

Epson Stylus® Pro 7900CTP

Sistema de computadora a plancha



Manual del usuario

Contenido

Introducción	3
Flujo de trabajo del sistema	3
Instrucciones de seguridad de la UCP	4
Adquisición de suministros	5
Requisitos del sistema	6
Configuración	7
Lista de verificación previa a la instalación	7
Instalación de la impresora	8
Instalación de la UCP	9
Calibración de la UCP	11
Instalación de la guía de alineación en la impresora	13
Instalación del software RIP	18
Cómo cargar planchas en la impresora	19
Cómo descargar planchas de la impresora	21
Uso de la UCP	22
Uso de planchas DirectPlate Aluminum de Epson	23
Recomendaciones para el curado de las planchas	23
Perforación de las planchas	23
Consejos sobre la prensa	24
Limpieza de planchas	25
Corrección de las planchas	25
Reutilización de las planchas	26
Lavado de la prensa	26
Mantenimiento	26
Especificaciones de la UCP	27
Avisos	28

Introducción

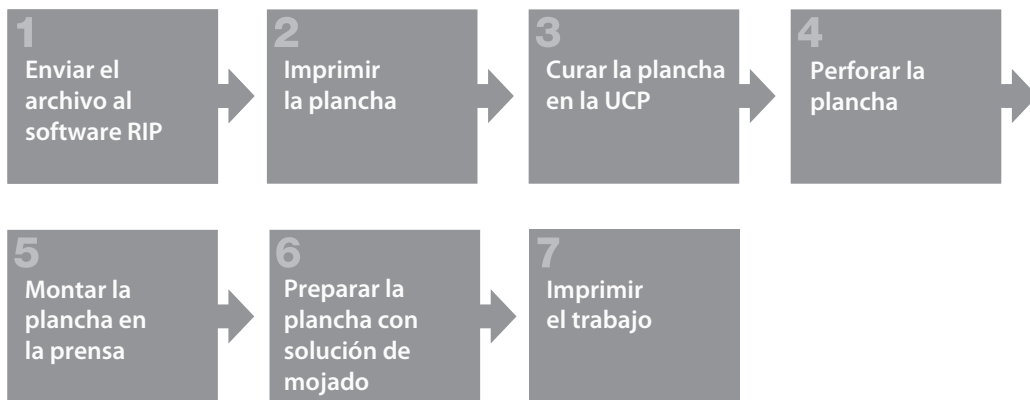
El sistema de computadora a plancha Epson Stylus® Pro 7900CTP permite que imprentas pequeñas impriman planchas DirectPlate Aluminum de Epson en sus prensas.

Para imprimir utilizando el sistema:

- Se producen imágenes separadas por computadora con el software RIP (procesador de imágenes rasterizadas)
- Las imágenes se imprimen en una plancha
- La plancha se calienta en una unidad de curado de planchas (UCP)
- La plancha se monta en una prensa
- Se imprime el trabajo

Flujo de trabajo del sistema

El flujo de trabajo se indica a continuación:



Instrucciones de seguridad de la UCP

Precaución:

Antes de utilizar la UCP, lea las siguientes instrucciones de seguridad para cerciorarse de utilizar el equipo de manera segura y eficaz.

- Los componentes electrónicos y el elemento calefactor utilizan voltajes eléctricos peligrosos. Para reducir las posibilidades de sufrir lesiones corporales o de que se produzcan daños a la propiedad, apague y desenchufe la UCP cuando realice mantenimiento al sistema.
- Siempre apague la UCP primero con el interruptor del calefactor en el panel de control. Cuando la lectura de temperatura de la unidad indique menos de 100 °C es seguro apagarla con el interruptor de encendido principal que se encuentra en la parte posterior de la unidad. Si no se siguen estas instrucciones se podría reducir la vida útil del mecanismo que mueve la plancha a través de la UCP.
- El calefactor de la UCP alcanza altas temperaturas durante el curado de la plancha. No toque la zona alrededor de la ranura por donde sale la plancha en la bandeja.
- Las planchas de aluminio están calientes cuando salen de la UCP. Deje que la plancha se enfríe antes de retirarla de la bandeja.
- Asegúrese de que la plancha esté seca cuando la introduzca en la UCP. Si la plancha está húmeda, podría producir vapor y causar quemaduras.
- No abra la UCP ya que puede sufrir un peligro de descarga eléctrica.
- No opere la UCP con la cubierta protectora abierta o sin ella.
- Coloque la UCP sobre una superficie plana, nivelada y estable de mayor tamaño que la unidad. La unidad no funcionará correctamente si está inclinada o desnivelada.
- La UCP pesa alrededor de 25 kg (55 lb) en la caja y es grande, por lo que se necesitan dos personas para moverla.
- No desactive el mecanismo de seguridad instalado por el fabricante en la UCP.

Consulte las instrucciones de seguridad adicionales de la impresora en el *Manual del usuario* de la impresora Epson Stylus Pro 7900/9900.

Adquisición de suministros

El sistema Epson Stylus Pro 7900CTP ha sido diseñado exclusivamente para utilizar la tecnología para DirectPlate Aluminium de Epson. Actualmente, Epson ofrece una línea completa de planchas de diferentes tamaños que funcionan con la mayoría de las prensas disponibles. Si no ve su prensa en la tabla que aparece a continuación, visite la página www.latin.epson.com o comuníquese con su distribuidor de productos Epson autorizado para determinar si hay planchas disponibles en un tamaño específico.

