

FOMABROM

ČERNOBÍLÝ ZVĚŠŮVACÍ PAPIR NA BARYTOVANÉ PODLOŽCE

Charakteristika materiálu

FOMABROM je univerzální černobílý papír vyrobený na barytované papírové podložce. Chlorobromostříbrná emulze dodává výslednému stříbrnému obrazu neutrální až mírný teplý tón. Papír se vyznačuje velmi bohatou stupnicí polotónů od zářivě bílé až po sytě černou. Má velmi vysokou citlivost, která umožňuje použití vyšších clonových čísel objektivu i při zvětšování na velký formát. Jeho vysoká vyvolávací pružnost umožňuje pro dosažení kontrastnějšího výsledku, při zachování D_{min} a při současném zvýšení citlivosti až o 40%, prodloužit vyvolávací dobu až na 4 min.

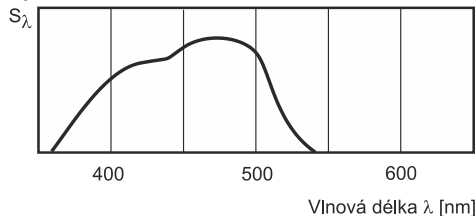
FOMABROM se vyrábí na podložce karton, s povrchem lesklým a matným ve čtyřech základních gradacích - měkká (S), speciální (Sp), normální (N) a tvrdá (C).

Citlivost všech gradací je stejná, což umožňuje bezproblémový přechod z jedné gradace na druhou.

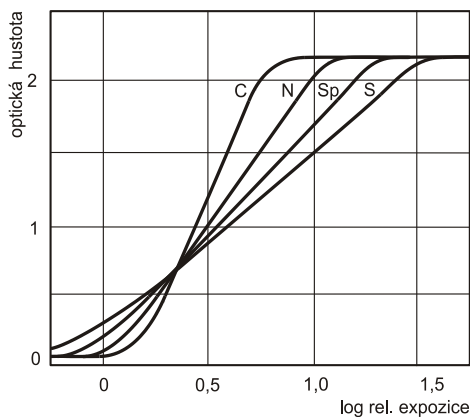
Adjustace

FOMABROM se vyrábí a dodává ve všech obvyklých formátech a v rolích do šíře 108 cm.

Spektrální citlivost



Senzitometrická charakteristika



Uvedené křivky platí pro lesklý povrch. Jiný povrch, zejména matný, způsobuje pokles hodnoty maximální hustoty. Jednotlivým gradacím odpovídají následující senzitometrické parametry podle normy ISO:

gradace	rozsah ISO R	citlivost ISO P	D_{max}
měkká	120	400	2,1
speciální	100	400	2,1
normální	80	400	2,1
tvrdá	60	400	2,1

Osvětlení temné komory

FOMABROM se běžně zpracovává při nepřímém bezpečném osvětlení o vlnové délce 575 nm a vyšší, odpovídající barva ochranného osvětlení je žlutá, doporučuje se žlutozelená, jantarová nebo oranžová. Vzhledem ke své vysoké citlivosti musí být zpracovávaný materiál vystaven tomuto osvětlení pouze po dobu potřebnou k jeho zpracování. Délku osvětlení je třeba vzdálenost zpracovávaného materiálu od zdroje osvětlení je třeba odzkoušet.

Zpracování

FOMABROM lze zpracovávat ručně v miskách i ve vyvolávacích strojích pro papíry na barytované podložce. Vhodné jsou běžné neutrálné nebo kontrastně pracující vývojky. Použití vývojky mají vliv na výsledný tón obrazu.

Pro běžné práce lze pro neutrální tón obrazu doporučit vývojky Fomatol LQN nebo Fomatol P. K ustálení se doporučuje použít koncentrát rychlostalovače Fomafix nebo jiné kyselé ustalovače (např. práškový Fomafix P apod.). Z vývojek zahraničních výrobců Ilford PQ Universal resp. Bromophen, Tetenal Ekubrom apod.

Postup zpracování

zpracovatelský krok	zpracovatelská lázeň	čas	teplota (°C)
vyvolávání	Fomatol LQN (1+7)	90–120 s	20
přerušení	2%ní kys. octová nebo Fomacitro (1+19)	20–30 s 20–30 s	20 20
ustálení	Fomafix (1+5) Fomafix P	3 min 5 min	20 20
praní	tekoucí voda	30 min 45 min	nad 12 pod 12

Sušení: FOMABROM se doporučuje sušit volně rozložený při pokojové teplotě, příp. horkým vzduchem do 85°C a následně lisovat nebo sušit ve vypnutém stavu při teplotě do 35°C.

Tónování

FOMABROM je možné tónovat přímou (jednolázňovou – např. Fomatoner Indigo) nebo nepřímou (dvoulázňovou – např. Fomatoner Sepia) metodou tónování. Jako standardní proces doporučujeme nepřímou metodu. Oblíbený je zejména hnědý tón, kterého lze dosáhnout použitím soupravy Fomatoner Sepia. Změnou teploty tónovací lázně je možné dosáhnout široké škály odstínů od světle hnědého až po tmavohnědý, resp. fialovohnědý.

teplota (°C)	tón obrazu
do 20	světlý, žlutohnědý
20 – 30	teplý, neutrálně hnědý
nad 30	studený, tmavě hnědý

Modrý tón se získá použitím soupravy Fomatoner Indigo. Intenzita výsledného tónu závisí na ředění, teplotě a době tónování.

Skladování

FOMABROM se skladuje v neporušeném originálním balení na suchém a chladném místě (teplota 5–25°C, relativní vlhkost 40–60 %) mimo dosah působení škodlivých par, plynů a ionizujícího záření.

Výrobek je vyráběn a uváděn na trh v souladu se systémem jakosti podle mezinárodní normy ČSN EN ISO 9001.