

PRODUCT INFORMATION BULLETIN

COLOR NEGATIVE PAPERS

フジカラー プロフェッショナルペーパー プロレーザーTYPE II グロッシー/ラスター/シルク/ディープマット (フロンティア QL タイプ)

1. 特長及び用途

フジカラー プロフェッショナルペーパー プロレーザーTYPE II (フロンティア QL タイプ) は、レーザー走査露光適性を向上させた、「デジタルミニラボ フロンティア」専用の銀塩カラーペーパーです。プロフェッショナルスキャンソフト〈B 7〉または階調選択ソフト〈B 9〉との組み合わせにより、高画質のデジタル出力プリントが得られます。

特 長

- **豊かな階調** …… 質感豊かな高画質のプリントを供給
- **白色度の向上** …… より一層ヌケの良いプリント品質とシャープな文字品質を実現
- **鮮やかな色再現性** …… より自然で鮮やかな、彩度の高い色再現
- **優れた画像保存性** …… 最高レベルの画像保存性を継承

※プロフェッショナルスキャンソフト〈B 7〉とは
プロフェッショナルスキャンソフトは、「デジタルミニラボ フロンティア」用に開発されたオプションソフトです。主階調/階調バランス/鮮やかさ/基本色再現を個別に設定することができ、カラーネガとカラーリバーサルからのプリント時に、きめ細かく調整してプリントすることができます。

(注) このソフトはフロンティア 350/370/390/355/375/570E に有償で搭載可能です。

※プロフェッショナルスキャンソフト〈B 7〉、階調選択ソフト〈B 9〉の詳細については機器販売店に問い合わせてください。

● プロレーザー TYPE II 用ペーパータイプの確認

フジカラー プロフェッショナルペーパー プロレーザーTYPE II を使用するには“出力機 Ver.”表示の末尾が下のようになっていることが必要です。

グロッシー、ラスター、210 mm 以下のシルクペーパーを使用するには“出力機 Ver.”表示の末尾が「g」または「h」以降 (例: 7.0-0 X -120g/7.0-0 X -120h) であること、ディープマット、216 mm 以上のシルクペーパーを使用するには“出力機 Ver.”表示の末尾が「h」(例: 7.0-0 X -120h) 以降である必要があります。

必要なソフトがインストールされていないと、キャリブレーションが正しく行われず、品質が保てない可能性があります。

● ペーパーマガジン設定

フロンティアでこのペーパーを使用する場合、ペーパーマガジン設定画面にて各マガジンごとに、「ペーパー」と「タイプ」を次表に従って設定してください。設定を変更したマガジンについては、必ず条件出しを実施してください。

〈フロンティア 350/370/390/355/375 の場合〉

使用する面種		「ペーパー」設定	「タイプ」設定
グロッシー		グロッシー	F
ラスター		グロッシー	F
シルク	216 mm 以上	シルク	F
	210 mm 以下	その他 2	F
ディープマット		その他 1	F

- * ラスターペーパーを使用する場合、「ペーパー」をグロッシーに設定してください。
- * シルクペーパーを使用する場合、紙幅216 mm 以上はシルク、紙幅210 mm 以下は**その他 2**に設定してください。
- * 設定を変更したマガジンの条件出しを実施する際は、必ず「初期化」を行ってください。

〈フロンティア 570E の場合〉

使用する面種		「ペーパー」設定	「タイプ」設定
グロッシー		グロッシー	F
ラスター		ラスター	F
シルク	216 mm 以上	シルク	F
	210 mm 以下	その他 2	F
ディープマット		その他 1	J; TYPE II-Low

- * シルクペーパーを使用する場合、紙幅216 mm 以上はシルク、紙幅210 mm 以下は**その他 2**に設定してください。
- * 設定を変更したマガジンの条件出しを実施する際は、必ず「初期化」を行ってください。
- * ディープマットをフロンティア 570E で処理する場合は、ディープマットに対応している乾燥網ベルトユニットに交換してください。