Tamaños de planchas DirectPlate Aluminum de Epson

Código de producto	Prensa	Dimensiones (ancho x largo)			Calibre (mil)	Cantidad
		Pulgadas (fracciones)	Pulgadas (centésimas)	Métrica (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	22,0 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	12,00 x 18,00	305 x 457	6	100
S045202	Hamada 600	11-3/4 x 18	11,75 x 18,00	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	15,00 x 18,00	381 x 457	6	100
S045206	Multi 1250W	11 x 18	11,00 x 18,00	279 x 457	6	100
S045207	AB Dick 360	11 x 18-1/2	11,00 x 18,50	279 x 470	6	100
S045208	AB Dick 9800	13 x 19-3/8	13,00 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 del sistema

La computadora debe cumplir los siguientes requisitos para ejecutar el software RIP:

Cómo mínimo

- Computadora compatible con IBM® con un procesador Pentium® de 1 GHz o equivalente
- 1 GB de RAM
- Disco duro de 80 GB (se recomienda 20 GB de espacio disponible)
- Microsoft® Windows Vista® o Windows® XP
- Unidad de DVD

Recomendado

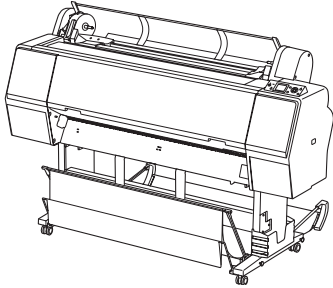
- Procesador Pentium 4, 3 GHz o multinúcleo compatible
- 2 GB de RAM
- Disco duro de 300 GB
- Windows 7 x32 (recomendado), Windows Vista o Windows XP
- Unidad de DVD
- Un puerto USB libre

Configuración

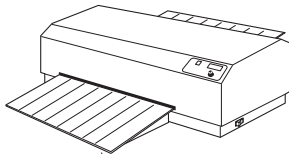
Lista de verificación previa a la instalación

Necesitará los siguientes componentes:

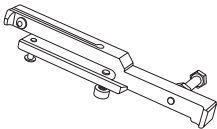
- Impresora Epson Stylus Pro 7900



- Unidad de curado de planchas (UCP)



- Guía de alineación



- Paquete de muestra de planchas DirectPlate Aluminum de Epson de 12 x 18 pulg. (305 x 457 mm)
- CD del software RIP de EFI™ eXpress CTP
- Llave hexagonal (2,5 mm/0,10 pulg.)
- Tira adhesiva de Teflon® para la guía de alineación
- Tiras de temperatura THERMAX®

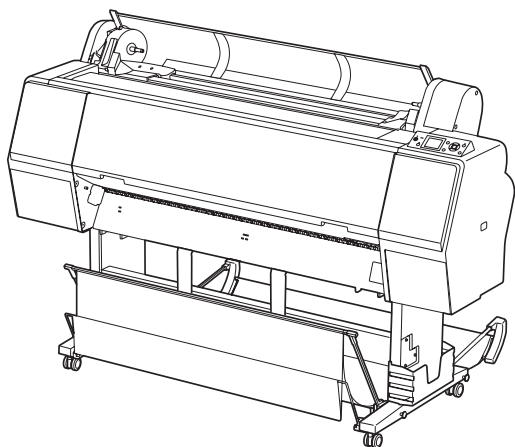
8 | Instalación de la impresora

- Computadora con sistema operativo Windows (consulte “Requisitos del sistema” en la página 6) (no incluida)
- Cable de red Ethernet® (CAT-5) o cable USB para conectar la computadora a la impresora (no incluido)
- Regla métrica (con incrementos de medio milímetro) (no incluida)

Antes de comenzar, asegúrese de tener suficiente espacio para instalar y utilizar el sistema.

Instalación de la impresora

Consulte el *Manual del usuario* de la impresora Epson Stylus Pro 7900/9900 para obtener las instrucciones de configuración de la impresora y los requisitos de espacio adicional.



Para obtener información adicional, consulte los siguientes recursos:

- El *Manual del usuario* de la impresora Epson Stylus Pro 7900/9900 proporciona información importante para la configuración y el uso de la impresora, el reemplazo de los cartuchos de tinta, el mantenimiento de la impresora y consejos para la solución de problemas.
- La guía *Quick Reference Guide* de la impresora Epson Stylus Pro 7900/9900 proporciona un resumen de los procedimientos para el uso diario y el mantenimiento de la impresora. Colóquelo junto a la impresora para poder consultarlo fácilmente. (Disponible solamente en inglés).

Instalación de la UCP

Debe dejar disponible un área de 127 cm × 84 cm (50 × 33 pulg.) para la UCP. La unidad tiene un enchufe L6-20P y requiere un tomacorriente L6-20 de 220 V.



Precaución:

El tomacorriente debe estar clasificado para 220/240 V CA (con un rango aceptable de 208 a 240 V).

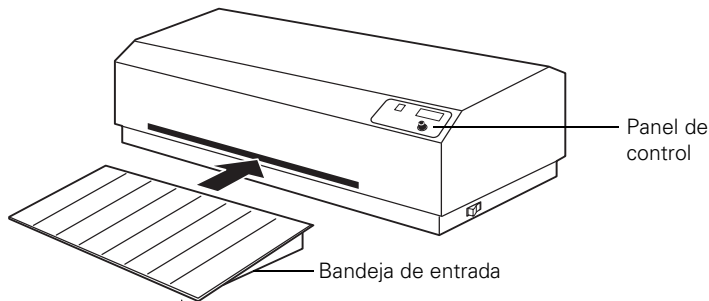
1. Coloque la UCP en una superficie nivelada y estable.



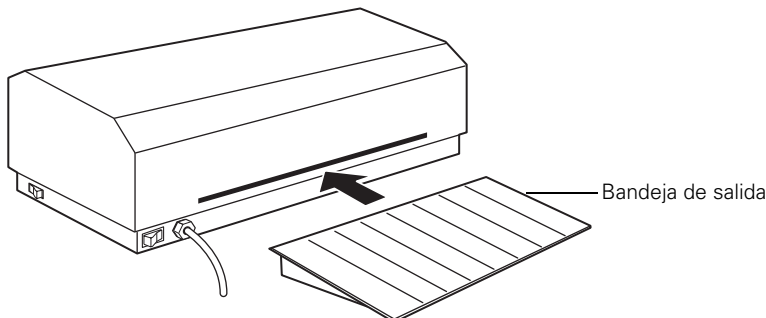
ADVERTENCIA:

La UCP contiene un calefactor y alcanza altas temperaturas. Las planchas de aluminio están muy calientes cuando salen. No toque ni las planchas ni las ranuras cuando estén calientes para evitar quemaduras. Se recomienda usar guantes. Asegúrese de que las planchas estén secas cuando las coloque en la UCP. No abra la unidad ya que puede sufrir una descarga eléctrica.

2. Fije la bandeja de entrada (la más pequeña) a la unidad insertando la lengüeta en la ranura frontal de la UCP. Presione la bandeja hacia abajo para asegurarse de que la lengüeta esté completamente enganchada a la unidad.



3. Fije la bandeja de salida (la más grande) a la ranura localizada en la parte posterior de la UCP insertando la lengüeta y presionándola hacia abajo de la misma manera que insertó la bandeja de entrada.



