



Von Eberhard Friemel

# Aluminium oder Polyester?

Aluminium-Druckplatten und CtP-Systeme im Vergleich mit Polyesterplatten-Systemen

## BACKGROUND

In Deutschland produzieren knapp 8.500 Betriebe mit weniger als zehn Beschäftigten im Kleinformat B3. Und noch immer lehnen viele Drucker Polyesterplatten ab. Die Gründe sind verschieden, doch könnte mehr Transparenz eine differenziertere Diskussion einleiten. Schließlich produzieren weltweit etwa 10.000 Druckereien mit Polyesterplatten; in Deutschland hat Mitsubishi 640 Kunden vor allem im Kleinformatbereich B3 (36 x 52 cm). Seit 2004 setzen innovationsfreudige Drucker diese Platten auch im Format B2 (52 cm x 74 cm) ein.

An den 8.500 Betrieben gemessen sind die gut 600 Mitsubishi-Kunden gerade einmal sieben Prozent. Da aber CtP-Systeme vor allem in mittleren und großen Betrieben installiert sind, stellt sich die Frage, ob die Zahl der Aluplatten-Systeme die Zahl der Silver-Digiplatte-Systeme erreicht.

In jedem Fall besteht bei den Kleinformatdruckern Nachholbedarf bei CtP – im Gegensatz zu den Mittel- und Großformat-Betrieben, für die CtP seit langem tägliche Praxis ist und die sich bereits mit Ersatzinvestitionen beschäftigen.

## Warum die Abstinenz?

Mitsubishi kann jedes Jahr 80 bis 100 Druckereien als Neukunden gewinnen und auch andere Hersteller haben Zuwachsraten. Aber warum sind es nicht mehr? Martin Hartmann, Mitsubishi-Vertriebsleiter für Deutschland, folgert, dass Auftragsmangel, geringe Erlöse und die allgemeine Verunsicherung zur Investitionszurückhaltung führen. Hinzu kämen oftmals Finanzierungsprobleme, mangelnde Vorstufenkenntnisse und die Frage nach künftiger Entwicklungen mögen ebenfalls den Einstieg in CtP bremsen – gleichgültig ob in Aluminium oder Polyester. Dass eine unterschwellige Abneigung von Druckern gegenüber Polyesterplatten besteht, soll nicht in Abrede gestellt werden. Doch spätestens nach eigenen Tests und beim Vergleich von Qualität und Wirtschaftlichkeit sollten die Vorbehalte gegenstandslos werden.

## Angebot und Kosten bei CtP

In den Druckmarkt-Übersichten ab Seite XX sind die CtP-Systeme für die Plattenproduktion im Bereich B3 und B2 aufgelistet. Die Tabellen be-

inhalten zum Teil die Listenpreise der Systeme; meist aber ohne RIP, Stanze (oftmals Option) und ohne Prozessor. Beim Vergleich der Flachbett-CtP-Systeme mit den Capstan-Polyesterplatten-Systemen sind die Polyesterplatten-Systeme um rund 30.000 € günstiger.

## Die Kosten

Ganz gleich, ob Silberhalogenid-, Fotopolymer- oder Thermoplatten auf Aluminiumbasis oder Silberhalogenidplatten auf Polyesterbasis – die Preise sind weitestgehend identisch und unterliegen individuellen Preisvereinbarungen. Agfa und Kodak GCG haben ihre Preise kürzlich um einige Prozentpunkte erhöht. Aluminiumplatten werden entwickelt, gespült und gummiert. Bei Polyesterplatten sind die Entwickler-substanzen in der Emulsion eingebettet; sie werden nur aktiviert und in einem zweiten Bad stabilisiert. Durch geringen Reinigungsaufwand und lange Wechselintervalle lassen sich Chemie- und Handlingskosten sparen.

CtP-Systeme für Aluminiumplatten-Bebildungen können für B2-, B1- und größere Formate als Vollautomaten geliefert werden. Dazu gehört jeweils ein Magazin, gegebenenfalls mit Zugriff auf unterschiedliche Plattenformate und Entfernung des Schutzpapiers zwischen den Platten, dann folgen der Rekorder mit Stanze, die Onlinebrücke zum Prozessor, der Prozessor und die

Plattenaufnahme. Für einen B2-Vollautomaten sind allein für das Magazin und die Onlinebrücke etwa 75.000 € anzusetzen. Für den Formatbereich B3 mit in der Regel geringem Plattenbedarf sind entsprechende Systeme viel zu teuer (und werden auch nicht angeboten). Damit ist manuelles Plattenhandling angesagt.

