

Epson Stylus® Pro 7900CTP

Sistema de impressão Computer to Plate



Manual do usuário

Conteúdo

Introdução	3
Fluxo de trabalho do sistema	3
Instruções de segurança da unidade de curamento de chapas	4
Compra de suprimentos	5
Requisitos do sistema	6
Configuração	7
Lista de pré-instalação	7
Configuração da impressora	8
Configuração da UCC	9
Calibração da UCC	11
Instalação da guia de alinhamento na impressora	13
Configuração de RIP	18
Carregamento da chapa na impressora	19
Remoção da chapa da impressora	21
Uso da UCC	21
Uso da chapa Epson DirectPlate Aluminum	23
Dicas para curar chapas	23
Perfuração da chapa	23
Dicas para uso da prensa	23
Chapas de limpeza	24
Correção das chapas	25
Reutilização de chapas	25
Lavagem da prensa	25
Manutenção	26
Especificações da UCC	26
Avisos	27

Introdução

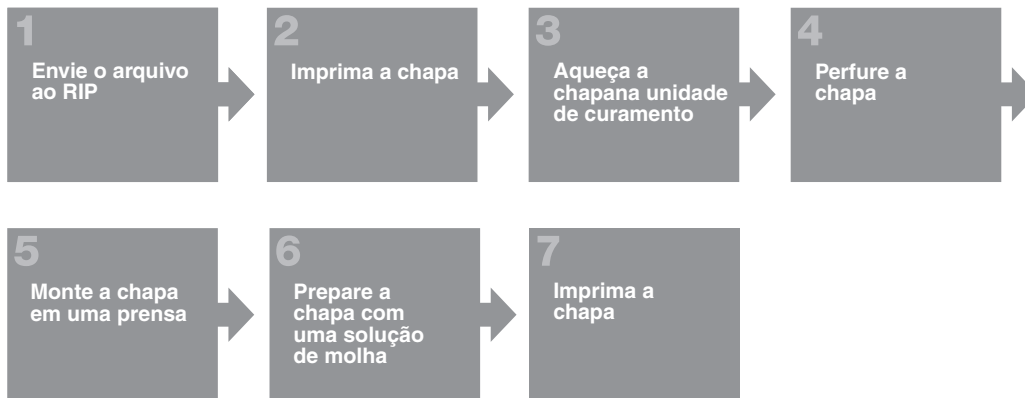
O sistema Epson Stylus® Pro 7900CTP Computer to Plate (impressão direta) permite que impressoras de pequenas empresas imprimam em chapas de alumínio Epson DirectPlate Aluminum para suas prensas.

Para imprimir no sistema:

- Imagens separadas de computador são produzidas com o software RIP
- As imagens são impressas em uma chapa
- A chapa é aquecida em uma unidade de curamento de chapas (UCC)
- A chapa é montada em uma prensa
- O trabalho é impresso

Fluxo de trabalho do sistema

O fluxo de trabalho do sistema para o processo é o seguinte:



Instruções de segurança da unidade de curamento de chapas

 **Cuidado:**

Antes de utilizar a unidade de curamento de chapas (UCC), leia as informações de segurança a seguir para utilizá-la de forma segura e eficaz.

- As partes eletrônicas e de aquecimento usam voltagens elétricas perigosas. Para reduzir a chance de ferimentos ou danos à propriedade, desligue e desconecte a UCC quando fizer a manutenção do sistema.
- Sempre desligue a UCC usando primeiro o interruptor **Heater** no painel de controle. Quando a temperatura da UCC estiver abaixo de 100 °C é seguro desligar a UCC usando o interruptor principal na parte traseira da unidade. Se não seguir esta instrução, a vida do mecanismo que move a chapa pela UCC pode encurtar.
- O aquecedor/forno da UCC alcança altas temperatura quando a chapa é curada. Não toque na área da abertura onde a chapa sai na bandeja.
- As chapas de alumínio estão quentes quando saem da UCC. Deixe que a chapa esfrie depois de removê-la da bandeja.
- Certifique-se de que a chapa está seca quando alimentá-la na UCC; se a chapa estiver molhada, ela pode causar vapor e queimaduras.
- Não abra a UCC pois há perigo de choque elétrico.
- Não use a UCC com a tampa de proteção aberta ou removida.
- Coloque a UCC sobre uma superfície reta, plana e estável, que seja maior que a unidade. A UCC não funcionará corretamente se estiver inclinada.
- A UCC pesa aproximadamente 25 kg na caixa e é grande, portanto deve ser movida por duas pessoas.
- Não desative os mecanismos de segurança instalados pelo fabricante na UCC.

Veja instruções de segurança adicionais para a impressora no *Manual do usuário* da Epson Stylus Pro 7900/9900

Compra de suprimentos

O sistema Epson Stylus Pro 7900CTP foi criado exclusivamente para uso com chapas Epson DirectPlate Aluminum da Epson. A linha de chapas Epson DirectPlate Aluminum oferece uma variedade de tamanhos compatíveis com a maioria das prensas disponíveis. Caso não veja a sua prensa na tabela abaixo, visite o site www.suporte-epson.com ou entre em contato com o seu revendedor de imagens profissionais autorizado da Epson para determinar se há chapas disponíveis no seu tamanho específico.

Tamanhos de chapas Epson DirectPlate Aluminum

Número de referência	Prensa	Dimensões (Largura x Comprimento)			Calibre (mil)	Quantidade
		Polegadas (frações)	Polegadas (centésimos)	Métrico (mm)		
S045194	Ryobi 3302	13-3/16 x 19-3/32	13,19 x 19,09	335 x 485	6	100
S045195	Ryobi 3200	12-3/4 x 18-1/2	12,75 x 18,50	324 x 470	6	100
S045196	Heidelberg QM	13-3/8 x 19-7/8	13,38 x 19,88	340 x 505	6	100
S045197	Heidelberg GTO	14-9/16 x 17-3/4	14,56 x 17,75	370 x 451	6	100
S045198	Heidelberg GTO 52	15-3/4 x 20-1/8	15,75 x 20,13	400 x 511	6	100
S045199	Komori Sprint	22 x 26-1/2	22 x 26,50	559 x 673	8	50
S045200	Heidelberg SM 52	18-1/16 x 20-11/16	18,06 x 20,69	459 x 525	8	50
S045201	Hamada 601	12 x 18	12 x 18	305 x 457	6	100
S045202	Hamada 600	11-3/4 x 18	11,75 x 18	298 x 457	6	100
S045203	Hamada 700	15-3/4 x 18-1/2	15,75 x 18,50	400 x 470	6	100
S045204	Roland 200/SM74	23-13/16 x 29-1/8	23,81 x 29,13	605 x 740	8	50
S045205	Multi 1850	15 x 18	15 x 18	381 x 457	6	100
S045206	Multi 1250W	11 x 18	11 x 18	279 x 457	6	100
S045207	AB Dick 360	11 x 18-1/2	11 x 18,50	279 x 470	6	100
S045208	AB Dick 9800	13 x 19-3/8	13 x 19,38	330 x 492	6	100
S045209	Itek/Ryobi 2800	11-1/4 x 18-1/2	11,25 x 18,50	286 x 470	6	100