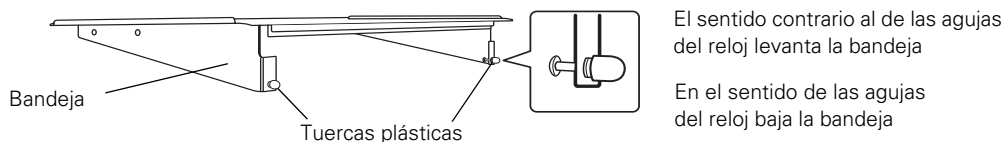
10 | Instalación de la UCP

4. Asegúrese de que las bandejas estén bien instaladas en las ranuras. Puede verificar esto mirando por las aberturas de las ranuras para ver si las bandejas se encuentran niveladas con la cinta dentro de la UCP.

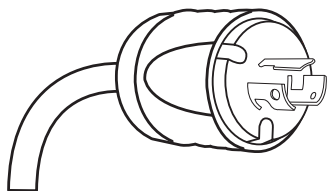
Nota:

Ambas bandejas deben tener una ligera inclinación hacia la UCP.

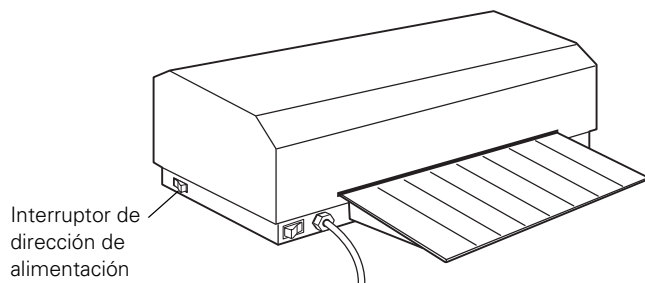
5. Si es necesario hacer ajustes, use las tuercas plásticas que se encuentran debajo de la bandeja para inclinarla más o menos. Gire las tuercas en sentido contrario al de las agujas del reloj para aumentar el ángulo de la bandeja o en el sentido de las agujas del reloj para disminuirlo.



6. Conecte la UCP a un tomacorriente compatible con enchufes monofásicos de 220/240 V y 20 A.



7. Si prefiere pasar las planchas desde la parte trasera a la delantera, puede invertir la dirección de alimentación presionando el interruptor de dirección de alimentación localizado en el costado de la UCP.



Nota:

Puede presionar el interruptor de dirección de alimentación incluso cuando la cinta se está moviendo.

Calibración de la UCP

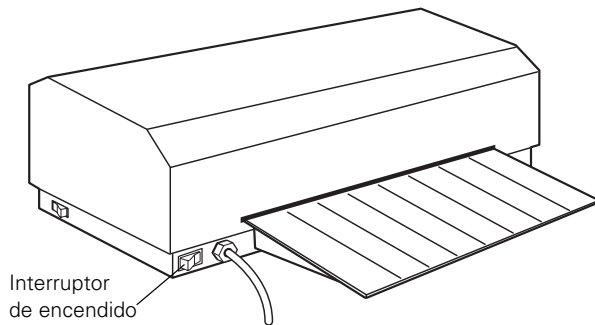
Luego de configurar la UCP, siga los pasos que se indican a continuación para calibrarla. Los ajustes iniciales recomendados para la unidad son una temperatura de 190 °C y una velocidad de 1,5. Para lograr un curado correcto, las planchas DirectPlate Aluminum de Epson deben alcanzar una temperatura pareja en la superficie de entre 150 a 160 °C.

Nota:

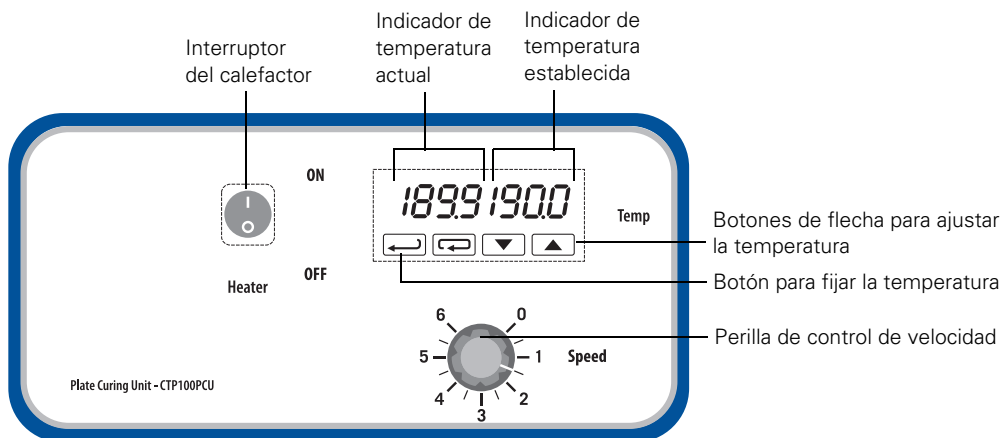
Según la temperatura y la altitud en la que utilice la UCP, es posible que tenga que ajustar levemente estos parámetros.

Use las tiras de temperatura THERMAX que se incluyen con el producto y pase una plancha por la UCP con las tiras adheridas a la plancha. Para que la plancha se haya curado correctamente, las tiras THERMAX deben mostrar una lectura entre 150 y 160 °C.

1. Encienda el interruptor de encendido localizado en la parte posterior de la unidad. Esto activa la cinta transportadora.



2. Encienda el interruptor del calefactor localizado en el panel de control.



12 | Calibración de la UCP

3. Utilice los botones de flecha para ajustar la temperatura en 190 °C en el panel de control y luego pulse el botón .

El indicador de temperatura establecida (a la derecha) muestra en color verde la temperatura que fijó. El indicador de temperatura actual (a la izquierda) muestra en color rojo la temperatura real.

4. Ajuste la velocidad a 1,5 girando la perilla de control de velocidad.
5. Espere a que la UCP se caliente para ajustar la temperatura; esto se demora aproximadamente 5 minutos.

