

# IGT Orange Proofers

Appareil d'essai d'imprimabilité pour encres offset



Les IGT Orange Proofers sont des appareils d'essai d'imprimabilité peu coûteux, polyvalents et faciles à utiliser qui permettent de réduire les coûts d'impression et de contrôle de la qualité. Les Orange Proofers sont utilisés dans les laboratoires d'imprimeries et de fabricants d'encre. Ces appareils d'essai permettent de réaliser des impressions hautement reproductibles avec des encres offset sur la plupart des substrats. Les propriétés telles que la couleur, la transparence, la densité, le transfert d'encre et la pénétration peuvent être testées sur ces impressions. Les essais d'encre effectués sur l'Orange Proofer réduisent les temps d'arrêt de la presse et le gaspillage de matériaux.

- L'Orange Proofer imprime des bandes de couleur d'encres offset dans une épaisseur de film connue, utilisable dans diverses applications
- L'Orange Proofer a été spécialement conçu pour les systèmes informatisés de mesure et de correspondance des couleurs
- L'Orange Proofer permet de réduire les coûts puisque l'appareil élimine la nécessité de tester les couleurs sur la presse

## APPLICATIONS

Aujourd'hui, beaucoup d'imprimeurs possèdent leur propre fabrication d'encre. L'Orange Proofer peut être utilisé pour réaliser des impressions en couleur afin de vérifier la qualité de l'encre sur le support avant la mise sous presse. Ceci permet de réaliser un contrôle rapide de la correspondance des couleurs. Utilisé dans les laboratoires des fabricants de pigments et d'encres, l'Orange Proofer est un outil important pour vérifier la couleur, la pénétration, le séchage, la densité, le maculage et d'autres propriétés.

## Orange Proofer utilisation dans les industries

- Encre d'impression offset
- Imprimeries
- Papier et carton
- Métal, plastique et emballage
- Résines, laques, vernis et revêtements
- Matières premières

# IGT Orange Proofers

Design moderne, facile à utiliser



## IGT ORANGE PROOFER

La force d'impression est appliquée manuellement. Le changement n'est nécessaire que si le substrat est très différent, si la forme d'impression est très différente ou si la largeur de la forme d'impression est différente. Si la force ne doit pas être modifiée régulièrement, le meilleur choix est l'Orange Proofer.

## IGT ORANGE PROOFER M

La force d'impression est appliquée manuellement. Le changement n'est nécessaire que si le substrat est très différent, si la forme d'impression est très différente ou si la largeur de la forme d'impression est différente. Si la force ne doit pas être modifiée régulièrement, le meilleur choix est l'Orange Proofer.

### Objectifs

- Mesure de la couleur
- Appréciation visuelle
- Mesure de la densité, y compris établissement des tolérances de couleur et de densité
- Détermination du pouvoir couvrant, de la transparence, de la résistance à l'usure et à l'abrasion, de la flexibilité, de l'adhérence, de

la brillance, du transfert d'encre (en g/m<sup>2</sup>), de la solidité à la lumière et la résistance aux produits chimiques

- Test de la qualité d'impression, du jaspage, du maculage
- Test des propriétés du papier comme le graissage, la pénétration, le lissé



### Propriétés

- Simple à utiliser, apprentissage rapide
- Quantité minimale de variables, ce qui réduit les sources d'erreur
- Force d'impression réglable
- Conformité totale aux normes ISO 2834, ISO 2846, ISO 12647 et ASTM 7680
- Possibilités de traitement étendues pour divers substrats et encres offset
- Changement rapide et facile du substrat, de l'encre et de la forme d'impression
- Excellente reproductibilité ; haut degré de corrélation avec les résultats de la presse
- Faible investissement et faibles coûts d'exploitation
- Peut imprimer sur tous les types de matériaux couchés et non couchés : papier, carton, film plastique, cellophane, stratifiés, métaux, etc.
- Largeur d'impression max 50 mm (standard) et 70 mm (OP 70)

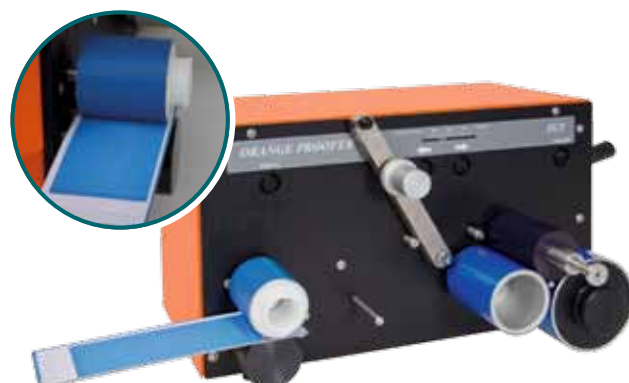
# IGT Orange Proofers

## Impression de matériaux couchés et non couchés



### IGT ORANGE PROOFER X3

La force d'impression est appliquée à l'aide de boutons-poussoirs sur le devant de l'instrument. Le dispositif peut imprimer trois impressions adjacentes sur le même substrat en trois impressions successives. Ceci est nécessaire lorsque les tolérances de densité ou de couleur doivent être déterminées sur le même substrat, comme les bandes de papier, le carton, le plastique, les plaques métalliques, les canettes (diamètre 63-68 mm). Si vous avez régulièrement besoin d'un certain nombre d'impressions sur le même substrat, le meilleur choix est l'Orange Proofer x3.