Requisitos do sistema

O seu computador deve atender a estes requisitos para poder executar o software RIP:

Mínimo

- PC compatível com IBM® com um processador Pentium® de 1 GHz ou equivalente
- 1 GB de RAM
- Disco rígido de 80 GB (recomenda-se que tenha 20 GB de espaço disponível)
- Microsoft® Windows Vista® ou Windows® XP
- Drive de DVD

Recomenda-se

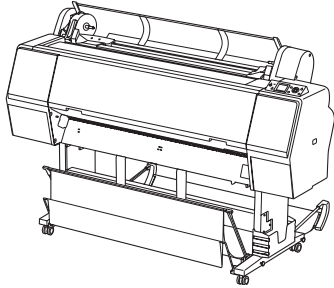
- Processador Pentium 4, 3 GHz ou comparável com multi-core
- 2 GB de RAM
- Disco rígido de 300 GB
- Windows 7 x32 (recomenda-se), Windows Vista ou Windows XP
- Drive de DVD
- Uma porta USB disponível

Configuração

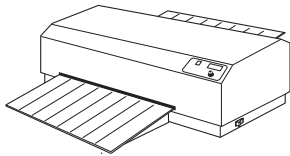
Lista de pré-instalação

Você precisará dos seguintes componentes:

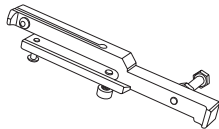
- Impressora Epson Stylus Pro 7900



- Unidade de curamento de chapas (UCC)



- Guia de alinhamento



- Pacote de amostra das chapas Epson DirectPlate Aluminum (12 × 18 polegadas)
- CD com software de RIP EFI™ eXpress CTP
- Chave de fenda hexagonal (2.5 mm/0.10 pol.)
- Fita adesiva Teflon® para uso na guia de alinhamento
- Faixas de temperatura THERMAX®

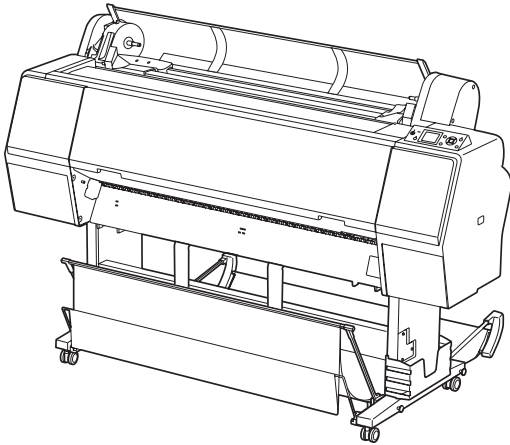
8 | Configuração da impressora

- PC com o sistema operacional Windows (veja a seção “Requisitos do sistema”, na página 6) (não incluído)
- Cabo para rede Ethernet® (CAT-5) ou cabo USB para conectar o computador e a impressora (não incluído)
- Régua métrica (com incrementos de meio milímetro) (não incluído)

Antes de começar, verifique se possui espaço suficiente para montar e usar o sistema.

Configuração da impressora

Veja o *Manual do usuário* da Epson Stylus Pro 7900/9900 para obter instruções de instalação da impressora e requisitos adicionais de espaço.



Para obter informações adicionais, consulte os seguintes manuais impressos incluídos com a impressora:

- O *Manual da impressora* da Epson Stylus Pro 7900/9900 oferece informação importante de configuração e uso da impressora, substituição de cartuchos, manutenção da impressora e dicas de resolução de problemas. (Disponível somente em formato PDF.)
- O *Quick Reference Guide* da Epson Stylus Pro 7900/9900 oferece um resumo dos procedimentos para uso diário e manutenção da impressora. Anexe-o à sua impressora para facilitar a consulta. (Disponível somente em inglês.)

Configuração da UCC

Você deve deixar uma área de 127 cm × 84 cm para a UCC. A UCC tem um plugue L6-20P e requer uma tomada elétrica L6-20 de 220 V.

⚠ Cuidado:

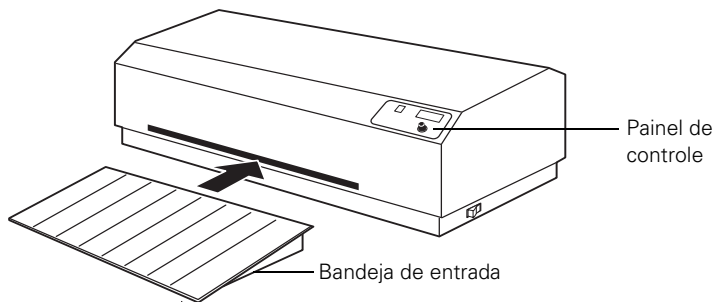
A tomada elétrica deve ter uma corrente de 220/240 V (com uma janela aceitável de 208 a 240 V).

1. Coloque a UCC em uma superfície plana e estável.

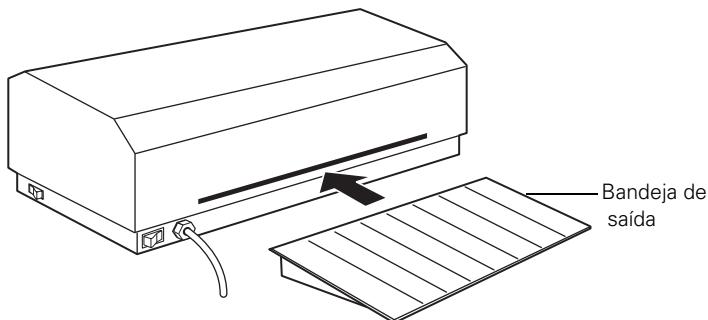
⚠ ADVERTÊNCIA:

A UCC contém um aquecedor e alcança temperaturas elevadas. Chapas de alumínio estão muito quentes quando saem da unidade. Não toque nas chapas ou nas aberturas quando estiverem quente para evitar queimaduras. Recomenda-se o uso de luvas. Certifique-se de que as chapas estão secas quando colocá-las na UCC. Não abra a UCC pois há perigo de choque elétrico.