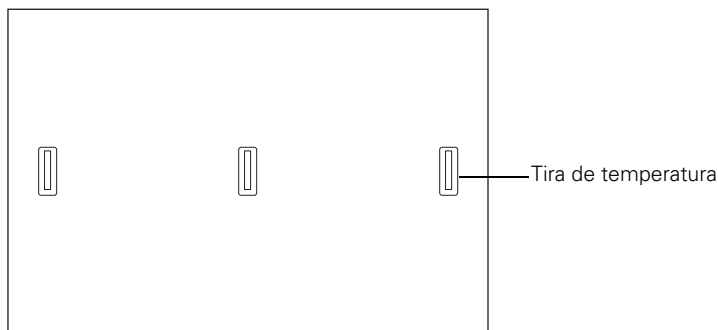
El indicador luminoso del interruptor del calefactor se enciende mientras la unidad se calienta, y después se enciende y se apaga periódicamente. El indicador luminoso señala que el elemento calefactor está funcionando para mantener una temperatura estable.

6. Coloque tres tiras de temperatura THERMAX sobre el lado recubierto de una de las planchas de prueba DirectPlate Aluminum de Epson, una en el medio y una en cada extremo corto de la plancha, a 1,5 cm (1/2 pulg.) de la orilla de la plancha.

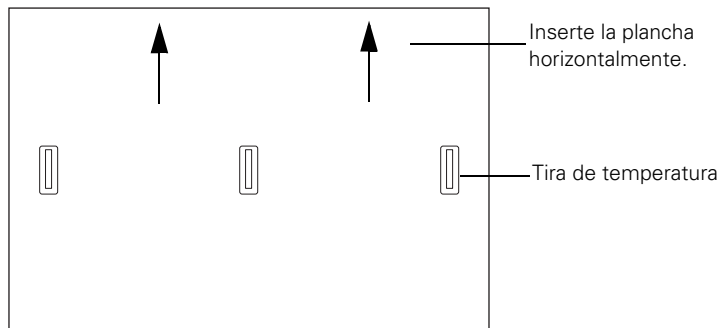


ADVERTENCIA:

Las orillas de la plancha son filosas. Se recomienda usar guantes para evitar lesiones.



7. Coloque la plancha de prueba horizontalmente en la bandeja de entrada y el lado recubierto hacia arriba y empújela suavemente hacia la ranura para que entre en contacto con el rodillo. La plancha se introduce en la UCP a la velocidad establecida.



Si el rodillo no tira de la plancha, revise que el interruptor de dirección de alimentación que se encuentra al costado de la UCP esté ajustado correctamente.

8. Revise la temperatura que indican las tiras a medida que la plancha de prueba sale de la UCP para ver si se encuentra entre 150 y 160 °C. Si la temperatura es baja, disminuya la velocidad; si ve que hay quemaduras o que la temperatura es alta, aumente la velocidad.



Precaución:

La cinta transportadora debe mantenerse en movimiento cuando el calefactor está encendido. Esto reduce la temperatura de la superficie de la cinta transportadora y aumenta su vida útil.

Siempre apague el interruptor del calefactor en el panel de control antes de apagar el interruptor de encendido principal. Deje que la UCP se enfríe a 100 °C o menos, según el indicador de temperatura actual, antes de apagar el interruptor de encendido.



ADVERTENCIA:

Las planchas de aluminio están calientes cuando salen de la UCP. Deje que la plancha se enfríe antes de sacarla de la bandeja para evitar quemaduras. Se recomienda usar guantes para evitar lesiones.

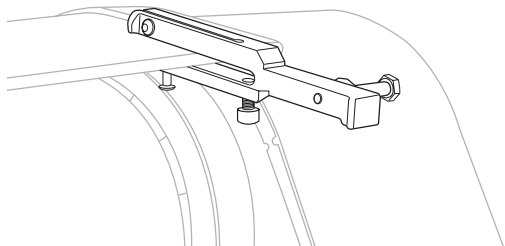
Instalación de la guía de alineación en la impresora

Para garantizar que haya un registro adecuado al imprimir en las planchas DirectPlate Aluminum de Epson, debe instalar la guía de alineación en la impresora.

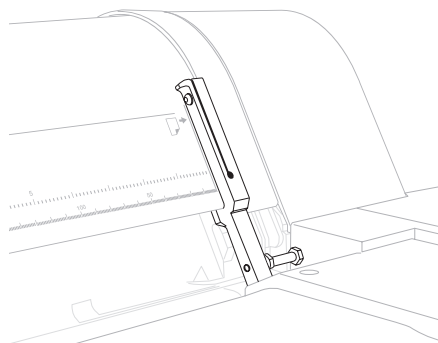
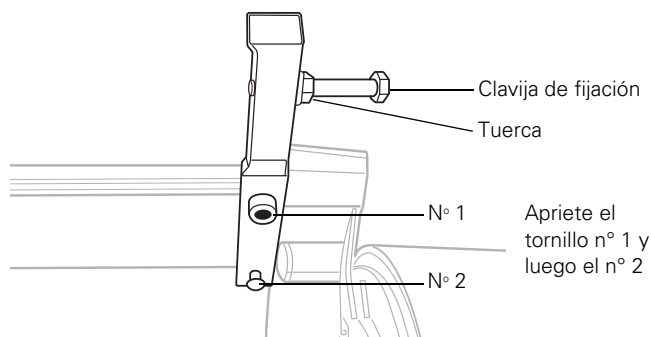
1. Abra la cubierta del rollo de papel de la impresora.
2. Retire el rollo de papel, si está instalado, para tener suficiente espacio para fijar los tornillos de la guía de alineación. Consulte el *Manual del usuario* de la impresora Epson Stylus Pro 7900/9900 para obtener más información.

14 | Instalación de la guía de alineación en la impresora

3. Deslice la guía de alineación en el costado derecho de la cubierta del rollo de papel, alineándola con el borde negro de la cubierta del rollo de papel.



4. Apriete los tornillos (primero el n° 1 y luego el n° 2 como se muestra) con dos llaves hexagonales, asegurándose de que la clavija de fijación del costado derecho de la guía de alineación se ajuste con firmeza contra el componente negro de la cubierta plástica.



Nota:

La llave hexagonal que se incluye con el sistema Epson Stylus Pro 7900CTP y la que se incluye con la impresora son de diferentes tamaños. Necesita ambas llaves.

Ajuste de la guía de alineación

La guía de alineación debe estar bien alineada para eliminar cualquier distorsión al imprimir en la plancha. Si no está bien alineada, tendrá problemas de registro en la prensa.

1. Cierre la cubierta del rollo de papel de la impresora.
2. Asegúrese de que la clavija de fijación toque firmemente el componente negro de la cubierta plástica. Si no se encuentra fija, afloje la tuerca, extienda la clavija y luego vuelva a apretar la tuerca.