### IGT ORANGE PROOFER 70

La force d'impression est appliquée à l'aide de boutons-poussoirs sur le devant de l'instrument. L'Orange Proofer 70 permet d'utiliser des disques imprimants de différentes largeurs. Le dispositif est spécialement conçu pour imprimer directement sur des cartes de crédit, par exemple, ou sur des substrats utilisés pour les tests d'abrasion, d'une largeur d'impression maximale de 70 mm. Si vous avez régulièrement besoin d'une impression plus large, le meilleur choix est l'Orange Proofer 70.



Encre du disque imprimant

### Fonctionnement

The IGT Orange Proofer réunit en un seul appareil un dispositif d'encre et une unité d'impression avec un disque imprimant amovible (forme d'impression).

Le dispositif d'encre est constitué de deux tambours en aluminium et d'un rouleau supérieur. Il existe différents types de rouleaux supérieurs selon les types d'encre : pour les encres conventionnelles, un élastomère standard et pour les encres à séchage UV, un rouleau supérieur avec un caoutchouc résistant à ces encres et à leurs solvants. Pour appliquer

l'encre avec la plus grande précision possible, l'utilisation d'une pipette à encre IGT à volume fixe ou réglable est fortement recommandée. La forme d'impression est placée sur l'axe d'un arbre mobile puis encrée sur le dispositif d'encre.

L'unité d'impression se compose d'une forme d'impression et d'un cylindre d'impression. Différentes formes d'impression sont disponibles pour les encres conventionnelles et UV. Le substrat est fixé sur un porte-substrat. Le porte-substrat avec substrat est placé sur le cylindre d'impression. Le disque imprimant est pris dans le bras d'encre et placé sur l'arbre de l'unité d'impression. L'impression est réalisée après avoir appliqué la force d'impression. Le substrat imprimé est retiré pour évaluation et le disque imprimant est nettoyé. La vitesse d'impression est fixée à 0,3 m/min. La force d'impression peut être réglée entre 100 et 900 N. Voir la vidéo d'instruction sur [www.igt.nl](http://www.igt.nl).

# IGT Orange Proofers

## Gamme d'accessoires et de consommables



### Disques imprimants

La forme d'impression standard (disque) est recouverte d'un blanchet caoutchouc pour les encres conventionnelles (offset). Pour les encres à séchage UV, il existe des disques imprimants avec un blanchet caoutchouc ou un caoutchouc résistant à ces encres et à leurs solvants. Il existe également des disques imprimants d'un poids inférieur à 160 g ; ces disques peuvent être pesés sur des balances analytiques d'une précision de 0,1 mg. Pour l'impression tramée, il existe un large choix de disques spéciaux avec un photopolymère tramé de 40-70 l/cm. Il est également possible de les personnaliser sur demande.



### Support pour disques imprimants, rouleaux supérieurs et minuterie

Les Orange Proofers peuvent être équipés d'un accessoire pour stocker les disques imprimants et les rouleaux supérieurs pendant les essais. Cet accessoire permet d'éviter les faces plates sur les disques imprimants et les rouleaux supérieurs dues à un mauvais stockage ; les rouleaux et les disques imprimants sont laissés à l'air libre pour une évaporation optimale des solvants après le nettoyage. La conservation pendant la nuit doit toujours avoir lieu dans un endroit sombre, propre et frais. Une minuterie a été ajoutée pour améliorer la répétabilité et la précision des essais critiques.



### Pipette à encre IGT

L'utilisation d'une pipette à encre IGT est fortement recommandée. Elle augmente la précision de l'application de l'encre et donc son transfert et l'épaisseur de son film. Il existe différentes pipettes à encre :

- Les pipettes à encre avec lesquelles le volume appliqué peut être ajusté aux besoins de chaque test individuel (volume maximum 2 ml) disponibles dans une résolution de 0,01 ml ou 0,001 ml.
- Les pipettes à encre à volume fixe de 0,16 ; 0,24 ou 0,40 ml.