2. Encaixe a bandeja de entrada (a menor) na unidade, inserindo a lingueta na abertura frontal da UCC. Empurre a bandeja para baixo para certificar-se de que a lingueta está completamente travada na UCC.



3. Encaixe a bandeja de saída (a maior) na abertura traseira da UCC, inserindo a lingueta e empurrando-a para baixo da mesma maneira que no passo anterior.



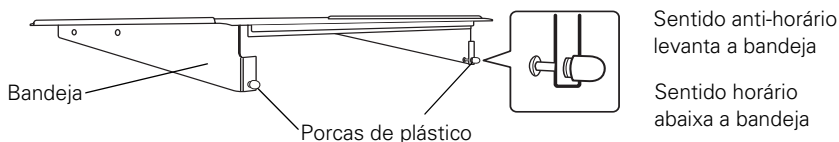
10 | Configuração da UCC

4. Certifique-se de que as bandejas estejam completamente encaixadas nas aberturas. Isso pode ser verificado olhando as aberturas para ver se as bandejas estão niveladas com a cinta dentro da UCC.

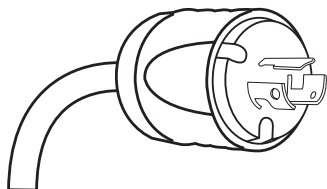
Observação:

As duas bandejas devem estar levemente inclinadas na direção da UCC.

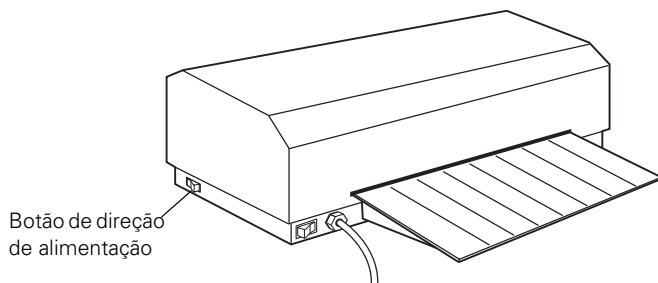
5. Para fazer ajustes necessários, use as porcas de plástico localizados abaixo da bandeja para criar uma inclinação maior ou menor. Gire as porcas no sentido anti-horário para aumentar o ângulo da bandeja ou no sentido horário para diminuí-lo.



6. Conecte a UCC em uma tomada compatível com um plugue 20A de fase única para 220/240 V.



7. Se você preferir passar as chapas da parte de trás para a frente da unidade, você pode reverter a direção de alimentação se apertar o botão de direção de alimentação no lateral da UCC.



Observação:

É seguro apertar o botão de direção de alimentação mesmo quando a correia estiver movendo.

Calibração da UCC

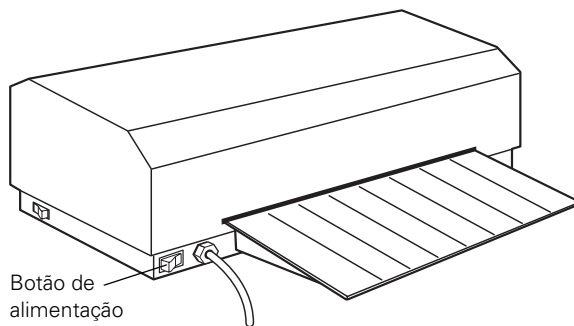
Depois de configurar a UCC, siga os passos abaixo para calibrá-la. As configurações iniciais recomendadas para a UCC são uma temperatura de 190 °C e uma velocidade de 1.5. Para curar corretamente, as chapas Epson Direct Plate Aluminum devem alcançar uma temperatura por igual de 150 a 160° na superfície.

Observação:

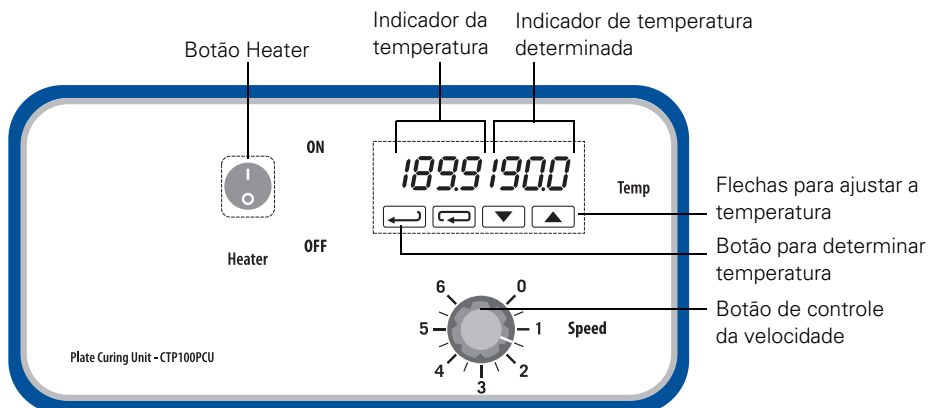
Dependendo da temperatura e da altitude onde a UCC estiver localizada, pode ser que tenha que ajustar essas configurações um pouco.

Use as faixas de temperatura THERMAX incluídas e passe uma chapa por dentro da UCC com as faixas colocadas na chapa. As faixas THERMAX devem mostrar uma temperatura entre 150 e 160° para que a chapa possa curar corretamente.


1. Ative o botão de alimentação na parte traseira da unidade. Isso ativa a correia de transporte.



2. Aperte o botão Heater (aquecedor) no painel de controle.



12 | Calibração da UCC

3. Determine a temperatura como 190 °C no painel de controle usando as flechas para ajustar a temperatura e depois aperte o botão .

O indicador de temperatura determinada (à direita) mostra em verde a temperatura que você determinou. O indicador de temperatura (à esquerda) mostra em vermelho a temperatura atual.

4. Determine a velocidade como 1.5 (gire o botão de controle de velocidade).
5. Aguarde até que a UCC aqueça para determinar a temperatura; isso leva aproximadamente 5 minutos.

