

Guide d'utilisation pour l'impression et la finition de SYNAPS OM135/AP - OM135/AR

IMPORTANT!

Merci de consulter www.agfa.com/synaps

- 1) pour la dernière mise à jour du document SYNAPS OM135/AP-AR.
- 2) Dossier de compatibilité pour SYNAPS OM135/AP et OM135/AR.

Synaps OM135/AP-AR est un papier auto-adhésif synthétique basé sur un substrat en polyester haute qualité. Il est revêtu d'une couche réceptive à l'encre. Synaps OM135/AP-AR n'a pas de sens d'impression.

Impression

Synaps OM135/AP-AR a en surface une couche appropriée pour l'offset, HP Indigo (alimentation par feuille), la sérigraphie, la flexo et héliogravure. Il est également destiné à l'impression jet d'encre UV. Il n'est pas adapté pour l'impression jet d'encre non-UV. La face arrière (liner) protégeant la couche adhésive n'est pas adaptée à l'impression.

Recommandations pour l'impression offset

Aucune encre spéciale n'est requise. Aucun agent particulier de séchage ou solution de fontaine ne sont recommandés. Nous vous recommandons de vous rapprocher de votre fournisseur d'encre pour obtenir un résultat d'impression optimal.

Densités recommandées (Impression offset) pour les encres pour Synaps OM135/AP-AR sont les suivants: N: 1,50 - C: 1,20 – M: 1,15 - J: 1,20.

Pour les couleurs Pantone ou autres couleurs d'accompagnement, l'utilisation du nuancier pantone ou spot de couleur pour papier non couché sera utilisé comme référence.

Lorsque le travail imprimé doit être fini avec une laque ou un vernis, nous vous recommandons d'imprimer des densités de base plus faibles, effectivement les densités résultantes vont augmenter de 0,10 à 0,20 (en général) après leur application.

Note: les densités d'encre trop élevée doivent être évitées, pour éviter le problème de séchage et de finition.

Synaps OM135/AP-AR se charge comme papier couché. L'aération des rames avant chargement est recommandée.

Important! Pour éviter les marques mécaniques, réglez la pression des suceurs ainsi que celle des roulettes ou brosses de la marge ou les déplacer en dehors de la zone d'impression si possible.

Synaps OM135/AP-AR a une surface très lisse. Une fine couche d'encre (de 0,05 à 0,10 mm) est nécessaire pour assurer une couverture uniforme.

Il n'est pas nécessaire d'augmenter le poudrage. Synaps OM135/AP-AR absorbe très vite l'encre. Pour le séchage optimal de l'encre, les feuilles imprimées doivent être aérées régulièrement.

En cas d'utilisation de sècheuse, ajustez la température en tenant compte de sa sensibilité à la chaleur, la température ne doit pas dépasser 50 °C (122 °F).

Impression par HP Indigo

Synaps OM135/AP-AR est compatible avec les presses numériques d'alimentation par feuille HP Indigo. De très bons résultats sont également obtenus pour l'impression de données variables (VDP - Variable Data Printing). Pour de longues séries de production, il est conseillé de changer plutôt le blanchet par rapport au papier d'impression classique. Une température plus élevée du blanchet permettra également de sécher plus rapidement l'encre HP Indigo ElectroInk et augmentera sa durée de vie.

Impression Synaps OM135/AP-AR sur les imprimantes à toner sec

Synaps OM135/AP-AR peut être imprimé pour une gamme d'imprimantes à toner sec (en fonction de leur possibilité) en tenant compte des restrictions suivantes :

Évitez l'accumulation de colle sur le tambour, n'imprimez pas avec des paramètres de fusion trop élevés. Juste suffisant pour sécher le toner (l'adhésion peut être testée en grattant avec son ongle l'image)

Ne pas imprimer plus de 20 feuilles consécutives afin d'éviter l'échauffement dans la pile des feuilles imprimées.

Toujours effectuer un test de comptabilité avant de décider d'utiliser Synaps OM135/AP-AR pour une impression spécifique.

Vernis ou vernis aqueux

Les deux sont possibles qu'ils soient à base d'eau ou d'huile. Par rapport à un papier standard, il peut être nécessaire d'ajuster la quantité de vernis.

Important : Faites toujours un test avant d'utiliser Synaps OM135/AP-AR pour un travail particulier.

Pour une meilleure résistance à l'eau

Utilisez un vernis aqueux (à base d'eau) et respectez les densités d'impression lors de cette finition – n'en utilisez pas un à base de solvants ou de vernis gras. Demandez à votre fournisseur afin d'obtenir des conseils.

Toujours faire un test pour un travail particulier.

Pour une meilleure résistance aux rayures humides

Synaps OM135/AP-AR est plus sensible aux rayures lorsque le substrat imprimé est humide.

La résistance à la rayure peut être améliorée avec un vernis de surimpression à l'eau.

Agfa recommande Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523. La meilleure résistance aux rayures lorsque le support est humide augmente avec l'épaisseur de celle-ci (une couche épaisse peut également être obtenue par l'impression de plusieurs couches)!

Toujours faire un test pour un travail particulier.

Transformation et finition

Massicot

Utiliser des lames aiguisés et propres. Ne pas couper des épaisseurs plus de 5 cm à la fois (2 pouces).

Découpe

Utilisez des lames d'acier dur avec des coins intérieurs arrondis. Évitez des découpes intérieures inférieure ou égale à 90 degrés. Les points de rétention doivent être petits et peu nombreux. Les meilleurs résultats sont obtenus sur des presses de type cylindre. Les presses à platine sont moins adaptées en particulier pour les formes complexes.

Toujours faire un essai avant de décider d'utiliser Synaps OM135/AP-AR pour des découpes spécifiques.

Perforation

Utilisez des forets bien affûtés et propres. Les forets doivent être essayés avant. Le temps de perçage doit être court afin d'éviter l'échauffement des outils. Ne pas percer des épaisseurs trop élevées. Il est recommandé d'utiliser des forets en acier avec un revêtement en Teflon pour éviter le collage. Si possible, diminuer la vitesse de perforation pour éviter l'échauffement. Un spray à la silicone sèche à l'intérieur et l'extérieur du foret ou un forage préalable dans un papier de cire facilitera le perçage et augmentera sa durée de vie. Les meilleurs résultats sont obtenus avec une perceuse équipée d'un système de lubrification et de refroidissement du foret.

Découpe laser

La découpe laser fonctionne bien. La puissance du dispositif de coupe doit être ajustée en fonction de l'épaisseur du substrat.

Traceurs de découpe à rouleaux

Les traceurs de découpe à rouleaux sont compatibles avec Synaps OM135/AP-AR.

Laminage

Synaps OM135/AP-AR côté impression peut être laminé avec du PET/PE film et film OPP. La température de fonctionnement ne doit pas dépasser 120 °C (248 °F).

Il n'est pas possible de laminer Synaps OM135/AP-AR avec du film PVC.

Il est conseillé de procéder à un essai avant d'utiliser Synaps OM135/AP-AR pour un travail comportant du laminage.

La dorure à chaud

La dorure à chaud est possible.

Stockage

Synaps OM135/AP-AR ont des conditions de stockage qui ne sont pas critiques. Synaps OM135/AP-AR peut être stocké comme du papier. Il est recommandé de maintenir l'humidité relative dans la salle de stockage entre 40% et 80%.