

# Colenta® Imageline Plate®

Processor ILP 68/85 LS for Silverhalide Ctp Printing Plates  
Prozessor ILP 68/85 LS für Silberhalogenid Ctp-Platten

using by ctp-platesetter

zusammen mit dem Ctp-Belichter

## LSH revolution

Agfa  
Lithostar  
LAP-V



**Colenta®**

COLENTA LABORTECHNIK  
Ges.m.b.H. & Co. KG  
Neunkirchner Str. 117  
A-2700 Wiener Neustadt  
Tel. +43 26 22. 2 83 11-0  
Fax +43 26 22. 2 83 11-7  
Email: Colenta@nexta.at

ACI-COLENTA  
INTERNATIONAL Div.  
Forge Close, Little End Rd,  
Eaton Socon, Cambs. UK  
Tel. +44 14 80. 21 11 18  
Fax +44 14 80. 21 52 36  
Fax +44 8 70. 1 32 13 52  
Email: aci@patflaherty.com

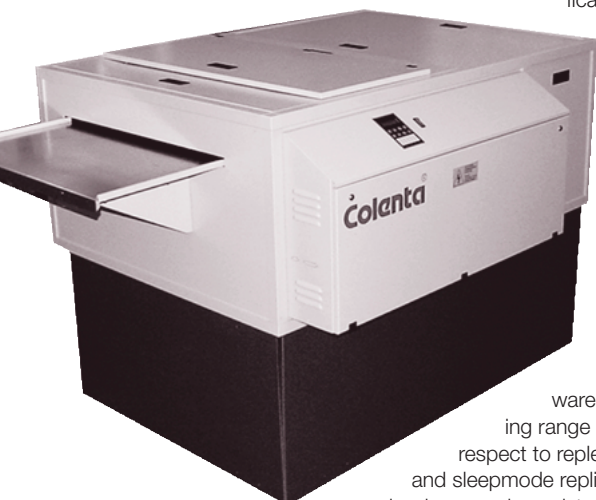


Laser Systems Hannover GmbH  
Lilienthalstr. 17  
D-30179 Hannover  
Tel. +49 5 11. 47 31 48-80  
Fax +49 5 11. 47 31 48-89  
Email: info@ls-h.com



# Colenta® Imageline Plate® ILP 68/85 LS

The Colenta Lithostar Processors are well proven and fully endorsed/accredited by Agfa as meeting their high standards in plate quality, reliability and production specifications. A copy of the Agfa accreditation is available on request.



## The Agfa accreditation details the following features of the Colenta Lithostar design:

- Approved for 300 plates or 75 m<sup>2</sup> per day
- Robust design with ease of operation
- Fully compatible and adaptable »on-site« to Concept 7 Lithostar Plate when available
- A sophisticated Control software monitors and manages the varying range of production conditions in respect to replenishments (including standby and sleepmode replenishment) ensuring a stable plate developer and consistent good quality production.

## Standard Features and Accessories:

- In-built Chiller unit
- Prepared for Integrated Stacker (Online model)
- Low Level monitoring for the Dev, Wash, Rinse and Finisher Tank solutions
- Automatic Solution Tank »Top-Up« control on Start-Up
- High level monitoring for Developer overflow collection tank (waste management)
- Low Level monitoring for Developer replenishment tank
- Re-Wash Feed Facility
- »Safe Loading« control
- »Work in Progress« monitoring

Die Colenta Lithostar Prozessoren haben sich in der Grafischen Industrie bewährt. Sie werden von der Firma Agfa empfohlen und für ihre hohen Anforderungen an Plattenqualität, Maschinenzuverlässigkeit und Plattenbesonderheiten offiziell zugelassen. Die Zertifizierung von Agfa ist auf Anfrage erhältlich.

## Eigenschaften und Features des Colenta Lithostar Prozessors zur Unterstützung der Agfa-Zulassung:

- Empfohlener Plattendurchsatz von 300 Platten oder 75 m<sup>2</sup> pro Tag
- Robustes Design mit leichter Bedienung
- Volle Kompatibilität zu Agfa's neuen Silberhalogenidplatten Lithostar Ultra Concept 7
- Eine ausgefeilte und fortschrittliche Kontroll-Software überwacht und regelt die variierenden Parameter der Produktionsbedingungen (benötigte Regenerierung der Normal-Produktion, im Standby- und Sleep-Mode Modus), um eine beständige Plattenentwicklung und gleichbleibend gute Qualität zu gewährleisten.

