

- Augmenter le débit de la solution de mouillage.
- Devrait se situer entre 10-15° C (50-60° F).

Suite au verso



ÉLIMINER LE GRAISSAGE (SCUMMING)!

- | | |
|--|---|
| - Rouleaux distributeurs ou moletons sales et/ou endommagés. | - Nettoyer ou remplacer les pièces. |
| - Mauvais ajustement des rouleaux mouilleurs. | - Vérifier et ajuster correctement. |
| - Mauvais ajustement des rouleaux toucheurs-mouilleurs. | - Vérifier et ajuster la « bande » laissée sur la plaque. |
| - Dureté élevée des rouleaux. | - Mesurer et vérifier les valeurs recommandées. |
| - Mauvais ajustement de la pression plaque/blanchet. | - Ajuster à la pression recommandée. |
| - Blanchet glacé. | - Nettoyer gomme, encre et résidus avec eau et solvant. |

4. Le graissage peut survenir si le mince film d'eau sur la plaque s'évapore trop rapidement:

CAUSE

- Courant d'air sur la plaque.
- Température trop élevée de la solution de mouillage.

SOLUTION

- Éviter les courants d'air près de la presse.
- Devrait se situer entre 10-15° C (50-60° F).

5. Un problème de plaque peut aussi entraîner du graissage:

CAUSE

- Mauvais « gommage » de la plaque.
- La plaque « n'ouvre pas », ne se désensibilise pas.
- Plaque sensible ou sensibilisée.
- Problème d'exposition ou de développement.

SOLUTION

- Nettoyer avec de l'eau et/ou un nettoyeur de reconditionnement (cleaner conditioner).
- « Gommer » la plaque sur la presse.
- Désensibiliser la plaque, appliquer un enduit contre les égratignures ou un nettoyeur de plaque.
- Faire une nouvelle plaque.

Cette liste devrait vous aider à identifier les causes du graissage pour ainsi choisir les mesures appropriées. Les problèmes de teinte (tinting), déliquescence (bleeding) ou remplissage (plugging) peuvent donner des résultats similaires au graissage, mais les causes ne seront pas les mêmes.