

Linee guida per la stampa e la finitura SYNAPS OM135AP – OM135AR

IMPORTANTE!

Vi preghiamo di consultare il sito web www.agfa.com/synaps

per avere le versioni più recenti di questo documento e per avere il documento di compatibilità per i prodotti Synaps OM135/AR e Synaps OM135/AP!

Synaps OM135/AP-AR è una carta sintetica autoadesiva basata su un supporto di poliestere ad alta gradazione. E' rivestita con uno strato apposito, ricevente per l'inchiostro. Synaps OM135/AP-AR non ha direzione di fibra.

Stampa

Synaps OM135/AP-AR è stampabile con le tecnologie di stampa offset, con tecnologia HP Indigo (a foglio), serigrafica, flessografica e rotocalco. E' inoltre utilizzabile con le tecnologie di stampa digitali inkjet UV-Curable. Non è stampabile con tecnologie digitali non UV-Curable.

Il dorso del materiale non è stampabile.

Raccomandazioni per la stampa offset

Non sono richiesti inchiostri speciali. Non si raccomanda l'aggiunta di agenti essiccanti agli inchiostri o alle bagnature. Per ottenere i migliori risultati potete consultare il vostro fornitore di fiducia di inchiostri ed additivi.

Le densità di stampa raccomandate (misurazione della stampa umida, su fondo bianco) sulla progressiva di stampa sono: K: 1.50 – C: 1.20 – M: 1.15 – Y: 1.20.

Per la stampa di colori Pantone o di altri colori spot, utilizzare la cartella colori apposita di Pantone (o altre) per la stampa su carta non patinata.

Quando i lavori stampati devono essere rifiniti con vernici a dispersione o con laccature, raccomandiamo di stampare con densità inferiori, dato che le densità di stampa incrementano tipicamente di 0.10-0.20 in caso di verniciature.

Nota: densità di stampa troppo elevate devono essere evitate per prevenire problemi di asciugatura e di finitura.

Synaps OM135/AP-AR viene alimentato in macchina da stampa come una carta patinata. Per avere prestazioni ottimali ed affidabilità di alimentazione assicurarsi che i fogli siano accuratamente arieggiati (smazzati) prima della stampa.

Importante ! Per evitare la contro stampa, ridurre al minimo la pressione dei succhiatori e delle rotelle/spazzole di alimentazione oppure escluderle dall'area di stampa se possibile.

Synaps OM135/AP-AR ha una superficie molto liscia. Una pressione minima (0.05-0.10 mm) è sufficiente a garantire una corretta uniformità di stampa. Non è richiesto l'utilizzo intensivo di antiscartino. L'inchiostro aderisce ed asciuga molto velocemente sulla superficie di Synaps OM135/AP-AR.

Per un indurimento ottimale dell'inchiostro, i fogli stampati devono essere arieggiati regolarmente.

Con sistemi di asciugatura ad aria calda, regolare la temperatura tenendo conto della sensibilità al calore del prodotto. La temperatura della pila stampata non deve superare i 50°C.

Tecnologia di stampa HP Indigo

Synaps OM135/AP-AR è compatibile con le macchine da stampa digitali a foglio HP Indigo.

Synaps OM135/AP-AR può essere utilizzata per la stampa del dato variabile con ottimi risultati. Per tirature molto lunghe, l'esperienza ci insegna che il tessuto gommato dovrà essere sostituito prima che non stampando normale carta. Regolando la temperatura del tessuto gommato fino ad un livello appena superiore al punto di asciugatura degli inchiostri HP Indigo ElectroInk, si otterrà una durata superiore del tessuto gommato stesso.

Stampa di Synaps OM135/AP-AR su stampanti a toner secco

Synaps OM135/AP-AR può essere stampata su un'ampia gamma di stampanti a toner secco (la qualità di stampa dipende dalle caratteristiche della stampante utilizzata) però è necessario considerare le seguenti limitazioni.