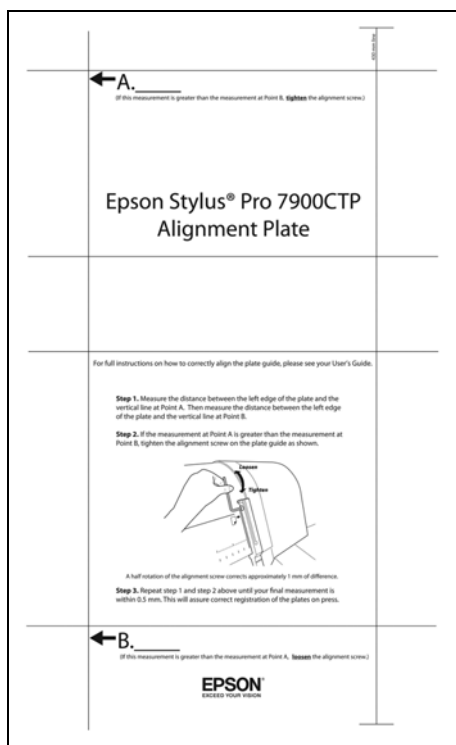
3. Introduzca una plancha de prueba en la UCP e imprima el archivo “7900CTP_alignment_sheet.pdf” que se incluye en el CD o que se puede descargar desde la página www.latin.epson.com. (Consulte la sección “Cómo cargar planchas en la impresora” en la página 19).

El software RIP de EFI incluido con este producto cuenta con una opción en el menú del software que imprime este archivo automáticamente.

Nota:

Debe usar una plancha DirectPlate Aluminum de Epson de 11 × 18 pulg. (279,4 x 457,2 mm) para esta prueba; los resultados no serán precisos si utiliza papel.

4. Cuando se imprima la plancha, use una regla métrica para medir la distancia desde la orilla izquierda de la plancha hasta el punto A sobre la plancha impresa. Luego mida la distancia desde la orilla izquierda de la plancha hasta el punto B. Si las distancias son iguales, vaya al paso 7. Si varían en más de 0,5 mm, la guía de alineación no está alineada correctamente. Continúe con el paso 5 para ajustar la alineación.

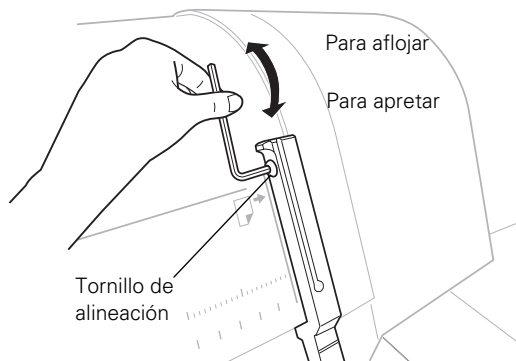


Nota:

Para obtener mejores resultados, use una regla delineada en incrementos de medio milímetro y una lupa.

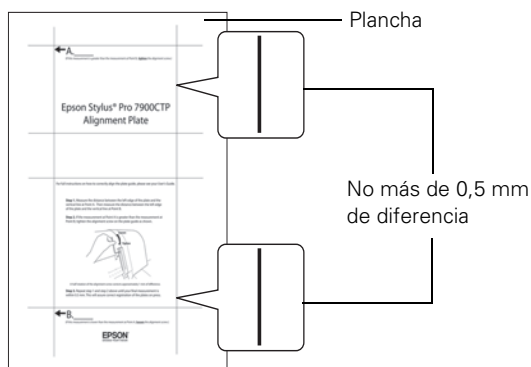
16 | Instalación de la guía de alineación en la impresora

5. Use la llave hexagonal que se incluye con el sistema Epson Stylus Pro 7900CTP para ajustar la alineación de la guía de alineación. Si la distancia A es mayor que la distancia B, apriete el tornillo de alineación; si la distancia B es mayor que la distancia A, afloje el tornillo. La mitad de un giro del tornillo mueve la guía aproximadamente 1,0 mm (0,04 pulg.).



6. Repita los pasos 3 y 4, y el paso 5, si es necesario, hasta que las medidas sean prácticamente iguales, o que estén dentro de 1,0 mm.
7. Una vez que haya alineado la guía de alineación, debe confirmar la alineación. Use una plancha nueva para imprimir un patrón de prueba (consulte la sección “Cómo cargar planchas en la impresora” en la página 19), luego imprima el patrón de prueba nuevamente en la misma plancha. La plancha se encuentra correctamente alineada cuando el grosor de la línea de la parte superior e inferior del patrón impreso no es superior a 0,5 mm.

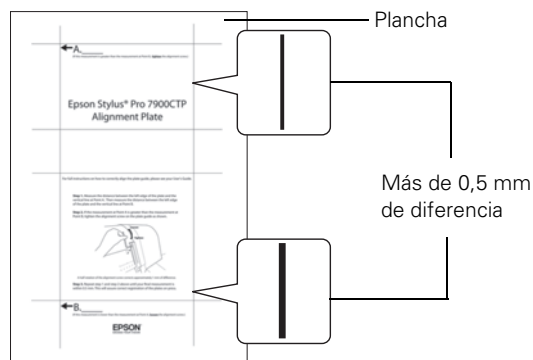
Borde de entrada



Borde de salida

Alineación correcta

Borde de entrada



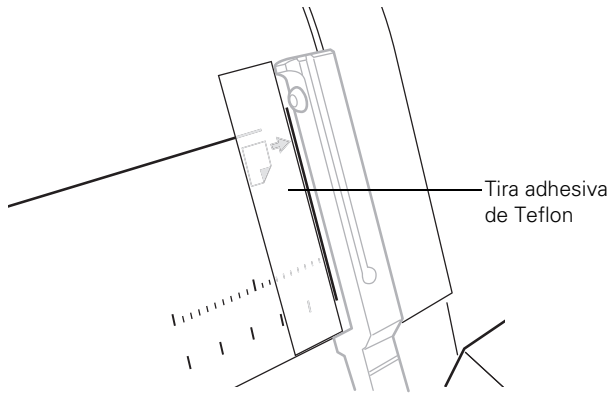
Borde de salida

Alineación incorrecta

Aplicación de la tira adhesiva para la guía de alineación

Después de que la guía de alineación esté correctamente alineada, fije la tira adhesiva de Teflon a la impresora para evitar que las planchas queden atrapadas bajo la guía de alineación.

