

OFFSET-DRUCKPLATTEN

Hersteller	Produktname	Plattenstärken in mm	Auflagenhöhe Standard	Einbrennen (Auflage)	Einsatzbereiche, Bemerkungen
Positivplatten					
Agfa	Meridian P 5 S	0.15, 0.30, 0.40	100.000	ja	Bogen- und Rollenoffset, FM-Raster
	Meridian P 51	0.15, 0.20, 0.30, 0.40, 0.50	150.000	ja	Bogen- und Rollenoffset, mittlere bis hohe Auflagen
Eggen	SP 9	0.15 - 0.40	hohe Auflagen	ja	Bogen- und Rollenoffset
	SP 10	0.15 - 0.40	mittlere Auflagen	ja	schnelle Platte für Bogen- und Rollenoffset
	SP 11	0.15 - 0.50	hohe Auflagen	ja	Bogen- und Rollenoffset
Fujifilm	VPS-E	0.15 - 0.40	mittlere Auflagen	2 - 3 höher	unterschiedliche Einsatzgebiete, auch FM-Raster
	VPC-E	0.15 - 0.30	mittlere Auflagen		kompatibel mit Entwicklern anderer Hersteller
Hausleiter	HL 41	0.15 - 0.40	hohe Auflagen		Bogen- und Rollenoffset
	HL 49	0.15 - 0.40	mittlere Auflagen		Bogen- und Rollenoffset
KPG	Capricorn Excel	0.15, 0.20, 0.30, 0.40	mittlere Auflagen		Rollenoffset
	Virage	0.15, 0.20, 0.30, 0.40, 0.50	80.000	1.000.000	konvertierbar, Bogen- und Rollenoffset
	LibraBlue	0.15, 0.30, 0.40	mittlere Auflagen	1.000.000	Allround-Platte für unterschiedliche Einsatzgebiete
Lastra	Matrix	0.15 - 0.40	100.000	1.000.000	Bogen- und Rollenoffset
	Sonic	0.15 - 0.40	100.000	1.000.000	Bogen- und Rollenoffset

Negativplatten

Agfa	Zenith 550	0.15 - 0.40	150.000		Akzidenzen, Zeitungs-, Endlosdruck
	Zenith N 61	0.15, 0.30, 0.40	150.000		Zeitungs- und Akzidenzdruck
Eggen	SN 8	0.15 - 0.40	hohe Auflagen	-	Bogen- und Rollenoffset
Fujifilm	VNN-E	0.30, 0.35	mittlere Auflagen		Zeitungs- und Akzidenzdruck
Hausleiter	HLN 98	0.15 - 0.40	hohe Auflagen		Bogen- und Rollenoffset
KPG	Winner	0.15, 0.30, 0.35	200.000		Rollenoffset- und Zeitungsdruck
Lastra	Nitiodiv	0.15 - 0.40	100.000		mittlerer bis hoher Auflagenbereich

Umkehr- und Projektionsplatten

Eggen	SP 8	0.15 - 0.50	hohe Auflagen		Umkehrplatte für Bogen und Rolle
KPG	LibraBlue	0.15, 0.30, 0.40	mittlere Auflagen	1.000.000	konvertierbare Positivplatte für Bogen und Rolle
	Virage	0.15, 0.20, 0.30, 0.40, 0.50	80.000		konvertierbare Positivplatte für Bogen und Rolle
	Vitesse	0.30, 0.40	200.000		negative Projektionsplatte für Bücher, Poster, Verpackungen

Prozesslos: ganz und gar geht es doch (noch) nicht

Prozesslose Platten wurden zu Beginn des Beitrags bereits angesprochen und drängen sich angesichts einer umfassenden ökologischen Betrachtung geradezu auf: die so genannten »prozesslosen« oder »chemikalienfreien« Verfahren zur Druckplattenherstellung.

In diesem Zusammenhang ist jedoch zumindest der Begriff »prozesslos« irreführend. Denn jede Bebilderung und jede damit initiierte (chemische oder physikalische) Umwandlung ist ein Prozess.

