

## Aanbevelingen voor bedrukking en afwerking van SYNAPS OM135AP - OM135AR

### **Belangrijk!**

Raadpleeg steeds [www.agfa.com/synaps](http://www.agfa.com/synaps)

1/ voor de meest recente versie van dit document!

2/ voor het overzicht compatibiliteit van Synaps OM135/AP en Synaps OM135/AR!

Synaps OM135/AP-AR is een zelfklevend synthetisch papier op basis van een hoogwaardig polyestersubstraat. Synaps OM135/AP-AR heeft een coating en geen specifieke loopprijsing.

### **Bedrukking**

De voorzijde van Synaps OM135/AP-AR is geschikt voor offset, HP Indigo (vellenpersen), screen, flexo en gravuredrukwerk. Synaps OM135/AP-AR is ook geschikt voor UV inkjet printing. Synaps OM135/AP-AR is niet geschikt voor niet-UV inkjet. De rugzijde (liner) is niet geschikt voor bedrukking.

### Aanbevelingen voor offsetdruk

Er zijn geen speciale inktten of inktadditieven nodig. Gelieve bij uw inktleverancier te informeren aangaande voorkeur en aanbeveling. Aanbevolen densiteiten voor proces inktten op Synaps OM135/AP-AR (vers van de pers gemeten, witte achtergrond) zijn: K: 1.50 – C: 1.20 – M: 1.15 – Y: 1.20.

Voor het drukken met pantonekleuren of andere steunkleuren, gebruik het (pantone of steun) kleurenstalenboek voor onbedrukt papier als referentie.

Als het drukwerk moet afgewerkt worden met een dispersielak of een vernis is het aan te raden om lagere densiteiten te drukken omdat de gedrukte densiteiten zullen verhogen met 0.10 tot 0.20 vooral wanneer een dispersielak of een vernislak werd aangebracht. Opmerking: Vermijd te hoge inktdensiteiten om droog- en afwerkproblemen te voorkomen.

Synaps OM135/AP-AR kan in de pers verwerkt worden als een gestreken papier. Voor optimale en betrouwbare papiervoeding en doorloop gelieve de vellen te luchten voor het bedrukken.

**Belangrijk!** Om markeringen te voorkomen kan u best de zuigkracht van de zuignappen verlagen en de voedingswielen en borstels indien mogelijk buiten het drukbeeld plaatsen.

Synaps OM135/AP-AR heeft een zeer egaal oppervlak. Een minimale tegendrukspanning (0.05 - 0.10mm) is voldoende voor een perfect egale bladbezetting.

Synaps OM135/AP-AR kent een zeer snelle droogtijd. Hiervoor is het zelfs niet nodig om extra of intensief te poederen.

Om een optimale uitharding van de inktlaag te bekomen is regelmatig luchten van de gedrukte vellen aan te raden.

Ten aanzien van het werken met droogsystemen met warmtevoevoeging dient u rekening te houden met de warmtegevoeligheid van Synaps OM135/AP-AR. Gelieve er op te letten dat de temperatuur binnen de gestapelde vellen de 50 °C (122 °F) niet kan overschrijden.

### Vernis of watergebaseerde lakken/coatings

Ten opzichte van het werken met papier kan bij het werken met Synaps OM135/AP-AR voor water- en/of oliegebaseerde vernistypes een grotere hoeveelheid lak nodig zijn.

**Belangrijk!** Alvorens Synaps OM135/AP-AR voor een bepaald drukwerk te gebruiken raden wij u aan telkens vooraf een test uit te voeren.

### HP Indigo printing

Synaps OM is compatibel met HP Indigo vellenpersen.

Synaps OM kan ook gebruikt worden voor gepersonaliseerd drukwerk. Bij hoge oplages, leert de ervaring ons dat het rubberdoek sneller dient vervangen te worden in vergelijking met het bedrukken van gewone papiersoorten. Teneinde de conditie van het rubberdoek zo lang mogelijk goed te houden, is het aangewezen om de temperatuur van het rubberdoek zo in te stellen dat de ElectroInk juist gedroogd wordt.