1. Retire el papel protector de la tira adhesiva.
2. Alinee la tira contra la guía de alineación tal como se muestra abajo. A continuación, adhiérala de modo que la orilla superior de la tira quede justo encima de la parte superior de la guía y se extienda hasta la orilla inferior de la cubierta del rollo de papel.



Nota:

Debe cubrir las marcas de la cubierta del rollo de papel con cinta adhesiva. Esto es recomendable debido a que el uso prolongado de las planchas podría desgastar las marcas.

Instalación del software RIP

Introduzca el CD del software RIP de EFI en el lector de CDs de la computadora y siga las instrucciones que aparecen en pantalla para completar la instalación del software. (El software está disponible solamente en inglés).



Consulte la documentación que se incluye con el software de EFI para ver las instrucciones de configuración y uso (solamente disponible en inglés). También, visite la página www.proimaging.epson.com donde encontrará videos en línea adicionales y herramientas de capacitación sobre el uso del software RIP de computadora a plancha de EFI (solamente disponible en inglés).

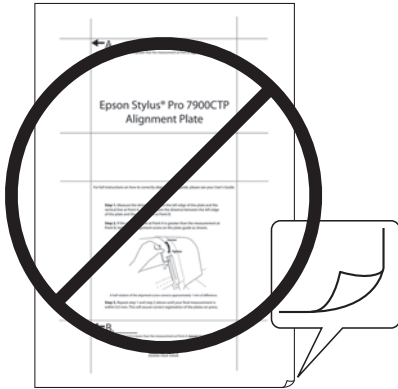
Cómo cargar planchas en la impresora



Precaución:

Examine cuidadosamente cada plancha antes de usarla. No utilice la plancha si está abollada o si las esquinas o los bordes están doblados. Una esquina con el más ligero dobléz puede dañar la impresora.

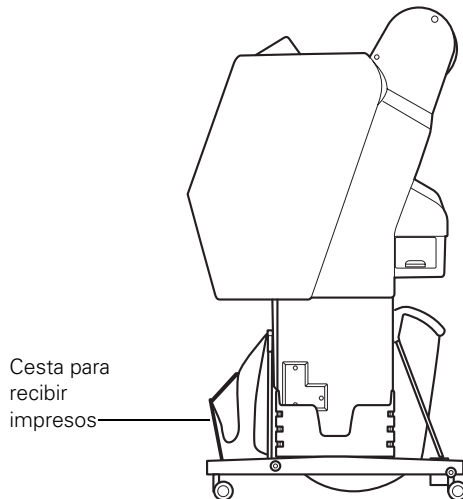
Utilice sólo planchas DirectPlate Aluminum de Epson.



ADVERTENCIA:

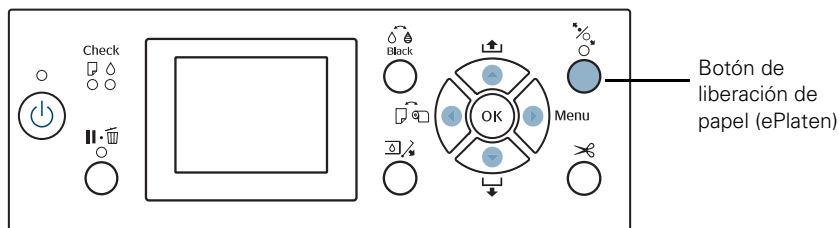
Las orillas de la plancha son filosas. Tenga precaución para evitar lesiones.

1. Asegúrese de que la cesta para recibir impresos (cesta de tela) esté instalada como se indica.

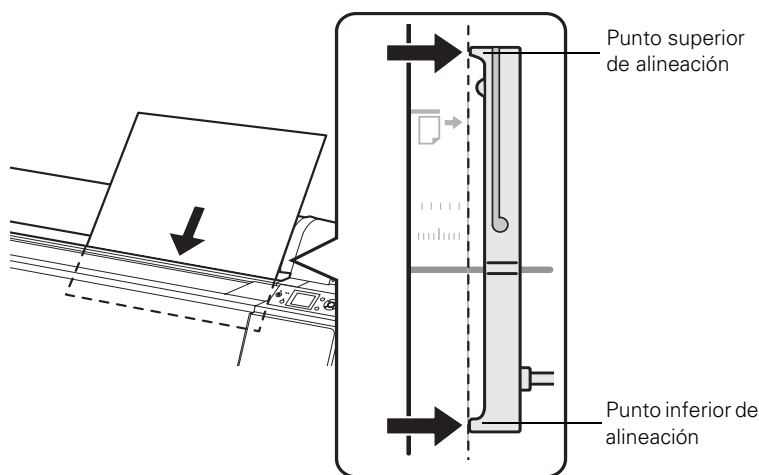


20 | Cómo cargar planchas en la impresora

2. Asegúrese de que la impresora esté encendida, que el indicador de encendido  no esté parpadeando y que la cubierta del rollo de papel esté bien cerrada.
3. Pulse el botón  Fuente de papel varias veces hasta que aparezca el icono  Hoja en la pantalla LCD.
4. Pulse el botón  de liberación de papel (ePlaten).



5. Seleccione en nivel de succión de papel más alto en los menús de la impresora. Esto ayudará a cargar la plancha. Pulse el botón  para aumentar la succión.
6. Introduzca la plancha, en posición vertical y con el lado gris claro y recubierto hacia arriba, en la ranura de papel de la impresora y deslícela contra los puntos de alineación por la parte superior e inferior de la guía de alineación. Empuje la plancha hasta que sienta que la succión la sostiene.



7. Sostenga cuidadosamente la plancha contra la guía y pulse el botón  de liberación de papel (ePlaten) nuevamente para cerrar la liberación de papel.

Aparece el mensaje **PULSE EL BOTÓN PAUSA** en la pantalla LCD de la impresora cuando ésta detecta la plancha y se ha cerrado la liberación de papel.



ADVERTENCIA:

Las orillas de la plancha son filosas. Para evitar lesiones, suelte la plancha después de pulsar el botón  de pausa/reinicio.

8. Pulse el botón  de pausa/reinicio y suelte la plancha. La impresora carga y alinea la plancha en la posición correcta.
9. Cuando vea el mensaje **AJUSTE PAPEL > ¿ES CORRECTO EL AJUSTE?** en la pantalla LCD, asegúrese de seleccionar **NINGÚN PAPEL SELECC** (No hay papel seleccionado).