Die Ansätze, die Plattenentwicklung ganz zu sparen oder auf die Druckmaschine zu verlagern, haben noch keine weite Verbreitung gefunden und sind vorerst noch mit beträchtlichen Kompromissen verbunden – zum Beispiel bezüglich des Zeit- und Energieaufwands bei der Bebilderung oder in der Auflagenleistung, Auflösung und Beständigkeit der Druckformen gegen mechanische Einwirkungen.

Und doch klingt es verheißungsvoll: eine perfekt digital bebilderte Druckplatte, ganz ohne Entwicklungskosten.

Bei näherer Betrachtung stellt sich indes heraus, dass die meisten prozesslosen Verfahren nicht ganz ohne Entwicklungs- beziehungsweise Verarbeitungs-schritte auskommen. Bis auf Spray-on-Verfahren (Inkjet-CtP) arbeiten sie alle mit thermischer Laserbebilderung. Ob die Freilegung der hydrophilen oder oleophilen Schichten per Ablation (Abschmelzen, Abbrennen) oder durch Koaleszenz (innere Vereinigung) erfolgt und so die Differenzierung der Schichten erfolgt – die anfallenden Rückstände müssen in jedem Fall gesammelt, gebunden oder auf andere Arten entsorgt werden.

Das bedeutet, dass auch ein so genannter »prozessloser« Endverarbeitungsschritt eventuell Chemie benötigt oder zumindest nicht ohne mechanische Unterstützung auskommt.

Kodak Polychrome favorisiert bei seinen Entwicklungen die thermische Polymerisation mithilfe von thermischer Laserbebilderung. Bei diesem Verfahren wird die nicht vernetzte Schicht der Platte in der Druckmaschine durch Feucht- und Farbwerk rückstandslos entfernt und so die hydrophile Schicht freigelegt.

Fazit: Es sind noch Potenziale vorhanden

Im mittlerweile erreichten Reifestadium ist Computer-to-Plate bereits relativ umweltentlastend. Es lässt sich in der Tat Gleichwertiges, in den meisten Fällen aber Besseres mit geringerer Belastung realisieren. Dabei bieten Druckplattensysteme, die mit einem Nassentwicklungsprozess arbeiten, noch weitere Einsparungs- und Optimierungspotenziale.

Obwohl die Gewinnung des Primärrohstoffs relativ umweltbelastend ist, gilt Aluminium nach wie vor als das Trägermaterial der Wahl für Offsetdruckplatten mit optimalen Qualitäts- und Leistungseigenschaften und wird in der Druckindustrie praktisch zu 100% recycelt.

So genannte »prozesslose Systeme« bieten im Vergleich zu Systemen, die eine »Entwicklung« benötigen, ein ausgezeichnetes ökologisches Potenzial. Jedoch müssen bei prozesslosen oder DI-Systemen gegenwärtig noch Abstriche bei der Leistung hingenommen werden.

Unter dem Gesichtspunkt der Ökologie konnte also schon vieles optimiert werden. Dennoch gibt es wei-

Erläuterungen zu den Marktübersichten:

Die Tabellen geben einen Überblick über die derzeit am Markt angebotenen oder verfügbaren Geräte und Systeme, soweit diese der Redaktion gemeldet wurden oder bekannt sind. Die Tabellen erheben daher keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Sämtliche hier veröffentlichten Daten beruhen auf Angaben der Hersteller oder Anbieter. Redaktionsschluss dieser Ausgabe war der 1. Juni 2005.

Spezielle Übersichten zu Entwicklungsmaschinen und Druckplattenverarbeitungsstraßen sind in den folgenden Tabellen nur mit Punkten gekennzeichnet, auf der Druckmarkt-Internet aber als Tabelle abrufbar: www.druckmarkt.com

terhin viel zu tun, um die unausweichlichen Kompromisse erträglicher zu machen und der Ökologie noch besser gerecht zu werden.

www.kpgraphics.com