Les pipettes à encre à volume fixe IGT



Application de l'encre avec la pipette à encre IGT

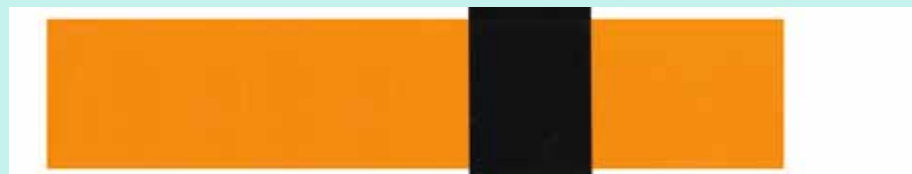
# IGT Orange Proofers

Utilisé pour de nombreuses méthodes d'essai

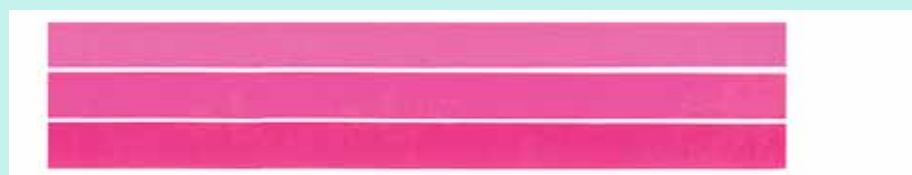
	OP	OP M	OP 70	OP x 3
Fiche technique				
Largeur du disque imprimant* / Max >	50 mm	50 mm	70 mm	3 x 15 mm
15 mm	o	o	o	•
50 mm	•	•	•	•
70 mm	-	-	•	-
Force d'impression	Manuelle	Motorisée	Motorisée	Motorisée
Vitesse du dispositif d'encre	0,3 m/s	0,3 m/s	0,3 m/s	0,3 m/s
Zone d'impression	200 mm x 50 mm	200 mm x 50 mm	200 mm x 70 mm	max 200 mm x 50 mm
Généralités				
Méthodes d'essai des encres	Couleur, transparence, densité, transfert d'encre en g/m <sup>2</sup> , propriétés de séchage telles que le pouvoir couvrant, la résistance à l'usure, la résistance à l'abrasion, la flexibilité, l'adhérence, la brillance, la solidité à la lumière, la résistance chimique			
Méthodes d'essai papier/carton	Graissage, pénétration, impression tramée, jaspage par piégeage, impression de jaspage, lissé par impression, maculage			
Conformité	ISO 2834, ISO 2846, ISO 12647, ASTM 7680			
Substrats	Papier, carton, métal, plastique			

- o = bon
- = excellent
- = impossible

\* les disques imprimants légers des appareils d'essai de type C1 conviennent également au modèle d'Orange Proofer correspondant



Impression sur du papier de référence avec bande noire pour le pouvoir couvrant, la transparence, la couleur, la densité, etc.



Trois impressions adjacentes pour les tolérances de couleur et de densité



Exemple d'impression tramée

# IGT Orange Proofers

## Caractéristiques

### FICHE TECHNIQUE

#### Dispositif d'encreage

- Surface 720 cm<sup>2</sup>
- Deux tambours en aluminium avec rouleau supérieur
- Un tambour en aluminium entraîné
- Temps d'encreage court: dispositif d'encreage 30 s et disque imprimant 30 s
- Entraînement indépendant

#### Unité d'impression

- Vitesse d'impression : 0,3 m/s
- Force d'impression : 100 – 900 N
- Épaisseur maximale du substrat : 4 mm
- Entraînement indépendant

#### Disques imprimants

- Largeur d'impression standard :
  - Orange Proofer : 50 mm
  - Orange Proofer 70 : 70 mm
  - Orange Proofer x3 : 3x15 mm
- Longueur d'impression: 200 mm
- Couverture standard: blanchet caoutchouc pour les encres conventionnelles ou à séchage UV

- Spécialités : photopolymères tramés  
Autres disques sur demande

#### Rouleaux supérieurs

- Élastomère pour encres conventionnelles
- Caoutchouc pour encres à séchage UV

#### Généralités

- Dispositif d'encreage et unité d'impression dans un seul appareil
- Utilisation aisée
- Faible coût initial
- Possibilité d'utiliser de nombreux substrats et encres

#### Dimensions (H x L x P)

320 x 620 x 350 mm<sup>3</sup>

#### Poids

25 kg

#### Connexion électrique

90 - 245 V / 50 - 60 Hz

### Agent

# IGT Testing Systems

Research, development and production of testing equipment for the printing and allied industries

IGT Testing Systems  
Boîte postale 22022  
1302 CA Almere  
Pays-Bas  
Téléphone: +31 20 409 9300  
Télécopie : +31 20 409 9339  
E-mail : sales@igt.nl  
Internet : www.igt.nl

IGT Testing Systems,  
Inc. Arlington Center  
543 West Golf Road  
Arlington Heights IL 60005  
USA  
Téléphone : +1 847 952 2448  
Télécopie : +1 847 952 2449  
E-mail : sales-us@igt.nl

IGT Testing Systems Pte. Ltd.  
627A Aljunied Road  
#08-05  
Singapour 389842  
Téléphone : +65 6742 8993  
Télécopie : +65 6742 8986  
E-mail : singapore@igt.nl  
Internet : www.igt.com.sg

IGT Testing Systems KK  
1229-1, Mawatashi, Sakura-shi  
Chiba-ken 285-0804  
Japon  
Téléphone : +81 (0)43 308 7302  
Télécopie : +81 (0)43 308 7304  
E-mail : japan@igt.nl  
Internet : www.igt.jp