Nota:

Si va a utilizar varias planchas de manera consecutiva en la prensa, es mejor cargar las planchas en la impresora en la misma dirección cada vez. De lo contrario, existe una pequeña posibilidad de que hayan pequeñas diferencias en la impresión final.

Cómo descargar planchas de la impresora

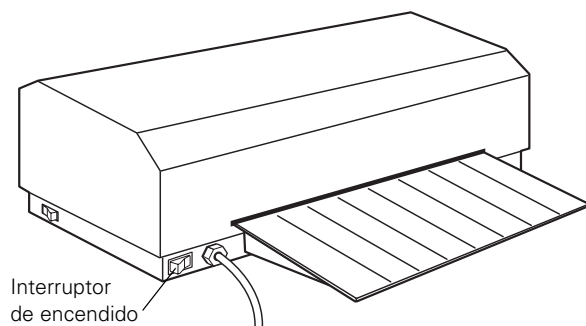
Después de que la impresora haya terminado de imprimir, la plancha permanece en la impresora. Para evitar que la plancha se dañe, no deje que se caiga al suelo. Sujete la plancha y realice una de las siguientes acciones:

- Si va a imprimir más planchas, pulse el botón  de liberación de papel (ePlaten). Se libera la plancha que se encuentra en la impresora y puede cargar otra plancha.
- Si terminó de imprimir planchas, pulse el botón .

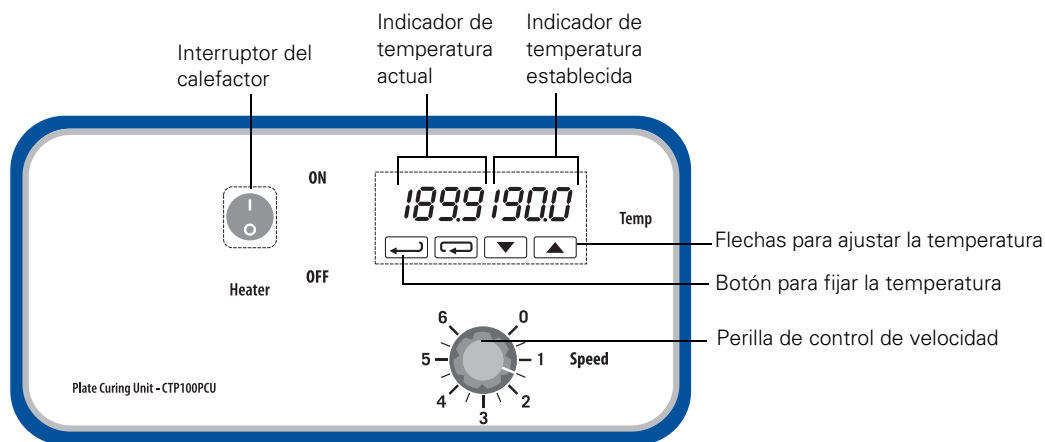
Uso de la UCP

Después de haber impreso una plancha y antes de perforarla o cargarla en la prensa, la plancha debe pasar por la UCP.

1. Encienda el interruptor de encendido localizado en la parte posterior de la unidad. Esto activa la cinta transportadora.



2. Encienda el interruptor del calefactor localizado en el panel de control.



3. Asegúrese de que los ajustes sean los correctos (consulte la sección “Calibración de la UCP” en la página 11).

Nota:

No debiera ser necesario cambiar los ajustes a menos que experimente un problema con la prensa.

4. Espere a que la UCP se caliente para ajustar la temperatura; esto se demora aproximadamente 5 minutos. El indicador luminoso del interruptor del calefactor se enciende mientras la unidad se calienta, y después se enciende y se apaga periódicamente. El indicador luminoso señala que el elemento calefactor está funcionando para mantener una temperatura estable.
5. Una vez que la UCP alcance la temperatura establecida de 190 °C, coloque la plancha en la bandeja de entrada y empújela para que entre en contacto con el rodillo. La plancha se introduce en la UCP a la velocidad establecida.

Si el conjunto del rodillo no tira de la plancha, revise que el interruptor de dirección de alimentación que se encuentra al costado de la UCP esté correctamente ajustado para la dirección en la que desea que se mueva la cinta transportadora.

 Precaución:

La cinta transportadora debe mantenerse en movimiento cuando el calefactor está encendido. Esto reduce la temperatura de la superficie de la cinta transportadora y aumenta su vida útil.

Nunca apague el interruptor encendido de la UCP sin haber apagado primero el interruptor del calefactor. Cuando apague el sistema, primero apague la UCP pulsando el interruptor del calefactor y déjelo enfriar a 100 °C (o menos) antes de apagar el interruptor de encendido.

Uso de planchas DirectPlate Aluminum de Epson

Recomendaciones para el curado de las planchas

Los requisitos para el curado pueden variar con la temperatura, la humedad y la altitud. Si no obtiene la cantidad de impresiones que espera, es posible que deba ajustar la velocidad de curado. Por lo general, puede obtener los mejores resultados si configura los ajustes de temperatura y velocidad a valores reducidos; de esta manera puede haber menos distorsión del material y una mayor cantidad de impresiones. Consulte la sección “Calibración de la UCP” en la página 11 para obtener más detalles.

Nota:

Recuerde que los ajustes óptimos en el panel de control son 190 °C con una velocidad de 1,5.

Perforación de las planchas

Antes de imprimir, utilice una perforadora autónoma para crear las guías necesarias en la plancha para la prensa. Consulte la documentación de la prensa o comuníquese con un distribuidor de productos Epson autorizado si no tiene una perforadora autónoma.

Consejos sobre la prensa

Esta sección incluye recomendaciones para optimizar el uso de las planchas DirectPlate Aluminum de Epson. Si actualmente utiliza planchas de poliéster, las planchas DirectPlate Aluminum de Epson utilizan soluciones humectantes y limpiadores similares.

Las planchas DirectPlate Aluminum de Epson tienen una estructura diferente a las planchas tradicionales de aluminio y requieren más tiempo y más agua para obtener la superficie humedecida adecuada.

Soluciones de mojado

Cuando la prensa se enciende, las planchas DirectPlate Aluminum de Epson requieren más agua que las planchas metálicas tradicionales. Debe darle unos 30 segundos de humectación previa antes de encender los rodillos de tinta. Revista la plancha con una capa de solución de mojado a medida que carga la plancha para acelerar el proceso.

