

Dokumente Anleitungen

AGFA Brovira / Portriga Speed PE /RC Papiere

Brovira / Portriga Speed PE /RC Papiere

Gebrauchsanleitung für die Bearbeitung von:

- B 310 PE glänzend / glossy
- B 312 PE halbmatt / semi-matt
- B 319 PE filigran glänzend / filigarn glossy

Dokumente Anleitungen

Gebrauchsanleitung

Schwarzweiß PE-Papiere

Brovira-Speed, Portriga-Speed

Brovira-Speed und Portriga-Speed sind Vergrößerungspapiere auf polyäthylenbeschichteter Unterlage, die für Schalenentwicklung und für maschinelle Kurzverarbeitung geeignet sind.

Brovira-Speed

(in 4 bis 6 Gradationen
von extra weich
bis extra hart)

B 310 PE glänzend
B 312 PE halbmatt
B 319 PE filigran glänzend

Portriga-Speed

(in 4 Gradationen
von weich bis hart)

P 310 PE glänzend
P 318 PE filigran matt

Bildton

Brovira-Speed neutral bis kaltschwarz
Portriga-Speed warmschwarz

Dunkelkammer-Beleuchtung

Filter G 7 bei direkter Arbeitsplatzbeleuchtung (15-Watt-Lampe, Abstand 0,75 m)
Filter Y 7 J bei indirekter Arbeitsplatzbeleuchtung (25-Watt-Lampe, Abstand 2,50 m).

Belichtung

Die Belichtung muß so eingestellt werden, daß das Bild bei Schalenentwicklung in 1 Minute bei 20 °C entwickelt ist.

Empfohlene Entwickler:

für Brovira-Speed

bei Schalenverarbeitung:

Neutol, Neutol liquid NE, WA
Neutol BL, NE, WA
Metinol

in Agfaprint-Geräten:

Neutol liquid NE, WA 1 + 7

für Portriga-Speed

Nur die angegebenen Entwickler verwenden, da nur mit diesen Entwicklern die Vorzüge des Warmtonpapiers voll zur Geltung kommen.

bei Schalenverarbeitung:

Neutol, Neutol liquid WA
Neutol WA, Metinol

in Agfaprint-Geräten:

Neutol liquid WA 1 + 7

Wenn Brovira-Speed- und Portriga-Speed-Papiere gemeinsam verarbeitet werden, sollten nur die für Portriga-Speed angegebenen Entwickler verwendet werden.

Entwicklung

in Schalen: 60 sec bei 20 °C
45 sec bei 25 °C

in Agfaprint-Geräten: 18 sec bei 40 °C

Unterbrechen

in 2%iger Essigsäure-Lösung 3 – 10 sec

Fixage

bei Schalenverarbeitung:

in Schnellfixierbädern (z. B. Agefix 1 + 7; Acidofix Quick)

60 sec bei 20 °C
40 sec bei 25 °C

in Standard-Fixierbädern (z. B. Acidofix, Agefix 1 + 9)

90 sec bei 20 °C
60 sec bei 25 °C
15 sec bei 40 °C

in Agfaprint-Geräten (Agefix 1 + 3):

Falls bei der Verarbeitung von Portriga-Speed in Walzentransportmaschinen (z. B. Veribrom-Processor) Trocknungsstörungen auftreten, empfehlen wir den Zusatz eines Härtemittels zum Fixierbad (Agefix 1 + 5):

Aditan: 15 ml Konzentrat pro Liter
gebrauchstaugliches Fixierbad

oder
Alumat: erhältlich in Packungsgrößen
für 5 l, für 20 l, für 50 l

Wässerung

bei Schalenverarbeitung:

3 min bei über 12 °C Wassertemperatur
4 min bei unter 12 °C Wassertemperatur

in Agfaprint-Geräten:

15 sec untertemperiert

Bildstabilisierung

Zur Archivierung der Bilder wird eine Nachbehandlung mit Sistan nach der Schlußwässerung empfohlen.

Trocknung

Lufttrocknung (z. B. auf Hürden)

Heißlufttrocknung (z. B. PE-Papier-Trockner) bei Temperaturen bis 85 °C.

Beschriften

Geeignet sind Kugelschreiber, Bleistifte der Härtegrade 4B bis 6B, Fettschiffe, Wachsmalkreide, Filz- und Faserschreiber mit schnelltrocknenden Tinten.

Aufkleben

mit Flüssigkleber, Kaltklebefolien und Heißklebefolien.

Ausführliche Informationen sind der technischen Datenbrochure A 61 zu entnehmen.

Das Produkt in dieser Packung wurde von
AGFA-GEVAERT D-5090 LEVERKUSEN 1

hergestellt. Bei Beanstandungen bitten wir um Einsendung von Beweismaterial, nach Möglichkeit unter Angabe der Emulsions- oder Fabrikationsnummer.

0141 030 DZ 308

Dokumente Anleitungen

Eindeutige ID: #1168

Verfasser: n/a

Letzte Änderung: 2015-10-16 20:13