

Rekomendacje druku i wykończenia SYNAPS OM

Wersja_PL_3.3 – 2019-11-20

SYNAPS OM to papier syntetyczny na bazie wysokogatunkowego poliestru.
Dwustronnie powlekany warstwą przyjmującą. SYNAPS OM nie posiada kierunków włókien.

Druk

SYNAPS OM przeznaczony jest do druku offsetowego, HP Indigo (arkuszowego), druku sitowego, druku flexograficznego oraz druku inkjet-UV. Nie nadaje się do druków solwentowych i pigmentowych. Druk laserowy sucho tonerowy również jest możliwy.

Rekomendacje dla druku offsetowego

Do druku na SYNAPS OM nie są wymagane żadne specjalne farby. Nie potrzebne są również żadne dodatkowe składniki dodawane do farby ułatwiające schnięcie. Rekomendowana gęstość (mierzona na mokrym druku na białej powierzchni) farb dla Synaps OM to: K:1.50 – C: 1,20 – M:1,15 – Y:1.20.

W przypadku użycia lakierów dyspersyjnych i innych lakierów, zaleca się druk niższymi gęstościami, ponieważ gęstość druku zazwyczaj zwiększa się o 0,10-0,20.

Dla druku kolorów PANTONE należy używać wzornika kolorów dla podłoży niepowlekanych.

Uwaga: powinno unikać się zbyt wysokich gęstości farby, aby uniknąć problemów ze schnięciem i późniejszym wykańczaniem.

SYNAPS OM zachowuje się w podajniku jak papier powlekany. Dla zapewnienia optymalnej pracy maszyny, upewnij się, że arkusze w stosie podajnika są napowietrzane.

Ważne! Dla uniknięcia śladów na podłożu należy zminimalizować nacisk wałków podających i ssawek lub jeśli to możliwe, wskazane jest przenieść je na zewnątrz obszaru zadruku.

SYNAPS OM posiada bardzo gładką powierzchnię. Nie ma potrzeby używania dużej ilości proszku utrwalającego. Na podłożu Synaps OM farby schną bardzo szybko. Dla optymalnego utrwalenia się farby, wymagane jest regularne wietrzenie zadrukowanych arkuszy. W systemach suszących wysoką temperaturą trzeba wziąć pod uwagę wrażliwość folii poliestrowej na wysokie temperatury. Maksymalna temperatura nie powinna przekraczać 50 °C (122 °F).

Lakiery

SYNAPS OM może być pokryty wieloma rodzajami lakierów pozwalającymi na zabezpieczenie oraz uwydatnienie wydruków.

Ważne! Przed wykonaniem specyficznej pracy, zalecamy testy.

HP Indigo printing

SYNAPS OM135, OM170, OM230 i OM300 są certyfikowane pod arkuszowe HP Indigo z systemem Multi-shot.

SYNAPS OM450 jest kompatybilny z arkuszowymi HP Indigo z systemem Multi-shot.

SYNAPS OM170, OM230 i OM300 są certyfikowane pod arkuszowe HP Indigo 10000/12000 z systemem One-shot.

SYNAPS OM135 i OM450 są kompatybilne z arkuszowymi HP Indigo 10000/12000 z systemem One-shot.

SYNAPS OM świetnie sprawdza się przy drukach zmiennych. Przy pracach o wysokich nakładach produkcyjnych możliwe jest szybsze zużycie blankietów niż w przypadku podłoży papierowych. Właściwe dostosowanie temperatury blankietu, tak aby nie była zbyt wysoka, a wystarczająca do wysuszenia tonera HP Indigo ElektroInk, wydłuża jego żywotność.

Latex large format inkjet printing

SYNAPS OM jest kompatybilny z wielkoformatowymi maszynami drukującymi w technologii Latex przy spełnieniu poniższych zaleceń:

Prędkość druku musi być niska (druk jednokierunkowy w wielu przejściach) aby uniknąć falowania podłoża na skutek wysokiej temperatury suszenia. "Ciężkie" obrazy są częściej narażone na wystąpienie falowania.

Przed wykonaniem specyficznej pracy, wykonaj testy.

Dla najlepszej odporności na zarysowania na mokro

SYNAPS OM jest bardziej wrażliwy na zarysowania przy mokrym wydruku. Aby zwiększyć odporność na zarysowania zaleca się zastosowanie dedykowanych lakierów dyspersyjnych na bazie wody. Rekomendacja producenta: Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523. Im grubsza warstwa lakieru, tym odporność na zarysowanie będzie większa (możliwe jest nakładanie lakieru warstwami)!

Przy wymagających pracach, zalecamy testy.

Przetwarzanie i wykończenie

Cięcie na gilotynie

Należy używać ostrych i czystych ostrzy. Nie należy ciąć stosu grubszego niż 5 cm.

Cięcie laserowe

SYNAPS OM świetnie sprawdza się w obróbce laserowej. Należy dostosować moc lasera do grubości podłoża.

