Magnesium Elektron

SERVICE & INNOVATION IN GRAPHIC ARTS

REVERE 18 01

FOTO-GRABADO CON MAGNESIO
GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

LÍDER GLOBAL EN METALES Y PRODUCTOS QUÍMICOS PARA EL GRABADO

Foto-grabado con Magnesio Guía de Resolución de Problemas

Magnesium Elektron

SERVICE & INNOVATION IN GRAPHIC ARTS

18 01 REVERE

GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

RESIDUOS SUPERFICIALES

1. **Solución de Revelado Contaminada**
   Limpie el procesador; reemplace con Revelador nuevo.
2. **Decapado Inadecuado**
   Compruebe la fuerza del decapado; incrementar el tiempo.
3. **Circulación Inadecuada del Baño**
   Compruebe la bomba de circulación, tubos y pantalla.
4. **Pileta de Decapado Contaminada**
   Limpie adecuadamente la pileta de decapado.
5. **El Líquido cae del Soporte para Placas**
   Seque correctamente el soporte para placas alrededor de las sujeciones antes de sujetar las placas.
6. **Placas parcialmente nubladas**
   Elimine la exposición a luz blanca.

CANTOS ESTRECHOS

1. **Velocidad alta de las paletas**
   Compruebe el tacómetro; disminuya la velocidad de las paletas.
2. **Temperatura del baño baja**
   Compruebe el indicador de temperatura; aumente la temperatura.
3. **Acidez alta**
   Compruebe la fuerza del ácido; restrinja la cantidad.
4. **Aditivo bajo**
   Añada aditivo para grabado.
5. **El baño de grabado es demasiado viejo**
   Reemplace el viejo baño, haga uno nuevo.

CANTOS ANCHOS

1. **Velocidad baja de las paletas**
   Incremente la velocidad de las paletas. Compruebe si no se sumergen suficiente. Compruebe las correas.
2. **Acidez baja**
   Compruebe la fuerza del ácido; incremente su cantidad.
3. **Temperatura del baño alta**
   Compruebe el indicador de temperatura; reduzca la temperatura.
4. **Refrigeración Insuficiente**
   Compruebe que el sistema de refrigeración funciona de forma eficiente y conforme a las especificaciones del fabricante.

LÍNEA EXCESIVAMENTE FINA O PÉRDIDA DE DETALLE

1. **Decapado Excesivo**
   Reduzca el tiempo y/o la fuerza del decapado.
2. **Baja exposición**
   Incremente el tiempo de exposición al rango recomendado utilizando la guía de sensibilidad. Compruebe la luz.
3. **Índice de grabado demasiado rápido**
   Reduzca la velocidad de las paletas, la temperatura del baño y/o la fuerza del ácido.
4. **El baño de grabado es demasiado viejo**
   Reemplace el viejo baño y haga uno nuevo.
5. **Negativo débil**
   Rehaga el negativo.

BURBUJAS SUPERFICIALES/ SUCIEDAD

1. **Poros en el negativo**
   Opaque el negativo.
2. **Revelado Incompleto**
   Incremente el tiempo de revelado; cambie la solución de revelado.
3. **Decapado Inadecuado**
   Compruebe la fuerza del decapado; incremente el tiempo.
4. **Circulación Inadecuada del baño**
   Compruebe la bomba de circulación, tubos y pantalla.
5. **Baño de grabado viejo o contaminado**
   Reemplace el baño, limpie la máquina y haga un nuevo baño.
6. **Placas Parcialmente nubladas**
   Elimine la exposición a la luz blanca.

SOCAVACIÓN

1. **Velocidad alta de las paletas**
   Reduzca la velocidad de las paletas. Compruebe el tacómetro; compruebe si la inmersión de las paletas es profunda.
2. **Temperatura de baño baja**
   Compruebe el tacómetro; compruebe si la inmersión de las paletas es profunda.
3. **Acidez alta**
   Compruebe la fuerza del ácido; restrinja la cantidad.
4. **Aditivo bajo**
   Añada aditivo para el grabado.
5. **El baño de grabado es demasiado viejo**
   Reemplace el baño viejo y haga uno nuevo.

BAJA TASA DE GRABADO

1. **Inmersión insuficiente de las paletas**
   Ajustar el nivel del baño.
2. **Ácido bajo o débil**
   Añada ácido.
3. **Baja velocidad de las paletas**
   Incremente la velocidad de las paletas; compruebe las correas de las paletas.