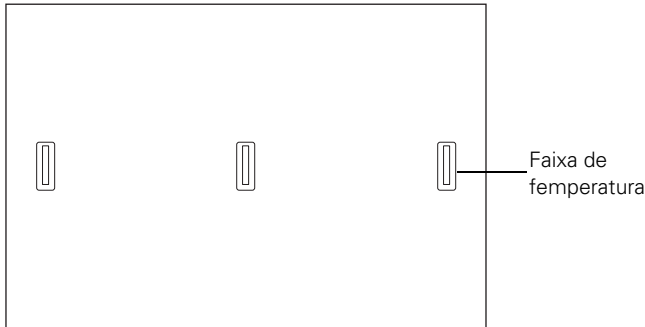
A luz do botão Heater (aquecedor) acende quando a UCC está aquecendo e depois disso ela acende e apaga periodicamente. A luz indica que o aquecedor está trabalhando para manter uma temperatura estável.

6. Coloque três faixas de temperatura THERMAX no lado com cobertura de uma chapa de teste Epson DirectPlate Aluminum, uma no meio e uma em cada borda curta da chapa, 1,27 cm da borda.

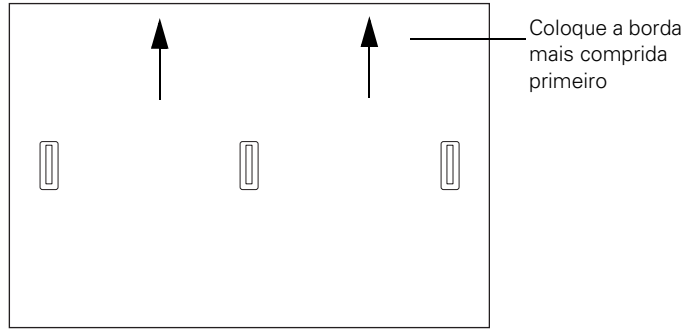


ADVERTÊNCIA:

As bordas da chapa são afiadas. Recomenda-se o uso de luvas para evitar ferimentos.



- Coloque a chapa de teste na bandeja de entrada com a borda longa voltada para a abertura, com o lado com cobertura voltado para cima, e empurre-a cuidadosamente para que entre em contato com o rolamento. A chapa passa por dentro da UCC na velocidade determinada.



Se a chapa não for puxada pelo rolamento, verifique se o botão de direção de alimentação na lateral da UCC está na posição correta.

- Verifique a temperatura indicada nas faixas de temperatura quando a chapa de teste sair da UCC para ver se ela está dentro da janela de 150 a 160 °C. Se a temperatura estiver baixa, diminua a velocidade; se houver queimadura ou se a temperatura estiver alta, aumente a velocidade.



Cuidado:

A correia de transporte deve continuar movendo-se enquanto o aquecedor estiver ligado. Isso reduz a temperatura da superfície da correia de transporte e aumenta a vida da correia.

Sempre desligue o aquecedor (apertando o botão Heater) no painel de controle antes de desligar a alimentação principal. Deixe que a UCC esfrie até uma temperatura de 100 °C ou mais baixa, de acordo com o indicador de temperatura atual, antes de desligar a alimentação principal.



ADVERTÊNCIA:

As chapas de alumínio estão quentes quando saem da PCC. Deixe que a chapa esfrie antes de removê-la da bandeja para evitar queimaduras. Recomenda-se o uso de luvas para evitar ferimentos.

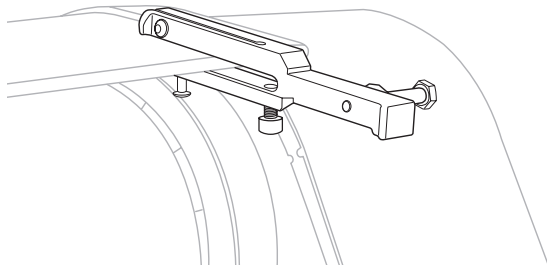
Instalação da guia de alinhamento na impressora

Para garantir um registro correto quando imprimir em chapas de alumínio Epson DirectPlate Aluminum, terá que instalar a guia de alinhamento na impressora.

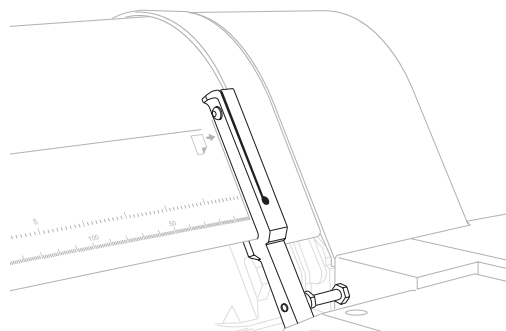
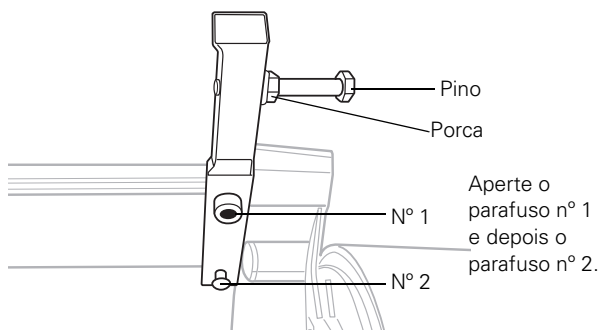
- Abra a tampa do compartimento de papel em rolo na impressora.
- Remova o papel em rolo se estiver instalado, para que tenha espaço para encaixar os parafusos na guia de alinhamento. Consulte o manual da Epson Stylus Pro 7900/9900 para mais informações.

14 | Instalação da guia de alinhamento na impressora

3. Deslize a guia de alinhamento no lado direito da tampa do compartimento de papel em rolo, alinhando-a, bem próxima, com a borda preta da tampa do compartimento de papel em rolo.



4. Aperte os parafusos (primeiro o número 1, depois o número 2 conforme mostrado) com as ferramentas hexagonais, certificando de que o pino do lado direito da guia de alinhamento fica bem junto ao componente da tampa preta de plástico.



Observação:

A ferramenta hexagonal incluída com o sistema Epson Stylus Pro 7900CTP e aquela incluída com a impressora são de tamanhos diferentes. Você precisa das duas ferramentas.

Ajuste da guia de alinhamento

A guia de alinhamento deve ser alinhada corretamente para evitar desvios quando imprimir na chapa. Caso contrário, terá problemas de registro na prensa.

