

# Synaps OM

## Wskazówki dotyczące druku, wykończenia i uszlachetnienia

Synaps OM jest papierem syntetycznym stworzonym na bazie wysokogatunkowego podłoża poliestrowego. Dwustronne powleczenie ułatwia dobre wchłanianie farby drukarskiej. W Synapsie OM nie występuje zjawisko kierunku włókna.

### Druk

Synaps OM jest przeznaczony do druku offsetowego, arkuszowego druku cyfrowego w technologii ciepłego tonera HP Indigo, sitodruku, fleksodruku oraz wklęsłodruku. Nadaje się także do druku technologią UV-injet. Nie nadaje się do druku inkjet bez użycia farb UV oraz do druku w technologii suchego tonera.

#### Rekomendacje dotyczące druku offsetowego

Do druku na Synaps OM w technologii offsetowej 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) dla farb dla Synaps OM to: K:1.50 – C: 1,20 – M:1,15 – Y:1.20.

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

Druk wymaga wykończenia lakierem dyspersyjnym, sugerowany jest druk farbami o mniejszej gęstości, ponieważ gęstość farb wzrośnie o 0.10-0.20 pod wpływem lakieru dyspersyjnego.

Uwaga: Należy unikać stosowania farb o zbyt wysokiej gęstości, ponieważ może to spowodować problemy przy schnięciu oraz przy pracach wykończeniowych.

Synaps OM zachowuje się w maszynie drukarskiej tak jak papier powlekany. Dla optymalnej pracy maszyny należy upewnić się, że arkusze zostały odpowiednio przewietrzone przed drukiem.

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

Synaps OM ma bardzo gładką powierzchnię. Wymagany jest tylko minimalny nacisk (0.05 – 0.10mm), aby zapewnić równomierne pokrycie farby. Nie ma potrzeby używania dużej ilości proszku utrwalającego. Na 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.

#### Lakierowanie

Przy użyciu lakierów wodnych, jak i olejowych, może być wymagana grubsza warstwa lakieru niż w przypadku zwykłego papieru.

Ważne! Zawsze należy przeprowadzić test przed podjęciem danej pracy.

#### Druk na HP Indigo

Synaps OM doskonale sprawdza się w druku na arkuszowych drukarkach cyfrowych HP Indigo. Daje dobre rezultaty druku przy bardzo różnych nakładach. Przy dłuższych cyklach produkcyjnych blankiet wymaga szybszej wymiany niż przy druku na papierze. Właściwe dostosowanie temperatury blankietu, tak aby nie była zbyt wysoka, a wystarczająca do wysuszenia tonera, wydłuża jego żywotność.

#### Dla zwiększenia wodoodporności

Należy stosować się do rekomendowanej gęstości farb oraz pokrywać wydruk lakierem dyspersyjnym, a nie lakierów na bazie rozcieńczalników. Przed wyjątkowo trudnymi pracami sugerowane jest przeprowadzenie testu.

#### Dla lepszej odporności mokrej powierzchni na zarysowania

Synaps OM krótko po zadruku jest bardziej podatny na zarysowania. Odporność na zarysowania mokrej zadrukowanej powierzchni może być zwiększona poprzez zastosowanie lakieru dyspersyjnego. Agfa rekomenduje Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523. Im grubsza jest warstwa lakieru, tym większa jest odporność na zarysowania (grubość lakieru może być osiągnięta poprzez nałożenie kilku warstw). Przed wyjątkowo trudnymi pracami sugerowane jest przeprowadzenie testu.

## **Wykończenie i uszlachetnianie**

#### Cięcie na gilotynie

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

#### Cięcie laserem i grawerowanie

Papier Synaps OM dobrze nadaje się do cięcia laserowego. Siła urządzeń tnących powinna być dostosowana do grubości ciętego podłoża. Synaps OM pozwala również na grawerowanie laserem.

#### Sztancowanie

Należy używać twardych stalowych ostrzy z zaokrąglonymi wewnętrznymi rogami. Należy unikać wewnętrznego sztancowania pod kątem mniejszym lub równym 90°. Najlepsze rezultaty osiągnięte są przy użyciu sztancy cylindrycznej (rotacyjnej). Sztanca z płytą dociskową jest mniej odpowiednia,

szczególnie przy wycinaniu skomplikowanych kształtów. Przed sztancowaniem zalecane jest wykonanie testów.

