

## **Anwendung von Hydrolith -NA Feuchtwasserzusätze (No Alcohol)**

---

### **Allgemeines:**

Isopropylalkohol hat im Druckprozess positive Effekte: es gibt den Drucker bei der Farb-Wasser-Balance einen größeren Spielraum, er erhöht die Viskosität des Feuchtwassers für eine bessere Feuchtwasserübertragung und weitere Vorteile.

Jedoch überwiegen heute ganz offensichtlich die Nachteile: IPA reizt die Augen und Haut, er verdunstet in die Atmosphäre und führt zu Schwindelgefühlen, er ist teuer und oft beeinflusst er die Druckqualität negativ.

### **Voraussetzungen für die Alkoholreduzierung und Eliminierung:**

Die Druckmaschine sollte ausgestattet sein mit

- einem Feuchtwasserkühlsystem
- Feuchtwalzen mit einer niedrigen (weichen) Shorehärte
- Idealerweise mit einer Keramik-Dosierwalze
- Standardisiertes Wasser, idealerweise entionisiertes Wasser aus einer Reverse Osmose Anlage mit anschließender Aufhärtung auf ca. 10°dH/180 ppm.

### **Anleitung:**

1. alle Einstellungen der Maschine müssen korrekt sein, insbesondere die Walzeneinstellungen.
2. die Druckmaschine gründlich reinigen mit einem guten Walzenwaschmittel (**B-Matic Wash AIII**) und einem Walzenregneierungsmittel (**Rollo Vital liquid oder Paste**), wenn notwendig auch mit einem Kalziumentferner (**Calcium Remover GEL**)
3. den Feuchtwasserkreislauf mit einem effektiven Reiniger, der auch Biozide enthält, reinigen (**DSC Cleaner**)
4. Hydrolith BS-NA 3-4% dem Wasser zugeben, abhängig von der Wasserkonditionen und die Dosierung dabei überprüfen  
the water conditions and make sure that the dosage is correct
5. IPA auf 3-4% reduzieren und einige Tage mit dieser Einstellung drucken
6. anschließend den Alkohol Stufe für Stufe auf 0 reduzieren!
7. dann immer regelmäßig die Parameter des Feuchtwassers kontrollieren: pH-Wert und Konduktivität (Leitwert).