



Llene el orificio con tinta de acuerdo con la dosificación recomendada en la tabla. Nivele ambos lados de la barra de medición con la espátula.

Saque la tinta medida completamente del orificio; colóquela sobre el rodillo o sobre la plancha

Con el rodillo aplique tinta sobre la plancha hasta obtener un cubrimiento

Aplique al rodillo entintado sobre el papel que va a usar. Use una presión firme y constante para obtener su impresión.

La tinta se aplica al rodillo, o a la plancha, en las cantidades indicadas en la tabla de abajo y se distribuye en forma pareja sobre la plancha metálica que mide aproximadamente 2" x 8", hasta lograr un recubrimiento uniforme del rodillo.

Para lograr su impresión de prueba, coloque la muestra de papel sobre una superficie lisa y sólida. Aplique el rodillo entintado sobre el papel con presión continua. El resultado impreso le indicará como va a quedar un sólido impreso con esa tinta en la prensa.

Junto con el rodillo viene un medidor metálico con 2 orificios y una varilla metálica cuyos extremos se ajustan exactamente al tamaño de los orificios. Estos 2 elementos se utilizan para medir la cantidad de tinta que debe ser depositada en el rodillo de acuerdo con el tipo de papel y aplicación, así:

Papel	Película Delgada de Tinta	Película Normal de Tinta	Película Cargada de Tinta
No recubierto	1 orificio grande	2 orificios pequeños	2 orificios grandes
Bond, Vellum, Offset			
Recubiertos esmaltados kromekote, couche mate, enameles	1 orificio pequeño	1 orificio grande	2 orificios pequeños
Tinta blanca opaca y colores opacos en papel no recubierto	2 orificios pequeños	2 orificios grandes	3 orificios grandes
Papeles no absorbentes plástico, foil o recubiertos con piroxilín			
	1 orificio pequeño	1 orificio grande	2 orificios pequeños





# Quick Peek

---



[www.printex.net](http://www.printex.net) - [info@printex.net](mailto:info@printex.net)

4566 N Hiatus Rd. Sunrise FL, 33351 - Phone:(954) 345-7761 - Fax:(954) 346-0190