1. Feche a tampa do compartimento de papel em rolo da impressora.
2. Certifique-se de que o pino toca firmemente o componente da tampa preta de plástico. Se ele não estiver bem preso, solte a porca, estenda o pino e depois aperte a porca.

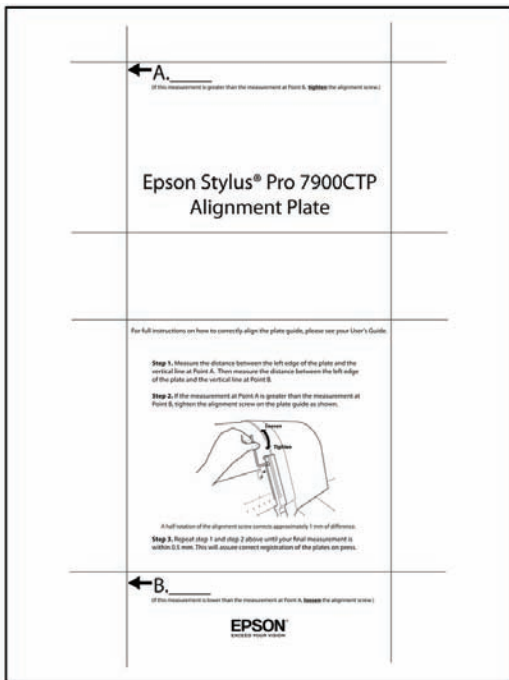
- Insira uma chapa de teste e imprima o arquivo “7900CTP_alignment_sheet.pdf” incluído no CD ou que pode ser baixado do site www.proimaging.epson.com. Consulte a seção “Carregamento da chapa na impressora”, na página 19.

O software RIP da EFI incluído com este produto tem uma opção no menu do software que imprime esse arquivo automaticamente.

Observação:

Você deve usar uma chapa Epson DirectPlate Aluminum (11 × 18 pol. [27,9 × 45,72 cm]) para esse teste porque se usar papel o resultado não será correto.

- Quando a chapa imprimir, use uma régua métrica para medir a distância entre a borda esquerda da chapa e o ponto A na chapa impressa. Depois, meça a distância da borda esquerda da chapa até o ponto B. Se as distâncias até os pontos A e B forem iguais, vá para o passo 7. Se elas variarem mais de 0,5 mm, a guia de alinhamento não está alinhada corretamente. Continue com o passo 5 para ajustar o alinhamento.

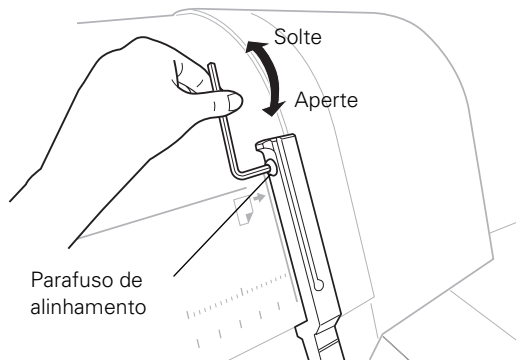


Observação:

Para obter os melhores resultados, use uma régua que meça em incrementos de meio milímetro e uma lupa.

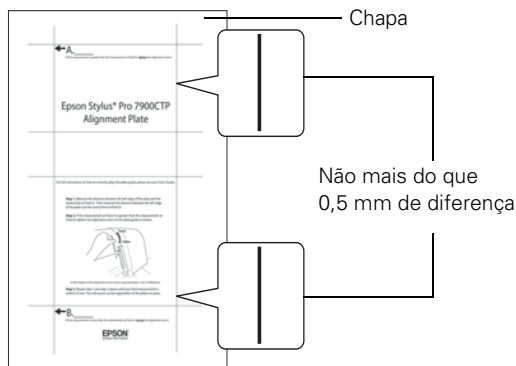
16 | Instalação da guia de alinhamento na impressora

- Use a ferramenta hexagonal incluída com o sistema Epson Stylus Pro 7900CTP para ajustar o alinhamento da guia. Se a distância até A for maior do que a distância até B, aperte o parafuso; se a distância até B for maior do que a distância até A, solte o parafuso. Uma meia rotação do parafuso move a guia aproximadamente 1 mm.



- Repita os passos 3 e 4 e, se necessário, o passo 5 até que as medidas fiquem quase iguais, dentro de 1 mm.
- Quando uma chapa estiver alinhada, é necessário confirmar o alinhamento. Use uma chapa nova para imprimir um padrão de teste (veja "Carregamento da chapa na impressora", na página 19), depois imprima o padrão de teste novamente na mesma chapa. A chapa está corretamente alinhada quando a espessura da linha nas partes superior e inferior do padrão impresso não é maior do que 0,5 mm.

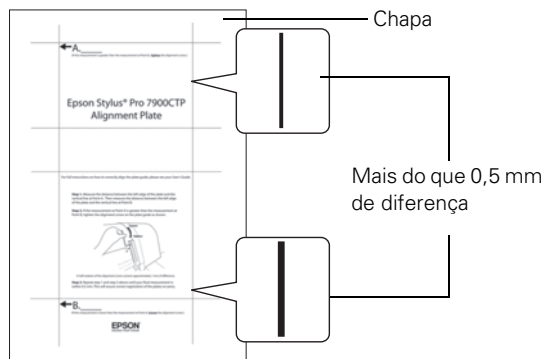
Borda principal



Borda traseira

Alinhamento correto

Borda principal



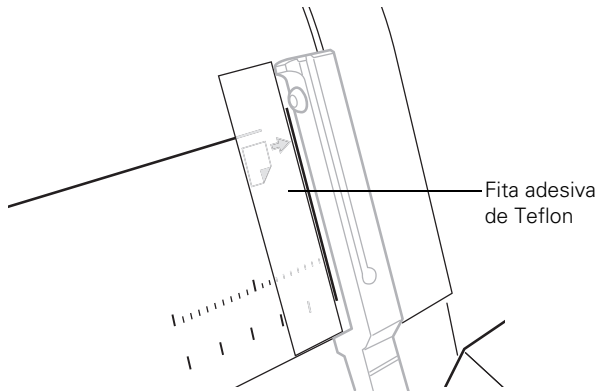
Borda traseira

Alinhamento incorreto

Aplicação da faixa guia

Depois que a guia de alinhamento estiver alinhada corretamente, coloque a fita adesiva de Teflon na impressora para evitar que as chapas fiquem presas sob a guia de alinhamento.