Se recomienda usar las siguientes soluciones de mojado (no vendidas por Epson):

- Concentrado de mojado Prisco 142-126
- Agfa G671c
- Varn Universal Pink

Nota:

Si usa otras soluciones de mojado, asegúrese de que **no contengan alcohol**.

Consejos sobre la humectación

- Si un rodillo de transición conecta el sistema de humectación y el sistema de entintado (como ALCOLOR y otros sistemas de humectación de alimentación continua similares), desactive el rodillo de transición.
- Si la prensa tiene una función de humectación previa (por ejemplo, Printmaster QM de Heidelberg), seleccione un nivel de humectación previa más alto.
- Si hay breves interrupciones durante el proceso de configuración o al reemplazar la pila de papel, deje los rodillos de humectación acoplados a la bandeja. De no ser posible, reinicie la impresión de la misma manera que con el procedimiento de puesta en funcionamiento inicial.

Consejos sobre la tinta

- Para obtener mejores resultados, utilice tintas altamente pigmentadas para mantener la cantidad de tinta transferida en un nivel bajo y disminuir el efecto de suciedad.
- Para obtener una óptima calidad de impresión, no mezcle la tinta con aceite de impresión o con ningún otro agente de impresión que disminuya la adherencia de la tinta.

Limpieza de planchas

Se recomienda usar los siguientes limpiadores de planchas (no vendidos por Epson):

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



Precaución: :

Manipule la plancha con cuidado para evitar dañar su revestimiento hidrófilo. El uso de otros limpiadores de planchas podría reducir la vida útil de la plancha. Algunos limpiadores no son compatibles con planchas de aluminio. El ácido isopropílico no diluido o los agentes fuertes de limpieza de planchas y algunos materiales de limpieza general podrían dañar la imagen.

Corrección de las planchas

Puede borrar las imágenes con el corrector IWATSU Elotax Corrector OX-1. También puede utilizar el bolígrafo corrector AGFA Lithostar Copyrapid Corrector Pen. También puede usar un borrador de lápiz común para borrar una pequeña sección de la imagen.

Reutilización de las planchas

Puede almacenar las planchas DirectPlate Aluminum de Epson si desea volver a utilizarlas para reimprimir un trabajo en el futuro.

Si va a reutilizar una plancha en el futuro:

1. Elimine la tinta de la superficie imprimiendo 20 a 30 impresiones luego de desacoplar los rodillos de tinta de la plancha.
2. Lave la plancha con agua antes de retirarla de la prensa.

Para reutilizar la plancha, no es necesario ni engomar ni darle ningún otro tratamiento especial. Guarde las planchas en un lugar seco y frío.

Lavado de la prensa

Se recomienda usar los siguientes lavadores de prensas (no vendidos por Epson):

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

Nota:

Pruebe los lavadores frotando un poco del producto en una plancha para ver si retira la imagen.

Mantenimiento

- Consulte el *Manual del usuario* de la impresora Epson Stylus Pro 7900/9900 para obtener información sobre el mantenimiento de la impresora.
- Mantenga limpias las bandejas de la UCP para mantener sus propiedades de baja fricción. Asegúrese de que la unidad esté apagada. Limpie las bandejas todas las semanas con una toalla de papel humedecida con un limpiacristales no abrasivo. Es posible que note un ligero depósito gris o polvo en la toalla, esto es normal. No rocíe el limpiacristales directamente en la bandeja de la UCP.

Especificaciones de la UCP

Especificaciones	Descripción
Dimensiones	Ancho: 838 mm (33 pulg.) Profundidad: 406 mm (16 pulg.) Altura: 267 mm (10,5 pulg.)
Especificaciones eléctricas	Enchufe macho de 220/240 V y 20 A Requiere un conector NEMA L6-20 El cable proporcionado tiene tres conductores: Verde = Conexión a tierra Negro = Fase CA (208 a 240 V CA) Blanco = Neutro
Tamaño de la plancha	Mínimo 229 mm (9 pulg.) Máximo 610 × 762 mm (24 × 30 pulg.)
Tipo de plancha	PET o aluminio; 0,0127 a 0,0305 mm (0,005 a 0,012 pulg.) de espesor
Rango de temperatura	50 a 250 °C (122 a 482 °F)
Exactitud de la temperatura	± 2 °C (3,6 °F) sobre el área de la plancha
Velocidad/Tiempo de secado	127 a 610 mm (5 a 24 pulg.) por minuto
Peso	18 kg (40 lb)
Controles de la consola	Interruptor (ON/OFF) del calefactor Botones para fijar la temperatura Indicador de temperatura actual Perilla para fijar la velocidad de curado

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

Aviso de derechos reservados

Quedan reservados todos los derechos. Ninguna parte de esta publicación se puede reproducir, almacenar en un sistema de recuperación, ni transmitir en forma alguna ni por ningún medio electrónico, mecánico, de fotocopiado, de grabación o cualquier otro, sin el previo consentimiento por escrito de Seiko Epson Corporation. La información que se incluye en este documento está diseñada sólo para su uso con estas impresoras Epson. Epson no se hace responsable si esta información se usa con otras impresoras.

Ni Seiko Epson Corporation ni sus filiales asumirán responsabilidad ante el comprador de este producto o ante terceros por daños, pérdidas, costos o gastos en que incurrieren éstos como consecuencia de: accidente, uso inadecuado o abuso de este producto, modificaciones, reparaciones o alteraciones no autorizadas al mismo, o (salvo los EE.UU.) al no seguir rigurosamente las instrucciones de operación y mantenimiento de Seiko Epson Corporation.

Seiko Epson Corporation no se hace responsable por ningún daño o problemas causados por el uso de diferentes opciones o productos consumibles que no sean productos originales Epson o productos aprobados Epson ratificados por Seiko Epson Corporation.

Marcas registradas

Epson y Epson Stylus son marcas registradas y Epson Exceed Your Vision es un logotipo registrado de Seiko Epson Corporation.

Aviso general: el resto de los productos que se mencionan en esta publicación aparecen únicamente con fines de identificación y pueden ser marcas comerciales de sus respectivos propietarios. Epson renuncia explícitamente a todos y cada uno de los derechos sobre dichas marcas.

Esta información está sujeta a cambios sin previo aviso.

© 2010 Epson America, Inc. 12/10