## Grundausrüstung und Standard Features:

- Eingebaute Kühler-Einheit
- Das Online-Model ist für einen integrierten Plattensapler vorbereitet
- Temperatur-/Stand-Überwachung des Entwicklerbades, des Waschwassers, der Spüleinheit und der Finisher-Einheit
- Überwachung des Sammel-Kanisters des überlaufenden Entwicklers aus dem Bad
- Niedrigstand-Überwachung des Regenerats
- Manueller Plattenzufuhrschacht für eventuelles Nach-Waschen der Platte
- »Safe Loading«-Kontrolle zur sicheren Plattenzufuhr
- »Work in Progress«-Überwachung/Übersicht



Microprocessor controlled Display

Mikroprozessor-gesteuertes Display zur Produktionsüberwachung

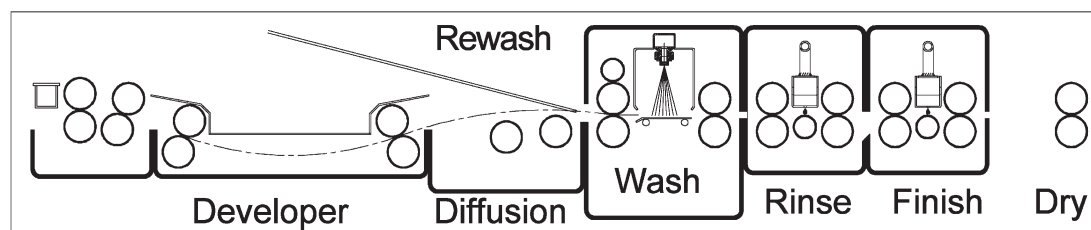
A drawer unit within the main frame to house the replenishment and waste collection tanks. (waste management)

Eine Zufuhr-Einheit ins Gehäuse zur Aufbewahrung des Regenerat- und Entwicklerüberlauf-Kanisters



Process-Overview: After exposing in ctp-platesetter (forming metallic silver) the plate will develop (to net photopolymer layer, unexposing digits were fixed and form the olephilic areas), rinse (to remove gelatine spours), finished (to conserve to plate) and dry.

Prozess-Übersicht der Entwicklung: Nach der Plattenbelichtung (Entstehung metallischen Silbers) wird die Platte entwickelt (um die Polymerschichten zu vernetzen, die unbelichteten Stellen werden dabei fixiert und bilden die olephilen Flächen auf der Platte), gespült (um Gelatinespuren zu entfernen), finished (zur Plattenkonservierung) und getrocknet.



## Processing Applications:

Silverhalide CtP Printing Plates (400 - 410 nm sensible), e.g. Agfa Lithostar Ultra LAP-V

**Plate width:** ILP 68: max. 68 cm, ILP 85: max. 85 cm

## Microprocessor Control:

With 4 preprogrammable processing cycles and 1 over-night program (Sleep Mode)

**Transport Speed (10 s DEV-Time):** 1,7 m/min

**Time in Dev. plus Diffusion Time 20 s:**

preprogrammable 16 to 40 s

(recommended by Agfa: 35 s, 1,0 m/min)

| Working unit | Tankcapacity |        | Temp.*<br>in °C | Repl. Rate*<br>in ml/m <sup>2</sup> |
|--------------|--------------|--------|-----------------|-------------------------------------|
|              | ILP 68       | ILP 85 |                 |                                     |
| Developer    | 12,0 l       | 14,5 l | 15 - 45         | 40 - 2000                           |
| Wash         | 11,0 l       | 13,4 l | 18 - 55         | 40 - 2000                           |
| Rinse        | 5,0 l        | 5,9 l  | 18 - 55         |                                     |
| Finisher     | 5,5 l        | 6,7 l  | 18 - 55         | 40 - 2000                           |
| Dryer        |              |        | 18 - 60         |                                     |

## Replenishment:

- Controlled by six-sensors, measuring plate area
- Activated after 0,1 - 0,999 m<sup>2</sup> \* plate area fed into the processor
- Antioxidation/standby replenishment, activated after 0 - 9 h \*

**Replenishment Rate:** 40 - 2000 ml/m<sup>2</sup> \*

**Anticrystallisation/Selfcleaning Cycle during Standby:**

Activated each 1 - 20 min \*

**Delayed Start of Transport:** 0 - 10 s \*

**Filter Replacement Programming:** 0 - 9999 m<sup>2</sup> \*

## Selectable Processing Modes:

**Automatic:** Processor goes to a standby »ready« condition when a process cycle is completed

**Manual:** All functions operated manually

**Rewash:** Activated when the rewash feed slot is opened

**Service:** Using the Replenisher Pumps to fill the processor tanks after cleaning

**Monitor:** Used to view and check processor functions

**Control:** Activate and Monitoring features inform, warn and alert the operator to an error in the system.

## Solution Levels:

- Low Level monitoring in Dev-, Wash-, Rinse- and Finisher Tank of processor \*\*
- Automatic Fill Up of above Levels when processor is switched on
- High Level monitoring in Overflow Collection Tank (waste management) \*\*
- Low Level monitoring in Replenisher Tanks for Wash and Finisher \*\*

## Temperatures:

High/Low level monitoring of the Dev, Wash, Rinse, Finisher and Dryer temperatures

## Water and Energy saving:

Both the Wash and dryer systems activate only when required.

