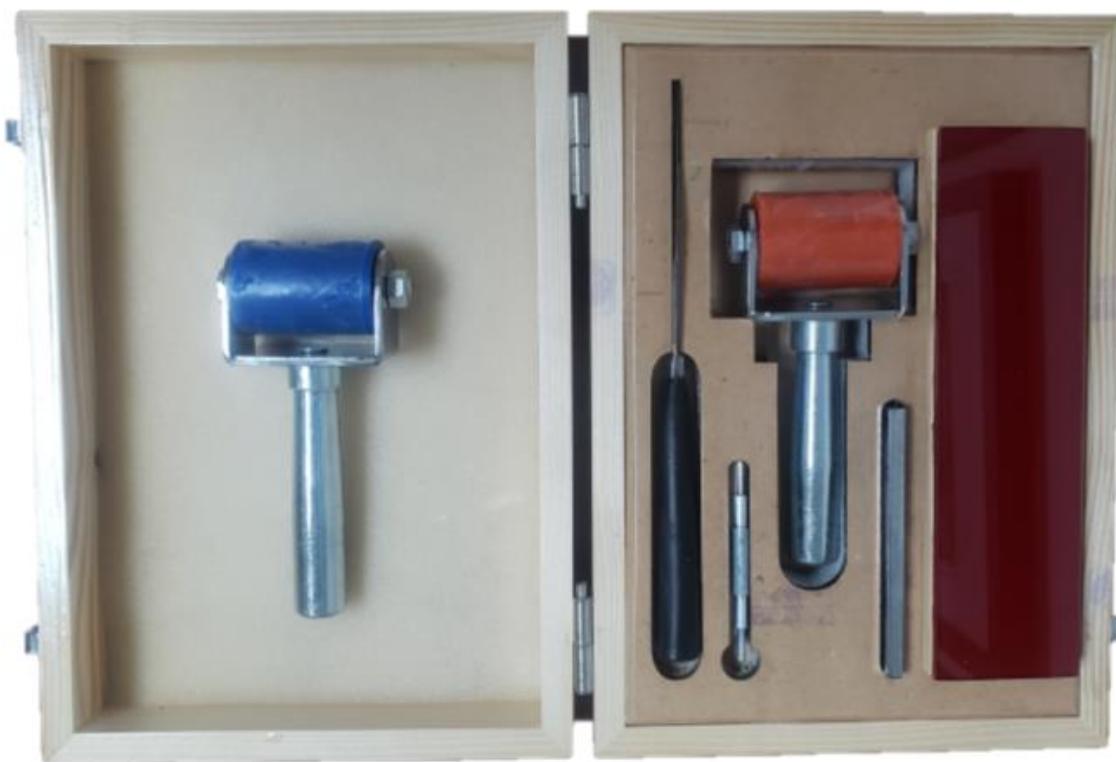


QUICK PEEK PROBADOR DE TINTA Q1000



QUICK PEEK Q1000

Características Técnicas del Quick peek:

Elimina pérdidas de tiempo en corrección del color de la tinta durante la impresión.

Muestra el color a obtener en función de la carga de tinta.

Previene desplazamientos y repinte.

Calcula el consumo de tinta.

Aplicaciones:

Quick peek ayuda al impresor a llegar al color deseado.

Provee de un método de control económico y rápido para controlar el color y la fuerza de la tinta sobre el sustrato a imprimir.

Da una referencia exacta de la cantidad de tinta que requiere el trabajo.

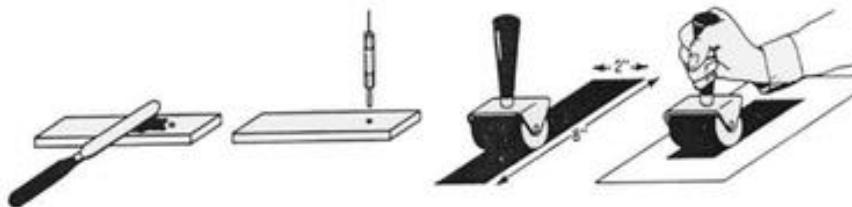
Provee una prueba para test de secado, repinte, resistencia a la luz y reiteración de colores.

Produce pruebas de color para que sean aprobadas por el cliente antes de poner el trabajo en máquina.

Muestras los cambios de color que sufre la tinta durante el secado.

Previene las variaciones cuando se utilizan papeles con diferente niveles de blanco, brillo o tono.





Llene el orificio con tinta de acuerdo con la dosificación recomendada en la tabla. Nivelé ambos lados de la tamaña de medición con la espátula.

Saque la tinta medida completamente del orificio; colóquela sobre el rodillo o sobre la plancha.

Con el rodillo aplique tinta sobre la plancha hasta obtener un cubrimiento.

Aplique al rodillo entintado sobre el papel que va a usar. Use una presión firme y constante para obtener su impresión.

La tinta se aplica al rodillo, o a la plancha, en las cantidades indicadas en la tabla de abajo y se distribuye en forma pareja sobre la plancha metálica que mide aproximadamente 2" x 8", hasta lograr un recubrimiento uniforme del rodillo.

Para lograr su impresión de prueba, coloque la muestra de papel sobre una superficie lisa y sólida. Aplique el rodillo entintado sobre el papel con presión continua. El resultado impreso le indicará como va a quedar un sólido impreso con esa tinta en la prensa.

Junto con el rodillo viene un medidor metálico con 2 orificios y una varilla metálica cuyos extremos se ajustan exactamente al tamaño de los orificios. Estos 2 elementos se utilizan para medir la cantidad de tinta que debe ser depositada en el rodillo de acuerdo con el tipo de papel y aplicación, así:

| Papel | Película Delgada de Tinta | Película Normal de Tinta | Película Cargada de Tinta |
|---|---------------------------|--------------------------|---------------------------|
| No recubierto | | | |
| Bond, Vellum, Offset | 1 orificio grande | 2 orificios pequeños | 2 orificios grandes |
| Recubiertos esmaltados kromekote, couche mate, enameles | 1 orificio pequeño | 1 orificio grande | 2 orificios pequeños |
| Tinta blanca opaca y colores opacos en papel no recubierto | 2 orificios pequeños | 2 orificios grandes | 3 orificios grandes |
| Papeles no absorbentes plástico, foil o recubiertos con piroxilin | 1 orificio pequeño | 1 orificio grande | 2 orificios pequeños |