

## Empfehlungen für den Druck und die Weiterverarbeitung von SYNAPS OM135AP-OM135AR

### Wichtig!

Besuchen Sie unsere Website: [www.agfa.com/synaps](http://www.agfa.com/synaps)

Dort finden Sie:

1. die neueste Version dieses Dokuments.
2. eine Kompatibilität-Übersicht zu Synaps OM135/AR und Synaps OM135/AP.

Synaps OM135/AP-AR ist ein selbstklebendes Synthetikpapier auf Basis eines hochwertigen Polyester-Trägers. Es ist mit einer farbannehmenden Schicht versehen und besitzt keine Vorzugslaufrichtung.

### **Im Druck**

Die bedruckbare Seite von Synaps OM135/AP-AR ist für die Verarbeitung im Offset-, HP Indigo (Bogendruck), Sieb-, Flexo- und Tiefdruck geeignet. Es ist ebenso UV-härtenden Inkjet-Druck geeignet. Die Rückseite mit dem Trägermaterial ist nicht zum Bedrucken geeignet.

### Empfehlungen für den Offsetdruck

Es werden keine speziellen Druckfarben benötigt. Das Beimischen von speziellen Trockenmitteln zu Farbe und Feuchtmittel wird nicht empfohlen.

Lassen Sie sich von Ihrem Farbenlieferanten beraten, um beste Ergebnisse zu erzielen. Empfohlene für Prozessfarben auf Synaps OM135/AP-AR sind: K: 1,50 - C: 1,20 - M: 1,15 - Y: 1,20 Dichtwerte (Messwerte für Nassdruck, weiß hinterlegt).

Nutzen Sie für den Druck von Pantone-Farben oder andere Sonderfarben, die jeweiligen Farbmusterbücher für unbeschichtetes Papier als maximale Dichtereferenz.

Für einen Druckauftrag mit anschließender Weiterverarbeitung, mit einem Dispersionslack oder Klarlack, empfehlen wir in geringen Dichten zu drucken, da die gedruckten Dichten bei der Anwendung von Lackierungen um 0,10 bis 0,20 mm (typischerweise) zunehmen werden.

Hinweis: Zu hohe Farbdichten sollten vermieden werden, um Probleme beim Trocknen und bei der Weiterverarbeitung zu verhindern.

Synaps OM135/AP-AR verhält sich beim Bogeneinzug wie ein herkömmliches gestrichenes Papier. Für die optimale Verarbeitung wird eine Auffächerung vor dem Druck empfohlen.

**Wichtig!** Um Abdrücke der Saugnäpfe bzw. Einzugsrollen zu vermeiden, sollte die Saugkraft bzw. der Anpressdruck minimiert und angepasst werden oder falls möglich, die Einzugsrollen außerhalb der Druckfläche positioniert werden.

Synaps OM135/AP-AR besitzt eine glatte Oberfläche. Es ist nur eine dünne Farbschicht (0,05 – 0,10 mm) nötig, um eine gleichmäßige Farbdeckung zu erreichen. Ein intensives Pudern ist nicht notwendig. Die Trocknung erfolgt sehr schnell auf Synaps OM135/AP-AR. Für die optimale Trocknung der Farbschicht wird eine regelmäßige Lüftung der Bogen empfohlen.

Bedingt durch die Hitzeempfindlichkeit des Filmträgermaterials wird bei Hitzehärtung eine maximale Trocknungstemperatur von 50 °C empfohlen.

### HP Indigo Drucker

Synaps OM135/AP-AR ist kompatibel mit HP Indigo Bogen-Druckmaschinen.

Synaps OM135/AP-AR liefert im variablen Datendruck sehr gute Druckergebnisse. Bei sehr langen Produktionsläufen haben wir die Erfahrung gemacht, dass die Drucktücher im Vergleich zum Papierdruck häufiger gewechselt werden müssen. Sie erhöhen die Lebensdauer der Drucktücher, indem Sie die Temperatur für die Drucktücher so einstellen, dass sie gerade hoch genug ist um die HP Indigo ElectroInk zu trocknen.

### Synaps OM 135 / AP-AR Drucken auf Trockentoner Drucker

Synaps OM135 / AP-AR kann auf mehreren Trockentoner Druckern verwendet werden (Resultat abhängig von der Qualität/Fähigkeit des Druckers, die verwendet wird), aber Sie sollten die folgenden Einschränkungen berücksichtigen.