#### Nawiercanie otworów

Należy używać ostrych i czystych wiertel. Wiertła powinny być gładkie, bez nacięć. Nie należy wiercić zbyt długo, aby uniknąć wytwarzania się ciepła. Nie należy wiercić zbyt wysokiego stosu.

Rekomendowane są stalowe wiertła pokryte teflonem (dla uniknięcia przyklejania się materiału do wiertła). Jeśli to możliwe, należy zmniejszyć prędkość wiertła, aby uniknąć wytwarzania się ciepła.

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 osiągnane są przy zastosowaniu urządzeń do wiercenia z opcją naoliwiania i chłodzenia wiertła.

#### Nożyce do walcowania/ plotery do cięcia

Nożyce do walcowania sprawdzają się dobrze przy niższych gramaturach Synapsa OM. Wyższe gramatury mogą sprawiać problemy. Zależy to od użytego sprzętu. Zawsze przed rozpoczęciem pracy należy wykonać testy.

Wyższe gramatury Synapsa OM mogą być cięte na płaskim ploterze tnącym, ponieważ tego typu urządzenie jest w stanie ciąć grubsze podłoża.

#### Falcowanie i bigowanie

Wszystkie wersje Synapsa OM mogą być falcowane w standardowych falcerkach. Jednakże falcowanie może być trudne, szczególnie w przypadku wysokich gramatur Synapsa OM. Bigowanie jest rekomendowane w przypadku wyższych gramatur. Nie zaleca się wykonywania falcowania krzyżowego. Przy falcowaniu maszynowym grzbiet bigu powinien być na zewnątrz zagięcia. Aby utrzymać stabilne falcowanie trzeba wcześniej przetestować siłę docisku. Zaleca się utrzymanie nacisku po falcowaniu, aby zagięcie było mocne i trwałe.

**Ważne!** Zawsze należy wykonać testy falcowania przez wykonaniem określonej pracy na Synapsie OM.

#### Perforacja i bindowanie spiralą

Synaps OM nadaje się do wykonywania perforacji. Ostrza do wykonywania perforacji muszą być ostre i czyste.

#### Laminowanie

Synaps OM może być laminowany folią PET/PE oraz folią OPP. Temperatura podczas laminowania nie powinna przekraczać 120°C. Próby laminowania folią PVC nie powiodły się.

Zawsze przed rozpoczęciem pracy należy wykonać testy.

#### Hot stamping

Uszlachetnianie techniką hot stamping jest możliwe.

## Tłoczenie

Tłoczenie sztancą cylindryczną (rotacyjną) jest możliwe w przypadku wszystkich gramatur Synaps OM. Użycie sztancy z płytą dociskową może być problematyczne przy wysokich gramaturach Synaps OM oraz w przypadku bardziej skomplikowanego tłoczenia.

Niższe gramatury Synaps OM mają tendencję do deformowania się na brzegach tłoczenia.

Zawsze przed rozpoczęciem pracy należy wykonać testy.

## Zszywanie i bindowanie

Synaps OM jest idealnym materiałem do bindowania w tradycyjnej bindownicy grzebieniowej oraz przy użyciu spiral typu Wire-O®, Unicoil-Spiral®. Zaleca się wykonywanie okrągłych otworów dla uniknięcia rozerwania materiału.

Wykorzystując Synaps OM na okładki książek zaleca się lakierowanie dla uniknięcia zarysowań oraz śladów po cięciu gilotyną.

Dla okładek książek zalecamy szczególnie gramatury 170 gsm. Wyższe gramatury mogą powodować podnoszenie się okładki książki. Jako najlepszy klej do oprawy książki zalecany jest klej EVA lub PUR.

**Ważne!** Zawsze przed rozpoczęciem pracy należy wykonać testy.

*Powyższe informacje stanowią ogólną specyfikację dotyczącą właściwości produktu, nie stanowią gwarancji.*