## Work in Progress:

Details the position of the plates through the processor.

## Transport:

- Drive motor overload monitoring \*\*
- Plate in/plate out check facility \*\* (optional)
- Safety cover lid switch \*\*

**Weight:** ILP 68: 350 kg, ILP 85: 385 kg

**Electrical supply/Power:** 220 V, 50 Hz/ 6 kW (13 A)

## Verwendbares Plattenmaterial:

Silberhalogenid CtP-Platten (400 - 410 nm sensibilisiert), z. B. Agfa Lithostar Ultra LAP-V

**Plattenbreite:** ILP 68: max. 68 cm, ILP 85: max. 85 cm

## Automatisierung:

Vier programmierbare Prozessläufe und ein Übernachtsprogramm im Sleep-Mode

**Durchlaufgeschw. (bei 20 s Entwickl.szeit):** 1,7 m/min

**Entwicklungszeit plus Diffusionszeit 20 s:**

programmierbar von 16 bis 40 s

(von Agfa empfohlen: 35 s, entspricht 1,0 m/min)

| Prozess-einheit | Tankkapazität |        | Temp.*<br>in °C | Erfr.rate*<br>in ml/m <sup>2</sup> |
|-----------------|---------------|--------|-----------------|------------------------------------|
|                 | ILP 68        | ILP 85 |                 |                                    |
| Entwickler      | 12,0 l        | 14,5 l | 15 - 45         | 40 - 2000                          |
| Wascheinh.      | 11,0 l        | 13,4 l | 18 - 55         | 40 - 2000                          |
| Spüleinheit     | 5,0 l         | 5,9 l  | 18 - 55         |                                    |
| Gummierg.       | 5,5 l         | 6,7 l  | 18 - 55         | 40 - 2000                          |
| Trockner        |               |        | 18 - 60         |                                    |

## Regenerierung:

- Kontrolliert von sechs Sensoren, welche die durchgelaufenen Plattenfläche messen
- Wird aktiviert nach 0,1 - 0,999 m<sup>2</sup> \* Plattenfläche
- Standby-Regenerierung (bei Gerätestillstand) wird aktiviert nach 0 - 9 h \*

**Regenerierungsrate:** 40 - 2000 ml/m<sup>2</sup> \*

**Antikristallisierungs-/Selbstreinigungsdurchlauf:**

wird aktiviert alle 1 - 20 min \*

**Verzögerter Start des Plattendurchlaufs:** 0 - 10 s \*

**Filterwechsel-Programm:** 0 - 9999 m<sup>2</sup> \*

## Wählbare Prozess-Modi:

**Automatic:** Prozessor schaltet in Standby-Betrieb, wenn ein Entwicklungsprozess abgeschlossen ist

**Manual:** Alle Entwicklerfunktionen werden manuell bedient

**Rewash:** Die Rewash-Funktion wird automatisch gestartet, wenn der Zufuhrschacht geöffnet ist

**Service:** Die Regenerierungspumpen werden nach der Gerätereinigung zur Tankfüllung genutzt

**Monitor:** Zur Überwachung u. Kontrolle d. Entwicklerfunkt.

**Gerätekontrolle:** Aktiviert u. überwacht die Funktionen, informiert, warnt u. alarmiert d. Bediener bei Systemfehlern

## Überwachung der Entwicklerchemie/-flüssigkeiten:

- Werte-Überwachung des Entwicklerbades, der Wascheinheit, Spüleinheit und der Gummierung
- Prozessor bringt nach dem Einschalten die Entwicklungschemie/-flüssigkeiten auf korrekte Betriebswerte
- Überwachung des Sammel-Kanisters der überlaufenden Entwicklerchemie aus dem Bad \*\*
- Niedrigstand-Überwachung der Erfrischungskanister für die Wasch- und Gummierungseinheit \*\*

## Betriebstemperaturen:

Überwachung der Grenzwerttemperaturen des Entwicklerbades, der Wasch-/Spüleinheit, der Gummierungseinheit und der Trocknungseinheit.

## Wasser- und Energieeinsparung:

Wasch- und Trocknungssysteme werden nur aktiviert, wenn sie für den Prozess unmittelbar benötigt werden.

## »Work in Progress«-Funktion:

Bestimmt die Plattenposition während des Durchlaufs.

## Transport:

- Überwachung der Antriebsmotorik \*\*
- Plattenzufuhr-/ausgabe-Check-Funktion \*\* (optional)
- Sicheres Öffnen/Schließen der Gehäuseabdeckung \*\*

**Gewicht:** ILP 68: 350 kg, ILP 85: 385 kg

**EVersorgung/Leistung:** 220 V, 50 Hz/ 6 kW (13 A)

\* all values preprogrammable

\*\* when activated will operate an audible warning and a message alert to confirm the error type.