Sztancowanie

Należy używać twardych stalowych ostrzy z zaokrąglonymi wewnętrznymi rogami. Należy unikać wewnętrznego sztancowania pod kątem mniejszym lub równym 90°. Najlepsze rezultaty osiągane są przy użyciu sztancy cylindrycznej (rotacyjnej). Sztanca z płytą dociskową jest mniej odpowiednia, szczególnie przy wycinaniu skomplikowanych kształtów. Przed sztancowaniem SYNAPS OM zalecane jest wykonanie testów.

Nawiercanie

Należy używać ostrych i czystych wiertła. Wiertła powinny być gładkie, bez nacięć. Jeśli to możliwe, należy zmniejszyć prędkość wiertła, aby uniknąć wytwarzania się ciepła. Nie należy wiercić zbyt wysokiego stosu. Rekomendowane są stalowe wiertła pokryte teflonem (dla uniknięcia przyklejania się materiału do wiertła).

Spryskanie z wewnątrz i z zewnątrz otworu w czasie wiercenia suchym spray'em silikonowym lub włożenie pomiędzy nawiercane arkusze papieru woskowanego (dla natłuszczenia wiertła) ułatwi wiercenie oraz znacząco zwiększy trwałość i ostrość otworów. Najlepsze rezultaty osiągane są przy zastosowaniu urządzeń do wiercenia z opcją naoliwiania i chłodzenia wiertła.

Plotery rolowe/plotery tnące

Plotery rolowe dobrze sprawdzają się przy niższych gramaturach SYNAPS OM. Wyższe gramatury mogą sprawiać problem w zależności od zastosowanego urządzenia i noży. Zaleca się wykonanie prób.

Wyższe gramatury SYNAPS OM mogą być cięte na ploterach stołowych, które przystosowane są do cięcia grubszych podłoży.

Falcowanie i bigowanie

Niższe gramatury SYNAPS OM mogą być łamane na podstawowych maszynach falcujących. Łamanie wyższych gramatur SYNAPS OM może być kłopotliwe. Bigowanie jest zalecane przy wyższych gramaturach SYNAPS OM a grzbiet bigi powinien znajdować się po zewnętrznej stronie łamu. Falc krzyżowy nie jest zalecany.

Ze względu na nieprzepuszczalność powietrza w SYNAPS OM, unikaj łamów, które mogą uwięzić powietrze pomiędzy stronami falcowanego użytku. Zaleca się zastosowanie dodatkowego nacisku po procesie falcowania w celu utrwalenia łamów. SYNAPS OM90F można złożyć na standardowym urządzeniu do składania. Więcej informacji można znaleźć w naszych „Rekomendacjach złamywania (falcowania) Synaps OM90F” na agfa.com/synaps

Ważne! Przed wykonaniem specyficznej pracy, zawsze wykonaj próby.

Bindowanie/oprawianie

SYNAPS OM idealnie nadaje się do spiralowania Wire-O®(spiralą metalową), Unicoil-Spiral®(spiralą wkręcana) and comb binding(plastikowy grzebień). Zaleca się użycie okrągłych otworów aby uniknąć rozerwania.

SYNAPS OM jest przystosowany do wykonania opraw miękkich klejonych (klejami PUR lub EVA (hotmelt)).

Dla okładek w oprawie miękkiej klejonej, zalecamy zabezpieczenie druku lakierem aby uniknąć rysowania i odbić belki dociskowej gilotyny. Dodatkowo zalecamy stosowanie na okładkę materiału SYNAPS OM do gramatury 170g/m2 z uwagi na fakt, że wyższe gramatury po nałożeniu na blok mogą odstawać przy grzbiecie i dodatkowo może wystąpić efekt wstawiania okładki.

Ważne! Przed wykonaniem specyficznej pracy, zawsze wykonaj próby.

Perforacja

SYNAPS OM może być perforowany. Noże perforujące powinny być ostre i czyste.

Szycie

SYNAPS OM nie jest przeznaczony do szycia drutem ponieważ nieregularne otwory mogą spowodować rozrywanie się materiału.

Laminowanie

SYNAPS OM może być laminowany foliami PET/PE oraz foliami OPP. Temperatura laminowania nie powinna przekraczać 120 °C (248 °F).

Testy laminowania foliami PVC nie przeszły pomyślnie.

Przed wykonaniem specyficznej pracy, zawsze wykonaj próby.

Hot Stamping

Hot Stamping jest możliwy.

Tłoczenie

Tłoczenie sztancą rotacyjną jest możliwe dla wszystkich gramatur SYNAPS OM.

W przypadku prasy płaskiej z płytą dociskową mogą wystąpić problem szczególnie przy wysokich gramaturach oraz skomplikowanych kształtach tłoczenia.

Niższe gramatury SYNAPS OM wykazują tendencję do odkształcania na krawędziach tłoczenia..

Przed wykonaniem specyficznej pracy, zalecamy testy.