1. Remova a cobertura do adesivo na fita de Teflon.
2. Alinhe a fita adesiva conforme mostrado contra a guia de alinhamento e coloque-a acima da parte superior da guia até a borda inferior da tampa do compartimento do papel em rolo.



Observação:

Você deve cobrir as marcas na tampa do compartimento de papel em rolo com fita adesiva transparente. Isso é recomendado porque o uso prolongado de chapas pode eliminar as marcas na tampa.

Instalação de RIP

Coloque o CD do software RIP EFI eXpress no leitor de CD/DVD do computador e siga as instruções na tela para completar a instalação. (O software é disponível somente em inglês.)



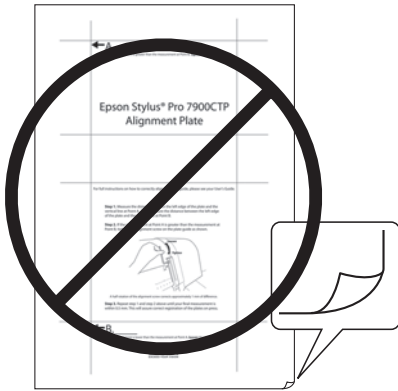
Veja a documentação incluída com o software da EFI para instruções de configuração e uso. Além disso, consulte a página www.proimaging.epson.com para vídeos adicionais e ferramentas de treino do software RIP da EFI para impressão CTP (disponível somente em inglês.).

Carregamento das chapas na impressora

**Cuidado:**

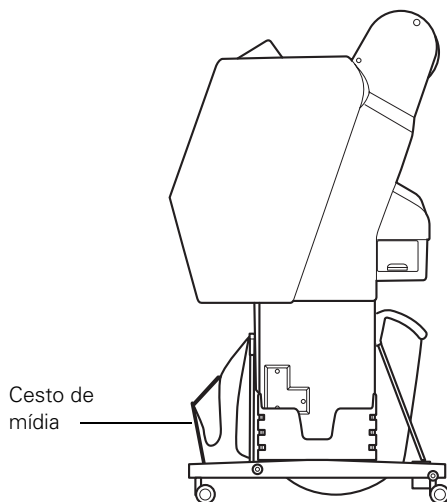
Examine cada chapa cuidadosamente antes de usá-la. Se a chapa estiver amassada ou se as bordas ou cantos estiverem curvados, não use a chapa. Até um canto apenas levemente curvado pode danificar a impressora.

Use somente chapas Epson DirectPlate Aluminum.





**ADVERTÊNCIA:**

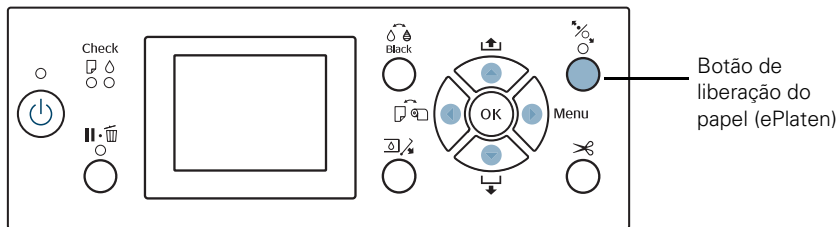
As bordas da chapa são afiadas. Tenha cuidado para evitar ferimentos.


1. Certifique-se de que o cesto de mídia (cesto de pano) esteja posicionado conforme mostrado.

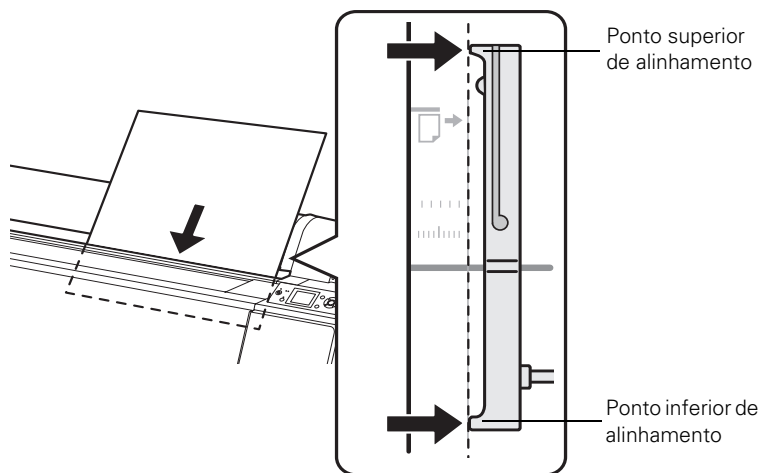



20 | Carregamento das chapas na impressora

2. Certifique-se de que a impressora esteja ligada, a luz  não esteja piscando e que a tampa do compartimento de papel em rolo esteja fechada completamente.
3. Pressione o botão  até que o ícone  Folha apareça no visor LCD.
4. Pressione o botão  de liberação do papel (ePlaten).





5. Configure a impressora com a opção de sucção mais alta. Isso ajudará a alimentar a chapa. Para fazê-lo, aperte  para aumentar a sucção.
6. Insira a chapa (com a superfície cinza claro, revestida) no alimentador de papel, com a borda estreita primeiro, e deslize-a contra os dois pontos de alinhamento nas partes superior e inferior da guia de alinhamento. Abaixar a chapa na impressora até que sinta a sucção segurar a chapa.



7. Enquanto segura a chapa contra a guia, aperte o botão  de liberação de papel novamente para fechar a liberação do papel.

A mensagem **PRESSIONAR PAUSE** aparece no visor LCD da impressora quando a impressora detecta a chapa e a liberação do papel é fechada.

⚠ ADVERTÊNCIA: As bordas da chapa são afiadas. Para evitar ferimentos, remova a sua mão da chapa depois de apertar o botão .



- Aperte o botão  e solte a chapa. A impressora carrega e alinha a chapa na posição correta.
- Quando vir CONFIGURAÇÃO DE PAPEL > A CONFIGURAÇÃO É CORRETA? no visor LCD, selecione PAPEL NÃO SELECCION.

Observação:

Se usará múltiplas chapas consecutivamente na prensa, é melhor carregar as chapas na impressora na mesma direção cada vez. Se não o fizer, há uma pequena chance de que haja diferenças pequenas no impresso final.