NIVEL DE BURBUJAS BAJO

1. **Poco ácido**
   Compruebe la fuerza y calidad del ácido.
2. **El baño de grabado es viejo o está contaminado**
   Reemplace el baño, limpie la máquina y haga un nuevo baño.
3. **Ventilación excesiva**
   Restrinja la ventilación de la máquina al período de grabado.
4. **Paleta baja**
   Rellene con agua hasta que el nivel del indicador sea correcto.

FALLO EN REVESTIMIENTO O RUPTURA TRAS EL GRABADO

1. **Baja exposición o sobre-exposición**
   Compruebe la bombilla; revise el tiempo de exposición para obtener el rango recomendado en la guía de sensibilidad.
2. **Suciedad en el marco de cristal de impresión**
   Limpie el cristal.
3. **Negativos sucios**
   Limpie los negativos.
4. **Post-revelado inadecuado (Red Top)**
   Enjuague con agua la placa revelada para endurecer el revestimiento. Caliente la placa ("quemado") para eliminar el exceso de disolvente.
5. **Tiempo excesivo**
   Redúzcalo
6. **Alta temperatura de baño**
   Redúzcala
7. **Se ha dejado en el revelador demasiado tiempo**
   Reduzca el tiempo de revelado.
8. **Decapado excesivo**
   Reduzca el tiempo y/o la fuerza del decapado.

TABLAS DE CORRECCIÓN DE ÁCIDOS BAUME

PARA LÍQUIDOS MÁS DENSOS QUE EL AGUA A 60F (15'5°C)					
BAUME	SG	%NÍTRICO	BAUME	SG	%NÍTRICO
1	1.007	1.0	22	1.179	29.0
2	1.014		23	1.188	
3	1.021	4.0	24	1.198	32.0
4	1.028		25	1.208	
5	1.036	6.5	26	1.218	
6	1.043		27	1.229	36.0
7	1.051	10.0	28	1.239	
8	1.058		29	1.250	
9	1.066	11.5	30	1.261	41.0
10	1.074		31	1.272	
11	1.082	14.5	32	1.283	
12	1.090		33	1.295	46.5
13	1.098	17.0	34	1.306	
14	1.107		35	1.318	
15	1.115	19.5	36	1.330	53.0
16	1.124		37	1.342	
17	1.133	22.0	38	1.355	57.0
18	1.142		39	1.368	
19	1.151		40	1.381	60.0
20	1.160	27.0	41	1.394	
21	1.169		42	1.408	69.0

VARIABLES CLAVE EN OPERACIÓN DE BAÑO

Temperatura

AUMENTAR

Aumenta la velocidad de ataque químico

DISMINUIR

Reduce la velocidad de ataque químico

Velocidad del agitador

AUMENTAR

Aumenta la velocidad de ataque químico

DISMINUIR

Reduce la velocidad de ataque químico

Concentración de ácido

AUMENTAR

Aumenta la velocidad de ataque químico

DISMINUIR

Reduce la velocidad de ataque químico

Visite **www.magnesium-elektron.com** para más información.

Magnesium Elektron Europe
Magnesium Technology Centre, Rake Lane,
Swinton, Manchester, M27 8BF, England
Tel: +44 (0)161 911 1000

Email: gasales@magnesium-elektron.com

Magnesium Elektron India
Plot # 41, Palm Road, Sector-6, Faridabad - 121006
Haryana, India
Tel: +91 (129) 4174466
Fax: +91 (129) 4046250

Email: GAIndia@magnesium-elektron.com

Magnesium Elektron North America
1001 College Street, Madison, IL 62060, USA
Tel: +1 618 452 5190

115 Stanford Parkway, Findlay, OH 45840, USA
Tel: +1 419 424 8878

Email: sales@magnesium-elektronusa.com

Uruguay Distribution Center
Logística Zonamérica Local 701, 703, 704,
Nexus Ruta 8 km 17.500
91600 Montevideo - Uruguay

Email: sales@magnesium-elektronusa.com

1966 - 2016 50 YEARS OF INNOVATION IN PHOTOENGRAVING

Magnesium Elektron

SERVICE & INNOVATION IN GRAPHIC ARTS

18 01 REVERE

Foto-grabado con Magnesio Guía de Resolución de Problemas

Copyright © Magnesium Elektron - 0616 MGTGSP1000-1