Dagegen sind alle Polyesterplatten-Systeme Vollautomaten, die 61 m langes Rollenmaterial verarbeiten, teilweise mit einem zweiten Magazin als Option. Die Kosten für den gelegentlichen Wechsel der Materialrolle sind minimal.

Fast jeder Kleinbetrieb leidet unter Platzmangel. Bei Polyesterplatten-Systemen ist die Entwicklungssektion meist in den Rekorder integriert oder direkt mit dem Rekorder verbunden. Somit ist nur wenig Platz erforderlich. Das DPX-System und der Polysetter 52 benötigen nur rund 1,4 m<sup>2</sup>. Auch Raumkosten sollten also mitkalkuliert werden.

## Auflagenhöhe

Für Silberhalogenidplatten werden etwa 350.000 Drucke, für Fotopolymer- und Thermoplatten 200.000 Drucke und für prozessfreie Platten etwa 100.000 Drucke angegeben. Fotopolymer- und Thermoplatten lassen sich zudem oft einbrennen und ermöglichen Auflagen in Millionenhöhe. Mit 20.000 Exemplaren liegen die Polyesterplatten am unteren Ende der Leistungen. Da die



Das DPX-System – der Hersteller ist Esko-Graphics – ist das Flaggschiff der CtP-Systeme für Bebilderungen von Polyesterplatten für das Druckformat B3. Entwicklungssektion und Stanze sind integriert.

meisten Kleinbetriebe jedoch weit- aus geringere Auflagen produzieren, ist ein zweiter Plattensatz (in Aus- nahmefällen) meist günstiger als die höhere Standfestigkeit.

### 80er und FM-Raster

Die Rasterfrequenz 70 Linien/cm hat den 60er Standardraster weitestgeh- end abgelöst. Dabei bestätigen An- wender, dass Drucke von Polyester- platten mit der Druckqualität von Aluminiumplatten identisch sind. Einige Silver-Digiplate- Anwender drucken bereits mit dem 80er Raster. Für DCT-Druck Coburg wurde ein Testjob im Format DIN A 2 mit Bil- dern, Rasterkeilen, Verläufen und vielen Tonflächen, teilweise in Ter-

tiärfarben, von einem führenden Druckmaschinenhersteller auf Alu- platten bebildert und angedruckt. DCT druckte den gleichen Job von der Silver-Digiplate-Polyesterplatte: Passer identisch, Farben der DCT- Drucke reiner und kontrastreicher. FM- oder Hybridraster optimieren die Druckqualität. Mitsubishi bietet mit FM-Silverdot einen FM-Raster, der sogar die Kombination des auto- typischen (AM-) mit dem FM-Raster ermöglicht (Cross-Modulation).

### Prozess- und chemiefreie Platten

Der Wegfall der Entwicklung ist ein beträchtlicher Vorteil prozessloser und chemiefreier Platten (siehe Arti-

kel auf den Seiten 42 und 44) , dafür liegen aber die Plattenpreise um 20% bis 30% über den Preisen der Standard-CtP-Platten. Chemiefreie und prozesslose Platten rechnen sich im Formatbereich B2, wenn der Jahresbedarf 7.000 m<sup>2</sup> bis 8.000 m<sup>2</sup> nicht übersteigt. Durch die günstigen Investitionskosten (70.000 € für das B2-System DPX-4 von Mitsubishi), vollautomatisches Handling und daraus resul- tierenden geringen Personalkosten ist die Bebilderung von Polyester-

platten für diesen Formatbereich auch gegenüber den neuen Platten- typen eine interessante Alternative. Die gleichen Prämissen gelten für das Format B3; hier sind die Kosten- unterschiede noch deutlicher. Dabei ist nicht auszuschließen, dass in absehbarer Zeit prozessfreie Poly- esterplatten auf den Markt kom- men, die es übrigens als Pearl dry von Presstek für die Direktbebilde- rung (DI) in Druckmaschinen von Ryobi und KBA bereits gibt. Daher sind Vorbehalte gegen die »Plastikplatten« mit Sicherheit nicht mehr gerechtfertigt – viel mehr sind ein spitzer Bleistift und ein Taschen- rechner gefragt.