Remoção da chapa da impressora

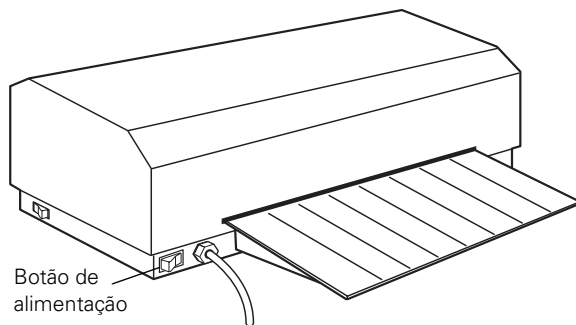
Após a impressão, a chapa permanece na impressora. Para evitar danos à chapa, não deixe que ela caia. Segure a chapa e siga um destes passos:

- Se for imprimir mais chapas, aperte o botão . A chapa que estiver na impressora é liberada e você pode carregar outra chapa.
- Se tiver terminado toda a impressão, aperte o botão .

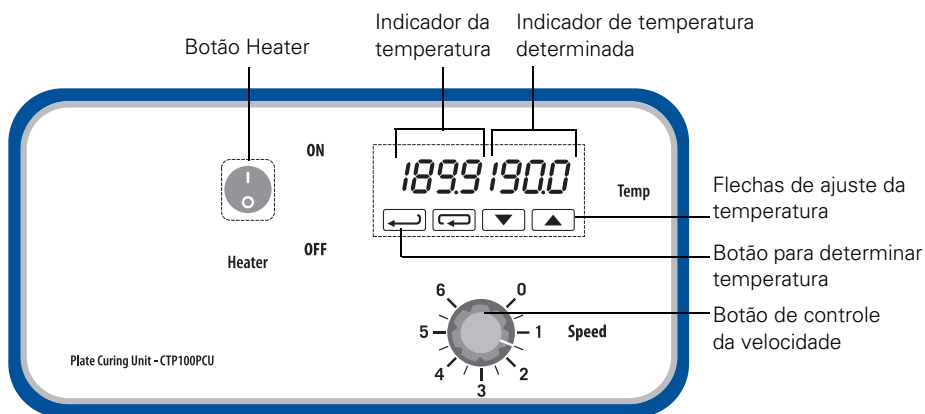
Uso da UCC

Depois de imprimir na chapa e antes de perfurar ou carregá-la na prensa, a chapa deve passar pela unidade para ser curada.

- Ative o botão de alimentação na parte traseira da unidade. Isso ativa a correia de transporte.



- Aperte o botão Heater (aquecedor) no painel de controle.



- Certifique-se de que as configurações estejam corretas (veja a seção “Calibração da UCC”, na página 11).

Observação:

Não deve ser necessário mudar as configurações a não ser que tenha problemas na prensa.

- Aguarde até que a UCC aqueça para determinar a temperatura; isso leva aproximadamente 5 minutos. A luz no botão Heater (aquecedor) acende quando a UCC está aquecendo e depois disso ela acende e apaga periodicamente. A luz indica que o aquecedor está trabalhando para manter uma temperatura estável.
- Quando a UCC alcançar uma temperatura de 190 °C, coloque a chapa na bandeja de entrada e empurre-a para que entre em contato com o rolamento. A chapa passa por dentro da unidade na velocidade determinada.

Se a chapa não for puxada pelo rolamento, verifique se o botão de direção de alimentação na lateral da UCC está correto para a direção na qual deseja que a correia se mova.



Cuidado:

A correia de transporte deve continuar movendo-se enquanto o aquecedor estiver ligado. Isso reduz a temperatura da superfície da correia de transporte e aumenta a vida da correia.

Nunca desligue a UCC sem primeiro desligar o botão Heater (aquecedor). Quando desligar o sistema, primeiro desligue a UCC usando o botão Heater (aquecedor) e deixe que esfrie até 100°C (ou menos) antes de desligar o botão de alimentação.

Uso da chapa Epson DirectPlate Aluminum

Dicas para curar chapas

Os requisitos para curar chapas podem variar dependendo da temperatura, umidade e altitude. Se não conseguir o número de impressos desejados, pode ser que tenha que ajustar a taxa de curamento. Você pode geralmente alcançar os melhores resultados com temperaturas e velocidades menores para obter uma distorção menor da mídia e um número maior de impressos. Consulte a “Calibração da UCC”, na página 11 para obter detalhes.

Observação:

Lembre-se de que as configurações ideais no painel de controle são de 190°C com uma velocidade de 1,5.

Perfuração da chapa

Antes de imprimir, use um perfurador para criar as guias necessárias na chapa para a prensa. Veja a documentação da prensa ou entre em contato com o seu revendedor autorizado da Epson se não tiver um perfurador.

Dicas para uso da prensa

Esta seção inclui recomendações para o melhor uso das chapas Epson DirectPlate Aluminum. Caso esteja usando chapas de poliéster, as chapas Epson DirectPlate Aluminum usam soluções de umedecimento e de limpeza semelhantes.

As chapas Epson DirectPlate Aluminum têm uma estrutura diferente das chapas de alumínio convencional e requerem mais tempo e mais água para obter um umedecimento correto da superfície.

Soluções de fonte

Quando a prensa inicia, as chapas Epson DirectPlate Aluminum requerem mais água do que chapas de metal convencionais. Você deve dar 30 segundos de pré-umedecimento antes de ligar os rolamentos da tinta. Cubra a chapa com uma camada de solução quando carregar a chapa para aumentar a velocidade do processo.

As seguintes soluções são recomendadas (não oferecidas pela Epson):

- Prisco Fount Concentrate 142-126
- Agfa G671c
- Varn Universal Pink

Observação:

Se usar outras soluções, certifique-se de que **não contêm álcool**.

Dicas de umedecimento

- Se um rolamento de transição conectar o sistema de umedecimento e o sistema de tinta (ALCOLOR e outros sistemas similares de umedecimento de alimentação contínua), desative o rolamento de transição.
- Se a prensa de impressão tiver uma função de pré-umedecimento (por exemplo, a Heidelberg Printmaster QM), configure um nível de pré-umedecimento maior.
- Se houver intervalos curtos durante a fase de configuração ou quando a pilha de papel estiver sendo substituída, deve deixar os rolamentos de umedecimento ligados na bandeja. Se isso não for possível, reinicie a impressão da mesma forma que o procedimento inicial.

