

Rekomendacje druku i wykończenia SYNAPS OM90F

Wersja_PL_1.0 – 2018-09-01

SYNAPS OM90F to papier syntetyczny na bazie wysokogatunkowego poliestru o gramaturze 90g/m². Dwustronnie powlekany warstwą przyjmującą. SYNAPS OM90F nie posiada kierunków włókien.

Druk

SYNAPS OM90F przeznaczony jest do druku offsetowego, HP Indigo (arkuszowego), druku flexograficznego oraz druku inkjet-UV. Nie nadaje się do druków solwentowych i pigmentowych. Druk laserowy suchy tonerowy nie jest możliwy.

Rekomendacje dla druku offsetowego

Do druku na SYNAPS OM90F 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 OM90F 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 OM90F posiada bardzo gładką powierzchnię. Nie ma potrzeby używania dużej ilości proszku utrwalającego. Na podłożu Synaps OM90F 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 40 °C (104 °F).

Lakiery

SYNAPS OM90F może być pokryty wieloma rodzajami lakierów pozwalającymi na zabezpieczenie oraz uwydatnienie wydruków.

Ważne! Przed wykonaniem specyficznej pracy, zalecamy testy.

HP Indigo

SYNAPS OM90F jest kompatybilny z maszynami arkuszowymi HP Indigo.

SYNAPS OM90F 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.

Dla najlepszej odporności na zarysowania na mokro

SYNAPS OM90F 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.

Wykończenie i uszlachetnianie

Cięcie na gilotynie

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

Sztancowanie

Należy używać twardych stalowych ostrzy z zaokrąglonymi wewnętrznymi rogami. Należy unikać wewnętrznego sztancowania pod kątem mniejszym lub równym 90°. Najlepsze rezultaty osiągnąć można przy użyciu sztancy cylindrycznej (rotacyjnej). Sztanca z płytą dociskową jest mniej odpowiednia, szczególnie przy wycinaniu skomplikowanych kształtów. Przed sztancowaniem SYNAPS OM90F 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 osiągnąć się przy zastosowaniu urządzeń do wiercenia z opcją naoliwiania i chłodzenia wiertła.

Cięcie laserowe

SYNAPS 900MF świetnie sprawdza się w obróbce laserowej. Należy dostosować moc lasera do grubości podłoża.

Plotery rolowe/plotery tnące

Nacinanie i wycinanie sprawdza się bardzo dobrze na materiale SYNAPS OM90F. Przed wykonaniem pracy, zalecamy testy.

Falcowanie

SYNAPS OM90F może być falcowany na podstawowych maszynach falcujących. Zaleca się zwiększenie nacisku na rolkach dociskowych w maszynie.

Ze względu na nieprzepuszczalność powietrza w SYNAPS OM90F, unikaj łamów, które mogą uwięzić powietrze pomiędzy stronami falcowanego użytku.

Zaleca się zastosowanie dodatkowego nacisku/ściskania po procesie falcowania w celu utrwalenia łamów.

SYNAPS OM90F nie jest przystosowany do produkcji map składających się z łamania harmonijkowego i dodatkowych dwóch lub więcej łamów krzyżowych. SYNAPS OM90F jest przystosowany do produkcji map łamanych w harmonijkę i dodatkowy jeden łam krzyżowy.

SYNAPS OM90F idealnie nadaje się do łamania składek książek, magazynów itp. Aby zapewnić odpowiednie łamanie składek, należy zastosować perforację w miejscach łamów.

Ważne! Przed wykonaniem specyficznej pracy, zawsze wykonaj próby.

Bindowanie/oprawianie

SYNAPS OM90F idealnie nadaje się do spiralowania Wire-O®(spiral metalowa), Unicoil-Spiral®(spiralą wkręcana) and comb binding (plastikowy grzebień). Zaleca się użycie okrągłych otworów aby uniknąć rozerwania.

SYNAPS OM90F 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 OM90F 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 OM90F 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.