※ディープマットペーパー使用の詳細については、プロレーザーTYPE II ディープマット使用マニュアルを参照してください。詳しくは、機器販売店に問い合わせてください。

2. セーフライト

QL 品ですので、明室でマガジン装填できます。途中でペーパーを取り出す時は全暗黒にて取り扱ってください。やむを得ず、セーフライトを使用する場合は、下記条件を参考にし、かぶらないことを確認してください。

- 10 W のタングステン電球に、富士セーフライトガラス SLG-103A をかけて使用します。このセーフライトを使用する場合、ペーパーをセーフライトガラス面から1 m 以上離し、1 分以内で取り扱ってください。
- セーフライトガラスは長時間使用すると退色するため、定期的に点検し、前記の使用条件でペーパーがかぶる場合は、新しいセーフライトガラスと交換してください。

- 露光済みのペーパーは、露光部分がセーフライトによって増感しやすくなっているため、できる限りセーフライトに当てないようにしてください。

3. 現像処理前のペーパーの取扱い・保存

- 未使用・未露光、露光済を問わず、現像処理前のペーパーは温度・湿度が高いほど写真感度、カラーバランス、物理的特性などに悪影響を受けます。低温での保管がベストです。実用的には次のような条件で保存してください。

- 短期保存：直射日光や高温高湿の場所を避けて（冷暗所）で保管
- 長期保存：温度 10℃ 以下

- 低温下（冷凍庫や冷蔵庫など）で保存されたペーパーを使用するときは、取り出した後、室内でそのまま放置し、ペーパーが室温に戻ってから開封してください。低温保存されていたペーパーを取り出してすぐ開封すると、表面に水滴がつき、ペーパーが変色したり、膜面が損傷しやすくなります。

冷凍・冷蔵保存されたペーパーの表面を室温に戻すための最短放置時間の目安は下記のとおりです。

室温 20℃ における放置時間の目安 単位：時間

ペーパーサイズ	保存温度	-20℃	0℃	10℃
12.7cm × 170m		6.5	5.5	4
25.4cm × 85m		8	6	5

注 放置時間を短くするためにペーパーを熱するようなことは決してしないでください。

・当日使用するペーパーは全量、前日中に冷蔵庫などから取り出しておくとういことです。

- 露光後、長時間室内に放置したり、高温・高湿の場所に置くと、カラーバランスなどに悪影響を与えることがあります。
- 均一なプリントを得るために、露光から現像までの間隔を一定にします。露光したペーパーを翌日現像するようなことは避けて、できるだけ早く処理してください。

4. 現像処理

このプロレーザーペーパー TYPE II (QL タイプ) は、ミニラボ用のプロセス CP-48S で処理します。下記に各液の補充量を示します。

CP-48S	P1 補充液	P2 補充液	PS 補充液
補充量 (mL/m ²)	45	35	150

フロンティア 570E の場合はミニラボ用のプロセス CP-49E で処理します。下記に各液の補充量を示します。

CP-49E	P1 補充液	P2 補充液	PS 補充液
補充量 (mL/m ²)	45	35	175

※ディープマットは、他の面種 (G / L / S) に比べ、クロスオーバーラックに付着している汚れが原因で、ペーパー汚れやすくなり傷がつきやすくなる場合があります。定期的なラック清掃を実施してください (プロレーザー TYPE II ディープマット使用マニュアル参照)。

5. 現像処理後のペーパー (プリント) の取扱い・保存

プリントの色像は、置かれる環境によって、さまざまな要因 (熱、湿気、光、大気汚染など) が複雑にからみあった状態で影響を受けます。

プリントの保存に望まれる一般的な条件は以下のとおりです。

- 推奨保存条件：
- 温度 25℃ 以下、相対湿度 30 ~ 50% の範囲で通気性が良い場所。
 - 長期間、保存する場合は、温度 10℃ 以下、相対湿度 30 ~ 50% の範囲。