Dicas para a tinta

- Para obter os melhores resultados, use tintas altamente pigmentadas para manter a quantidade de tinta transferida em um nível básico e diminuir o efeito de espuma.
- Para obter uma qualidade ideal de impressão, não misture tinta com óleo de impressão ou qualquer outro agente de impressão que diminua viscosidade.

Chapas de limpeza

As seguintes soluções de limpeza de chapas são recomendadas (não oferecidas pela Epson):

- HYDRO CLEAN™ RBP Chemical Technology, Inc.
- Varn CtP cleaner
- POSCO Hit-'n-Run emulsion plate cleaner
- Ultrachem POWA PLATE CLEANER
- Ultrachem Speedclean EXP plate cleaner
- Fujifilm PS Plate Multi Cleaner MC-E
- Prisco® Velocity Plate Cleaner

**Cuidado:**

Manuseie a chapa com cuidado para evitar danos ao revestimento hidrofílico. O uso de outras soluções de limpeza de chapas podem reduzir a vida da chapa. Algumas não são compatíveis com chapas de alumínio. IPA não diluído ou agentes de limpeza muito fortes e outros materiais de limpeza genéricos podem danificar a imagem.

Correção das chapas

Você pode apagar imagens com o corretivo IWATSU Elotax Corrector OX-1. Você também pode usar a caneta para correção AGFA Lithostar Copyrapid Correction Pen Além disso, uma borracha de lápis pode ser usada para apagar uma seção pequena de uma imagem.

Reutilização de chapas

As chapas Epson DirectPlate Aluminum podem ser reutilizadas se desejar guardá-las para usá-las novamente para re-imprimir o trabalho.

Se desejar usar uma chapa novamente:

1. Remova a tinta imprimindo 20 ou 30 impressos depois de soltar os rolamentos da tinta da chapa.
2. Lave a chapa com água depois de removê-la da prensa.

Não é necessário goma ou outro tratamento especial para reusar a chapa. Guarde as chapas em um local seco e fresco.

Lavagem da prensa

Os seguintes produtos de lavagem são recomendados (não oferecidas pela Epson):

- Varn EC Wash
- Ultrachem Prima Wash
- Varn News 75 Wash
- printcom® wash 202B
- Sun Chemicals SUN WASH U H8830A

Observação:

Teste os produtos de lavagem esfregando um pouco na chapa para ver se ele remove a imagem.

Manutenção

- Consulte o manual da Epson Stylus Pro 7900/9900 para informações de manutenção.
- Mantenha as bandejas da UCC limpas para que retenham a propriedade de baixa fricção. Certifique-se de que a UCC esteja desligada. Toda semana, limpe as bandejas com uma toalha de papel umedecida com um limpador-vidros não abrasivo. Você pode notar um depósito de poeira cinza clara na toalha; isso é normal. Não borrife limpador-vidros diretamente nas bandejas da UCC.

Especificações da UCC

Especificações	Descrição
Dimensões	Largura: 83,8 cm Profundidade: 40,64 cm Altura: 26,7 cm
Elétricas	220/240 V, 20 A plugue macho Requer um receptáculo NEMA L6-20 O cabo fornecido tem três condutores: Verde = Terra Preto = Fase CA (208 – 240 VAC) Branco = Neutro
Tamanho da chapa	Mínimo 22,9 cm Máximo 610 × 762 mm
Tipo da chapa	PET ou alumínio; 0,0127 a 0,0305 mm de espessura
Faixa de temperatura	50° a 250°C
Exatidão da temperatura	2°C sobre a área da chapa
Velocidade	12,7 a 61 cm por minuto
Peso	18 kg
Controles do console	Botão Heater (aquecedor) ligado/desligado Indicador de temperatura determinada Indicador de temperatura real Botão de ajuste de velocidade

Avisos

FCC Compliance Statement

The PCU has been tested to be compliant with the following standards:

EN 55022:2006/A1:2007 Class A ITE emissions requirements (EU)

ICES-003 Issue 4 Class A Digital Apparatus emissions requirements (Canada)

FCC 47 CFR Part 15 Class A emissions requirements (USA)

VCCI Class A ITE emissions requirements (Japan)

AS/NZS CISPR 22:2006 Class A ITE emissions requirements (Australia)

EN 61000-3-2:2006 Limits for harmonic current emissions (equipment input current up to including 16A per phase)

EN 61000-3-3:1995/A1:2001/A2:2005 Limitation of voltage fluctuations and flicker in low voltage supply systems for equipment rated with current up to and including 16A per phase

EN 61000-6-3:2007 Emission requirements for residential, commercial, and light industrial environments – Generic

EMC Immunity:

EN 61000-6-1:2007 Immunity for residential commercial and light industrial environments - Generic

Avisos de direitos autorais

Todos os direitos reservados. Nenhuma parte desta publicação pode ser reproduzida, armazenada em sistemas de recuperação ou transmitida de alguma forma ou meio eletrônico, mecânico, fotocópia, gravação ou qualquer outro sem a autorização prévia por escrito da Seiko Epson Corporation. As informações aqui contidas devem ser usadas apenas com este produto Epson. A Epson não se responsabiliza pela aplicação destas informações a outros equipamentos.

Nem a Seiko Epson Corporation nem suas subsidiárias deverão ser responsabilizadas pelo comprador deste produto ou por terceiros por danos, perdas, custos ou gastos para o comprador ou terceiros decorrentes de: acidentes, utilização indevida ou abuso deste produto; consertos ou modificações e alterações não autorizadas ou (exceto nos EUA) o não-cumprimento das instruções de utilização e manutenção da Seiko Epson Corporation.

A Seiko Epson Corporation isenta-se da responsabilidade por danos ou problemas decorrentes da utilização de qualquer produto opcional ou suprimentos que não possuam a designação “produtos Epson originais” ou “produtos Epson aprovados” por parte da Seiko Epson Corporation.

Marcas comerciais

Epson e Epson Stylus são marcas registradas e Epson Exceed Your Vision é uma logomarca registrada da Seiko Epson Corporation.

Aviso geral: outros nomes de produtos são utilizados neste manual somente para fins de identificação e podem ser marcas comerciais de seus respectivos proprietários. A Epson renuncia a todo e qualquer direito sobre essas marcas.

Esta informação está sujeita a modificações sem aviso prévio.

© 2010 Epson America, Inc. 12/10

EPSON®
EXCEED YOUR VISION

CPD-28293