Per evitare l'accumulo di colla sul tamburo fusore, è necessario impostare la temperatura di fusione su valori più bassi. E' consigliato l'utilizzo di una temperatura che sia appena sufficiente a garantire l'ancoraggio del toner (verificare l'adesione del toner graffiando l'immagine stampata con l'unghia).

Per evitare la generazione di eccessivo calore nella pila stampata, è meglio non stampare più di venti fogli consecutivi.

Effettuare sempre un test di compatibilità prima di decidere l'utilizzo di Synaps OM135/AP-AR per uno specifico lavoro.

Verniciatura e laccatura

Sia con vernici a base acquosa che ad olio, potrebbe essere necessario l'utilizzo di una maggiore quantità di prodotto rispetto alla carta normale.

Importante! Effettuare sempre dei test prima di decidere per l'utilizzo di Synaps OM135/AP-AR in un lavoro specifico!

Per la migliore resistenza all'acqua

Rispettare le densità di stampa raccomandate e sovra stampare con una vernice a dispersione acquosa, non utilizzare una vernice a base solvente o olio. Richiedete consigli specifici al vostro fornitore di inchiostri.

Effettuare sempre un test per lavori delicati o critici.

Per una ottima resistenza ai graffi su inchiostro umido

Synaps OM135/AP-AR è più sensibile ai graffi quando il lavoro è ancora umido.

La resistenza può essere incrementata con una sovra stampa con vernici a dispersione acquosa. Agfa raccomanda il prodotto Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523. Maggiore sarà lo strato di vernice, migliore sarà la resistenza ai graffi (uno strato maggiore può essere ottenuto con la stampa di più strati)!

Effettuare sempre dei test per lavori delicate o critici.

Finitura e confezione

Taglio

Utilizzare lame affilate e pulite. Non tagliare pile di altezza superiore a 5 cm.

Taglio al vivo

Utilizzare lame affilate e ben pulite, in acciaio, con angoli interni arrotondati. Evitare tagli interni con angoli minori o uguali a 90 gradi. Mantenere i punti di trattenuta al minimo come grandezza e numero. I migliori risultati si ottengono su presse da taglio cilindriche. Presse da taglio a platina sono meno indicate, specialmente per tagli complessi e forme di taglio al vivo.

Effettuare sempre dei test prima di decidere per l'utilizzo di Synaps OM135/AP-AR in un lavoro specifico!

Forature

Utilizzare punte affilate e ben pulite. Le punte devono essere esenti da taglietti. Utilizzare tempi di foratura brevi per evitare surriscaldamenti. Non forare pile troppo alte. Si raccomanda l'utilizzo di punte in acciaio rivestite con Teflon (per evitare l'incollaggio). Se possibile, diminuire la velocità di foratura per evitare la formazione di calore eccessivo.

Intervallare con spruzzi di silicone secco spray sia all'interno che all'esterno delle punte di foratura, oppure utilizzare carta cerata per lubrificare i denti delle punte di foratura, per facilitare l'operazione ed aumentare la durata dell'affilatura delle punte.

I risultati migliori si ottengono con trapani di foratura che hanno sistemi di lubrificazione delle punte e/o di raffreddamento.

Taglio laser

Il taglio laser è ben sopportato dal prodotto. La potenza dello strumento di taglio deve essere regolata in base allo spessore del materiale da tagliare.

Taqlierine rotanti/plotter da taglio

Il prodotto si adatta ottimamente a questi dispositivi di taglio.

Laminature

Synaps OM135/AP-AR può essere laminato con film di PET/PE ed anche con film OPP. Le temperature di lavorazione non devono superare i 120°C.

Test con film in PVC non hanno avuto esito positivo.

Effettuare sempre dei test prima di decidere per l'utilizzo di Synaps OM135/AP-AR in un lavoro specifico!

Stampa a caldo

La stampa a caldo può essere effettuata.

Stoccaggio

Le condizioni di stoccaggio Synaps OM135/AP-AR non sono critiche. Può essere stoccato come carta normale. E' raccomandato di mantenere l'umidità relativa nella stanza di stoccaggio, compresa tra 40% e 80%.