6. 観察光源

カラープリントの仕上がりを検査するには、できるだけ平均昼光に近い分光特性を持った光源 (照明光) で見る必要があります。これは、光源 (照明光) の光質や明るさなどにより、見え方が異なるためです。厳密には ISO 規格 (ISO 3664-2000) に準じた条件下で検査してください。

一般的な目安

色温度：5000 ± 300K
平均照度：500 lx 以上
平均演色評価数：Ra 90 以上
検査環境：外光の影響のないところ

7. 面種

- G …… グロッキー (滑面・光沢)
- L …… ラスター (微粒面・半光沢)
- S …… シルク (絹目・半光沢)
- D …… ディープマット (滑面・無光沢)

8. サイズ

	QL タイプ	面種
12.7cm × 164m	●	L, S
12.7cm × 170m	●	G, D
20.3cm × 80m	●	L, S
20.3cm × 85m	●	G
21.6cm × 80m	●	L
21.6cm × 85m	●	G
25.4cm × 80m	●	L, S
25.4cm × 85m	●	G, D
30.5cm × 80m	●	L, S
30.5cm × 85m	●	G, D

9. コントロールストリップス

現像処理性能の管理は、フジカラーペーパーコントロールストリップス (プロセス CP-40FA/43FA/47L/48S/49E <ミニラボ用>) を使用して行ってください。

10. 包装 (外箱・製造番号)

10-1 外箱



10-2 外周リーダー



10-3 製造番号

L01～L99 (ディープマットはH01～H99)

11. 裏印デザイン



※裏印刷の濃度は見やすくするため、実際よりも濃く印刷されています。

12. 主な技術

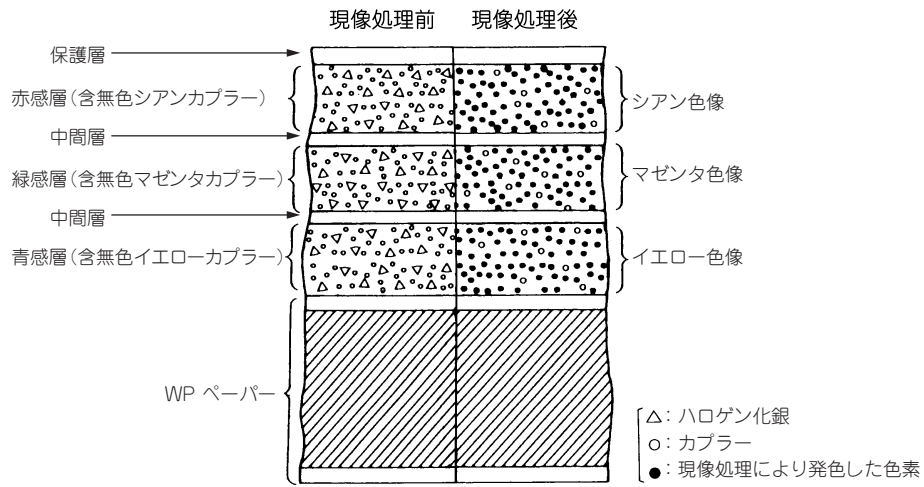
12-1 Xカプラー技術 (X-Coupler Technology)

