

E2 - Connaissances technologiques Corrigé et Barème.

1 – Ordre de passage d'une quadri sur presse 2 couleurs :

Cyan, Magenta.
Noir, Jaune.

1 pts

2 – Respect de la standardisation :

Elle a une influence sur le résultat imprimé :

- Pourcentage d'acceptation de l'encre de la deuxième couleur sur la première (trapping).
- Equilibre des gris plus ou moins neutre en fonction de l'ordre de passage.
- Facilité de nettoyage de la machine.

3 pts

3 – Outils utilisés par l'imprimeur :

- épreuve couleur ou modèle.
- utilisation d'une bande de contrôle :
 - qualité de l'insolation de la plaque,
 - mise en couleur de l'imprimé,
 - contraste,
 - engraissement,
 - trapping,
 - modification du point de trame.
- utilisation du densitomètre :
 - mesure densimétrique,
 - contraste,
 - engraissement,
 - niveau de gris,
 - trapping.

5 pts

4 – Causes de l'allongement :

- impression sur papier qui n'est pas stocké à température ambiante,
- impression avec trop d'eau de mouillage,
- impression dans un atelier non climatisé et sans contrôle de l'hygrométrie,
- sens de fabrication du papier.
- mauvais passage papier (margeur à bandes aspirantes).

CODE EPREUVE : 0306-IGI T 2	EXAMEN : BAC PROFESSIONNEL	SPECIALITE : INDUSTRIES GRAPHIQUES IMPRESSION	
SESSION 2003	CORRIGE	EPREUVE : E2/2EME PARTIE / CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES	
Durée : 2h	Coefficient : 2	Code sujet : 14HA03	Page : 1/1

2 pts

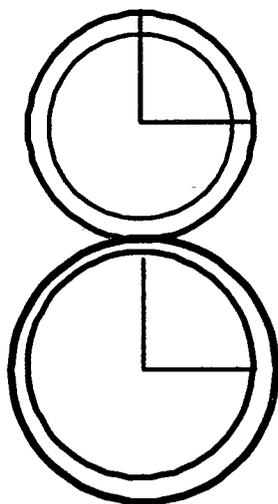
Remède :

- imprimer sur presse 4 couleurs,
- faire les différents passage à la suite,
- stocker correctement le papier,
- imprimer avec le minimum d'eau,
- climatiser l'atelier.

2 pts

5 – Correction de l'allongement :

Il faut enlever des feuilles sous la plaque et les rajouter à l'habillage du blanchet, modifier le réglage du vernier afin d'obtenir la longueur d'impression nécessaire à l'impression de la troisième et quatrième couleur.



4 pts

6 – Contrôle :

- pression entre les différents cylindres,
- temps d'insolation de la plaque,
- qualité de la chimie de développement de la plaque,
- conformité des produits utilisés pour le nettoyage de la plaque.

Réglage :

- vérifier la pression entre les différents cylindres en mesurant la hauteur du blanchet et de la plaque par rapport aux cordons à l'aide du comparateur.
- vérifier la qualité de l'insolation à l'aide de la bande de contrôle,

3 pts