Um Aufbau von Klebstoffresten auf der Fixiereinheit Trommel zu vermeiden, sollte nicht zu hohen Fixierer-Einstellungen eingestellt werden. Verwenden Sie eine Fixiereinheit Einstellung, die gerade hoch genug ist um den Toner auf das Substrat zu verschmelzen (Tonerhaftung testen durch das gedruckte Bild mit dem Fingernagel zu kratzen). Um die Wärmezeugung in den gedruckten Stapeln zu vermeiden, drucke nicht mehr als 20 aufeinander folgende Blätter.

**Achtung!** Bitte machen Sie immer einen Kompatibilitätstest vor der Entscheidung Synaps OM135 / AP-AR für einen bestimmten Druckauftrag zu verwenden.

### Lacke oder wasserbasierende Lösungen

Bei Verwendung von wasser- oder ölhaltigen Lacken kann eine höhere Schichtdicke im Vergleich zu herkömmlichen Papier erforderlich werden.

**Wichtig!** Bitte testen Sie Synaps OM135/AP-AR auf die Eignung für Ihre dedizierte Anwendung.

#### Wasserbeständigkeit

Beachten Sie bitte die oben empfohlenen Dichtewerte und überdrucken Sie nur mit wasserbasierenden Dispersionslacken – nicht mit lösemittelhaltigen Lacken. Bitte wenden Sie sich an Ihren Farblieferanten für weitere Unterstützung und testen Sie vorab besonders kritische Aufträge.

#### Der beste Schutz gegen Kratzempfindlichkeit

Synaps OM135/AP-AR ist im feuchten Zustand kratzempfindlich. Dies kann durch die Aufbringung eines wasserbasierenden Dispersionslacks verbessert werden. Agfa empfiehlt hierfür Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523 Je dicker die Lackschicht, umso besser die Wirkung. Die dickere Lackschicht kann auch durch mehrfaches Überdrucken erreicht werden. Bitte testen Sie vorab kritische Aufträge.

### **Weiterverarbeitung und Veredelung**

#### Planschneiden

Bitte verwenden Sie scharfe und saubere Messer und vermeiden Sie Hubhöhen über 5 cm (2”).

#### Stanzen

Bitte verwenden Sie scharfe harte Stahlwerkzeuge mit abgerundeten inneren Kanten. Vermeiden Sie Stanzwinkel von 90 Grad oder kleiner. Die Rückhaltepunkte klein und gering halten. Die besten Ergebnisse werden auf Zylinderpressen erzielt. Planostanzen sind weniger geeignet, insbesondere für komplexe Stanzungen. Bitte testen Sie vorab für besonders kritische Aufträge.

#### Bohren

Bitte verwenden Sie scharfe und saubere Bohrer. Die Bohrmaschinen müssen frei von Kerben sein. Um zu hohe Wärmeerzeugung zu vermeiden, achten Sie auf kurze Haltezeiten während des Bohrens. Achten Sie darauf, nicht zu hohe Stapel zu verarbeiten. Wir empfehlen Stahlbohrer mit Teflon-Beschichtung (verhindert das Festsetzen). Wenn möglich, die Bohrerzahl senken, um die Wärmeentwicklung zu verringern.

Intermediäres Besprühen der Innen- und Außenseite der Bohrer mit “Dry Silicone Spray” oder zwischendurch in Wachspapier bohren (Schmierung der Bohrer-Innenseite) erleichtert das Bohren und verlängert die Schärfe und die Lebensdauer der Bohrer erheblich. Die besten Ergebnisse erzielen Sie mit einer Bohrausrüstung, die eine Bohrerschmierung und Bohrer kühlung enthält.

#### Laserschneiden

Laserschneiden funktioniert einwandfrei. Die Stärke des Schneidsystems muss an die Stärke des Substrats angepasst werden.

#### Rollenschneider / Schneidplotter

Rollenschneider sind gut einsetzbar für Synaps OM135/AP-AR.

#### Laminierung

Synaps OM135/AP-AR kann mit PET/PE-Filmen und OPP-Filmen laminiert werden.

Die Arbeitstemperatur sollte 120 °C nicht überschreiten.

Tests mit PVC-Filme waren nicht erfolgreich.

Bitte testen Sie Synaps OM135/AP-AR vorab auf die Eignung für Ihren dedizierten Laminierauftrag.

#### Heißfolienprägung

Heißfolienprägung ist möglich.

### **Lagerung**

Die Lagerbedingungen für Synaps OM135/AP-AR sind nicht kritisch, denn Synaps OM135/AP-AR kann wie das Druckpapier gelagert werden. Es wird empfohlen, die relative Luftfeuchtigkeit im Lagerraum zwischen 40% und 80% zu halten.