➤ [www.mgi.de](http://www.mgi.de)



## COMPUTER-TO-PLATE: POLYESTERPLATTEN-SYSTEME 2-UP / 4-UP

Vertriebsorganisation	Heidelberg Vertrieb D	Jorg	Mantagraphics GmbH	Mitsubishi International
Hersteller	Heidelberger Druckmaschinen		Mantagraphics GmbH	Esko-Graphics
Produktname	Polysetter 52	Platesetter P	Ultresetter 460	DPX System
Bauweise	Innentrommel	Außentrommel	Capstan	Innentrommel
Anzahl Laser, Laser-Typ	1, rote Laserdiode 670 nm	1 rote HeNe-Laserdiode 632 nm	Rotlicht-Laserdiode 670 nm	1, rote Laserdiode 670 nm
Auflösungen	900 - 3.600 dpi	1.200 - 3.600 dpi	1.000 - 3.386 dpi	900 - 3.600 dpi
kleinster Belichtungspunkt	8 - 26 µ	7 - 21 µ		8 - 26 µ
Plattenformat minimal	250 x 250 mm	370 x 450 mm	300 x 320 mm	250 x 250 mm
Plattenformat maximal	460 x 550 mm	459 x 525 mm	530 x 505 / 550 x 700 mm	420 x 550 mm
Durchsatz	bis 17 Platten/Std. bei 2.450 dpi bis 14 Platten/Std. bei 3.600 dpi	4,5 min/Platte (525 x 459 mm bei 2.000 dpi	27 Platten/h bei 2.540 dpi,	bis 29 Platten/Std. bei 900 dpi bis 17 Platten/Std. bei 2.450 dpi
Stanzung im Belichter	optional	nein	ja	ja
Plattenmaterial	Cristala Quickplate Silver	Agfa oder Mitsubishi	Silver Digiplate, Agfa Setprint	Polyesterplatten 0,1 - 0,2 mm
Automat	Standard inkl. Prozessor	Standard inkl. Prozessor	optional	Standard
Standfläche B x T / Gewicht	1.020 x 1.055 mm / 454 kg	2.000 x 900 mm / 650 kg	64 x 78 cm / 160 kg	102 x 137 cm / 410 kg
Preis ab circa	63.000 €	auf Anfrage	30.900 €	60.000 €

Vertriebsorganisation	Mitsubishi International	Mitsubishi International
Hersteller	Esko-Graphics	Mitsubishi Paper Mills Ltd.
Produktname	DPX 4	SDP-Eco 1630 II
Bauweise	Innentrommel	Innentrommel
Anzahl Laser, Laser-Typ	1, rote Laserdiode 650 -670 nm	rote Laserdiode 635 nm
Auflösungen	1.200 - 3.000 dpi	1.200 - 1.800 dpi / 3 Stufen
kleinster Belichtungspunkt	10 µ	
Plattenformat minimal	305 x 305 mm	220 x 229 mm
Plattenformat maximal	680 x 750 mm	423 x 580 mm (454 mm opt.)
Durchsatz	27 Platten/Std. bei 2.450 dpi 38 Platten/Std. bei 1.200 dpi	1.236 mm/min. bei 1.200 dpi 552 mm/min. bei 1.800 dpi
Stanzung im Belichter	Polyesterplatten	optional
Plattenmaterial		Silver Digiplate Polyesterplatten
Automat	ja	Standard
Standfläche B x T / Gewicht	137 x 106 cm / 500 kg	1.000 x 795 mm / 207 kg
Preis ab circa	70.000 €	40.000 €

•••••  
 • Haben wir ein Produkt  
 • vergessen oder sind  
 • die technischen Daten  
 • nicht mehr aktuell?  
 • Informieren Sie uns  
 • bitte. Alle Marktüber-  
 • sichten werden perma-  
 • nent aktualisiert und  
 • im Internet publiziert.  
 •  
 • [www.druckmarkt.com](http://www.druckmarkt.com)  
 •••••