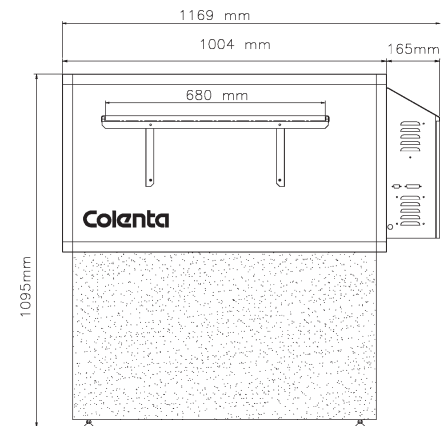
\* alle Parameter im angeg. Werteber. programmierbar

\*\* wenn diese Funktionen aktiviert sind, erfolgt bei Systemfehlern und/oder Grenzwertüber-/unterschreitungen eine Warnung und/oder eine Alarmierung

# Colenta® Imageline Plate® ILP 68/85 LS

## Dimensions ILP 68 FP and ILP 85 LS:

left: Colenta Imageline Plate ILP 68 LS front  
right: Colenta Imageline Plate ILP 85 LS front

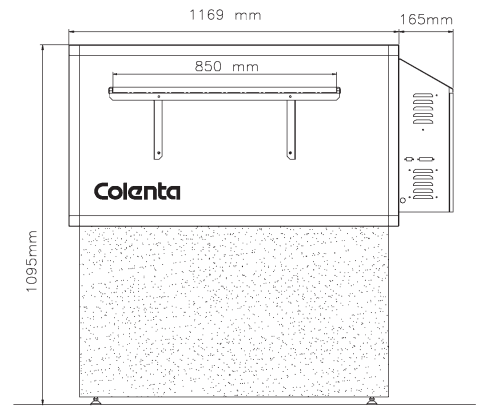


Operation unit positioned on right side

Das Bedienteil befindet sich auf der rechten Seite

## Dimensionen ILP 68 FP und ILP 85 LS:

links: Colenta Imageline Plate ILP 68 LS Vorderansicht  
rechts: Colenta Imageline Plate ILP 85 LS Vorderansicht

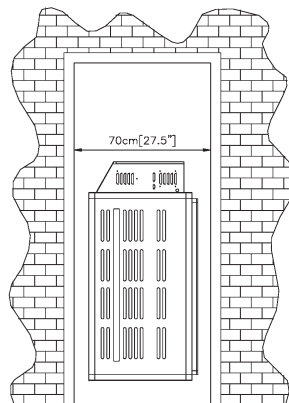
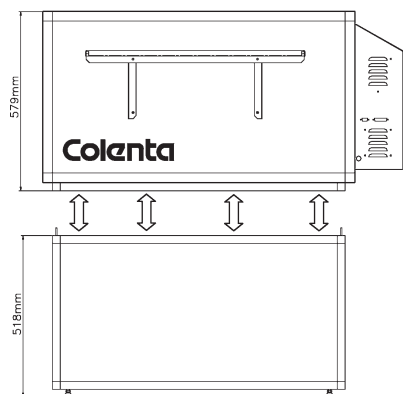
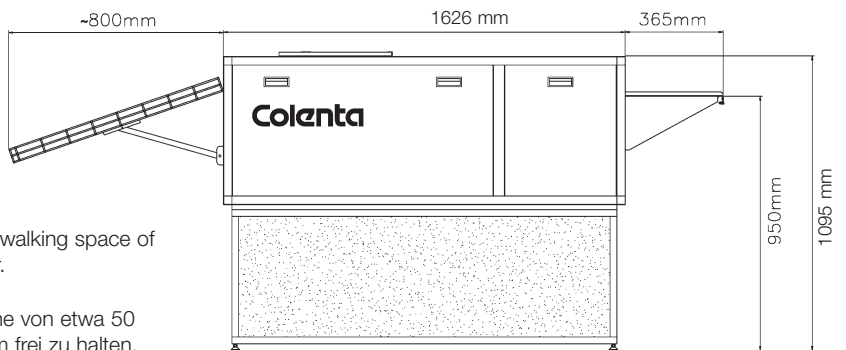


Colenta Imageline Plate ILP 68/85 LS panorama view

Colenta Imageline Plate ILP 68/85 LS Seitenansicht

We recommend a minimum walking space of 50 cm around the processor.

Wir empfehlen eine Lauffläche von etwa 50 cm um den Entwickler herum frei zu halten.



Split processor frame, allowing easy access through a standard door opening 70 cm.

Ein teilbarer Gehäuserahmen erlaubt einen einfachen Transport durch gewöhnliche Türen (70 cm Öffnungsweite).