### Synaps OM135/AP-AR bedrukken op dry toner printers

Synaps OM135/AP-AR kan gebruikt worden op meerdere dry toner printers (succesvol drukken hangt af van de kwaliteit/mogelijkheden van de printer die gebruikt wordt) maar je moet met de volgende beperkingen rekening houden.

Om opbouw van lijmrestanten op de fuser trommel te vermijden mag de fuser setting niet te hoog worden ingesteld. Gebruik een fuser setting die juist hoog genoeg is om de toner op het substraat te hechten (test de toner hechting door het gedrukte vel te krassen met uw vingernagel).

Druk nooit meer dan 20 achtereenvolgende vellen om warmteontwikkeling in de gedrukte stapel tegen te gaan.

Doe steeds een compatibiliteitstest alvorens je beslist om Synaps OM135/AP-AR in te zetten voor een specifieke job.

### Voor gunstige waterweerstand

Respecteer de aanbevolen druksensiteiten en gebruik watergebaseerde dispersielak als overdruk – gebruik geen lak of vernis op basis van solventen. Vraag raad bij uw inktleverancier.

Alvorens Synaps OM135/AP-AR voor een kritisch drukwerk te gebruiken raden wij u aan telkens vooraf een test uit te voeren.

#### Voor gunstige natte krasweerstand

Synaps OM135/AP-AR is gevoeliger voor krassen wanneer het substraat nat is.

De natte krasweerstand kan verbeterd worden met het overdrukken met een watergebaseerde dispersielak. Agfa beveelt het gebruik van Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523 aan. Hoe dikker de laklaag, hoe beter de natte krasweerstand (een dikkere laag kan tevens bekomen worden door het drukken van meerdere lagen)!

Alvorens Synaps OM135/AP-AR voor een kritisch drukwerk te gebruiken raden wij u aan telkens vooraf een test uit te voeren.

#### **Versnijden en afwerking**

##### Snijden

Gebruik enkel scherpe en zuivere snijmesses. Beperk de snijhoogte van de drukwerkstapel tot 5 cm (2 inches).

##### Ponsen en stansen

Gebruik enkel geharde stalen ponsmesses (vormen) met afgeronde binnenhoeken. Gebruik geen ponsvormen met ponshoeken kleiner of gelijk aan 90°. Beperk het aantal en de grootte van de hechtingspunten. De beste resultaten worden bekomen op cilinderpersen. Degelpersen zijn minder geschikt voor complexe ponsvormen.

Alvorens Synaps OM135/AP-AR voor een specifieke pons/stans job te gebruiken raden wij u aan vooraf een test uit te voeren.

##### Boren

Gebruik scherpe en zuivere boorkoppen. De boorkoppen moeten krasvrij zijn. Gebruik korte pauzes tijdens het boren om warmteontwikkeling te vermijden. Boor geen te hoge stapels Synaps OM135/AP-AR. De beste resultaten worden verkregen met speciale stalen boren bekleed met Teflon (om het kleven te vermijden). Het tussentijds besproeien van de binnen- en de buitenkant van de boor met "droge" siliconenspray zal het boren vergemakkelijken en zal de levensduur en de scherpte van de boor opmerkelijk verlengen. De beste resultaten bekomt men met boorapparatuur met ingebouwde koeling en ingebouwde smering van de boor.

##### Lasersnijden

Lasersnijden werkt goed. De intensiteit van het lasersnijden moet aangepast worden aan de dikte van het substraat.

##### Perforatiewieltjes/snijplotters

Perforatiewieltjes werken goed met Synaps OM135/AP-AR.

##### Laminatie

De voorzijde van Synaps OM135/AP-AR kan gelamineerd worden met PET/PE film en OPP film. De werktemperatuur van de laminator mag de 120 °C (248 °F) niet overschrijden.

Testen met PVC film zijn niet succesvol.

Het is aan te raden om steeds een test uit te voeren alvorens Synaps OM135/AP-AR voor een specifieke laminatiejob te gebruiken.

##### Hot foil stamping

Hot foil stamping is mogelijk.

#### **Bewaring**

De bewaarcondities van Synaps OM135/AP-AR zijn niet kritisch. Synaps OM135/AP-AR kan zoals papier gestockeerd worden. Het is aanbevolen om de relatieve vochtigheid in het magazijn tussen 40% en 80% te houden.