富士フイルム独自の技術により開発された新分子構造の新シアンカプラー (Xカプラー技術) により、緑の微妙な色再現、青・赤などの色彩の高純度な発色を実現しました。

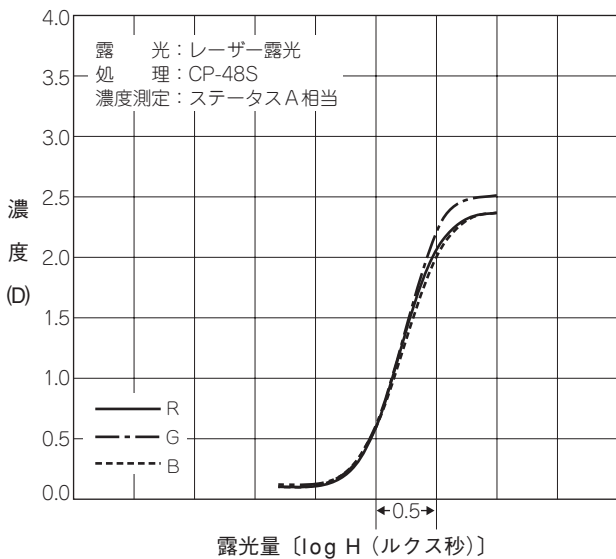
12-2 NLS技術 (New Low Stain Spectral-Sensitizer Technology) および ARR 技術 (Advanced Resistance-to-Radiation Technology)

フジカラー プロフェッショナルペーパー プロレーザーで導入された WE 技術 (白色度向上技術) に加えて、当社の LSS 技術をさらに進歩させた NLS 技術を導入しました。その結果、優れた白色度をより一層改良し、一段とヌケの良いハイライトを実現しました。また、自然放射線の影響によるカラーペーパーのカブリを抑制する RR 技術を一段と高めた ARR 技術を導入し、未露光カラーペーパーの白色度の保存性をさらに向上させました。

13. 層構成

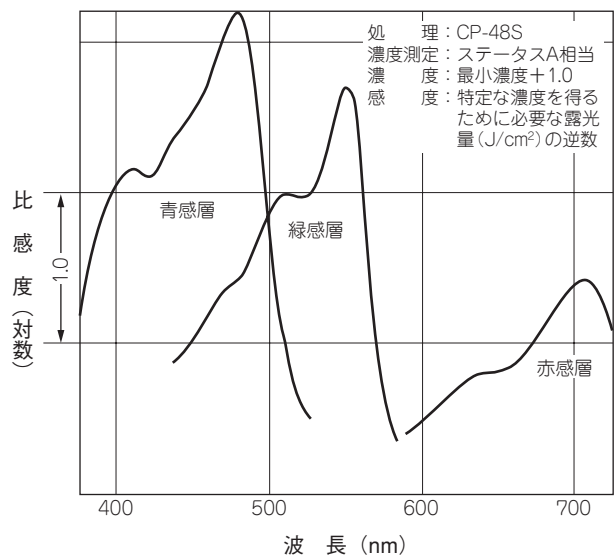


14. 特性曲線

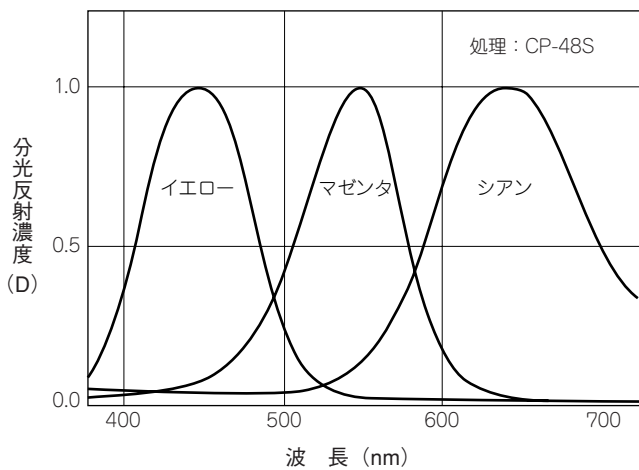


※ディープマットは上記特性曲線とは異なります。

15. 分光感度曲線

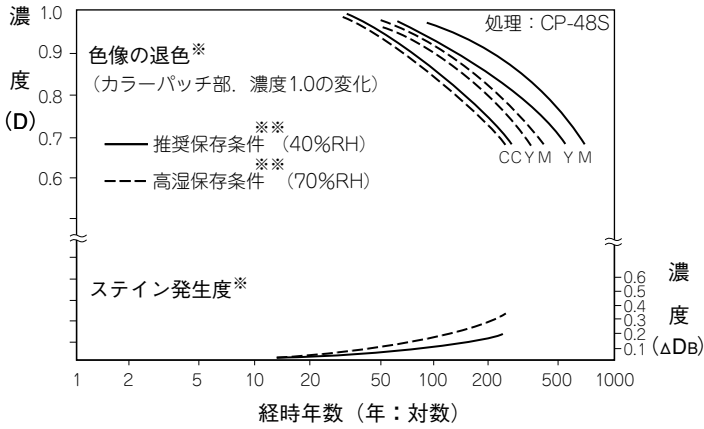


16. 色素の分光濃度曲線



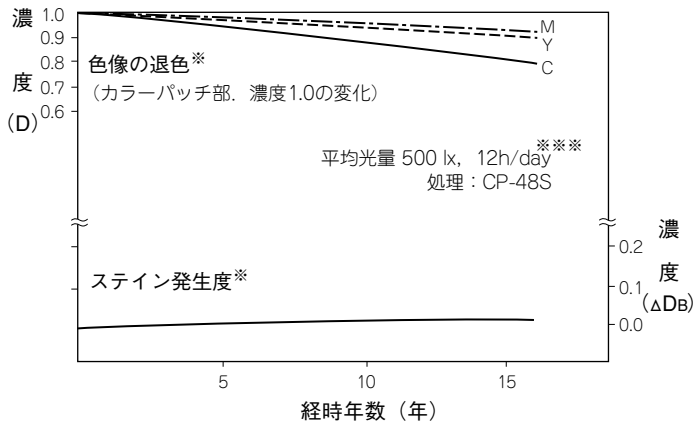
17. 画像保存性

● 25℃における予測の暗所保存性



● 500 lx 間欠照射による予測の明所保存性

< 85K lx/キセノン: 間欠照射データより算出 >



- ※ 経時による白地部のステイン発生度は色像の退色と同様に、写真画質に影響を与える重要な因子です。
- ※※ 色像の暗所保存性において、湿度の影響は温度同様に重要です。そのため、湿度は日本国内想定高温保存条件 (70%RH) と推奨長期保存条件 (40%RH) を採用することにより、予測精度を高めています。
- ※※※ 一般家庭では、昼間太陽光が射し込む場所は 1000 lx 以上、夕方～夜間は 300 lx 程度となるため、保存条件は平均 500 lx で 1 日 12 時間、光が当たったものとしています。

注 このインフォメーションに記載されているデータ類は、当社で通常実施している試験による結果を表示するものです。製品の改良によって、これらの特性は予告なく変更されることがあります。



富士写真フイルム株式会社 イメージング & インフォメーション事業本部 イメージング営業部・営業技術部
富士フイルムイメージング株式会社 営業本部 フォトフィニッシング事業部

富士フイルムイメージング株式会社

東京本社 / 〒105-8443 東京都港区虎ノ門1-2-8 虎ノ門琴平タワー フォトフィニッシング事業部	TEL 東京 (03) 3203-6240
大阪支社 / 〒541-0051 大阪市中央区備後町3-5-11	TEL 大阪 (06) 6205-6375
北海道支社 / 〒060-0002 北海道札幌市中央区北二条西4-2 札幌三井ビル別館3F	TEL 北海道 (011) 241-7163
東北支社 / 〒980-0811 宮城県仙台市青葉区一番町4-6-1 仙台第一生命ビル7F	TEL 東北 (022) 265-2121
名古屋支社 / 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄2-10-19 名古屋商工会議所ビル11F	TEL 名古屋 (052) 203-5261
中国支社 / 〒732-0816 広島県広島市南区比治山本町16-35 広島産業文化センター11F	TEL 中国 (082) 256-3311
九州支社 / 〒812-0018 福岡県福岡市博多区住吉3-1-1	TEL 九州 (092) 281-0231