

シナップス OM の印刷と後加工に関して

IMPORTANT!

Please consult www.agfa.com/synaps for the most recent version of this document

シナップス OM はハイグレードポリエステルベースの合成紙です。
両面にインク受像層を有しております。シナップス OM に紙の目はございません。

印刷

シナップス OM はオフセット、HP インディゴ(シートタイプ)、スクリーン、フレキシ、グラビヤ印刷に適しています。また UV インクジェットにも適しています。シナップス OM は UV 以外のインクジェットには適していません。
ドライトナーでの印刷はできません。

オフセット印刷に際して

特殊なインクは必要ありません。インクへの乾燥剤の付加や、湿し水の調整はお勧めいたしません。

必要に応じてインクメーカー様へのお問い合わせをお願いします。

シナップス OM の推奨インク濃度(ウエット、ホワイトバックングでの計測)。K1.50 - C:1.20 - M:1.15 - Y:1.20。

パントンカラーもしくは他のスポットカラーを印刷する場合には、ノーコート紙用のサンプルブックをご参照ください。

印刷後にラッカーやニスを引きく場合には、インク濃度を下げてください。これはラッカーやニスを引くと印刷後の濃度が 0.10~0.20 増すからです。濃度が高すぎると乾燥の問題や、外観の品質問題を起こすことがあります。

給紙トレイに挿入する前によく捌いてください。

跡が付かないようにするためにサッカーとフィーダーボードホイール、ブラシのプレッシャーを出来る限り下げてください。

可能であれば印刷範囲から外れるようにして下さい。

大がかりなバウダリングは必要ありません。シナップス OM は速乾性です。

インク層の硬化の為に印刷後のシートは常に空気に触れるようにしてください。

熱乾燥機をご使用の場合には温度にご注意ください。印刷後の束の温度が 50 度を超えないようにしてください。

ニス引き、水性コーティング

シナップス OM は印刷後にニス引きや、水性コーティングを行う事が出来ます。

必ず事前のテストをお願いします。

HP インディゴ機での印刷

シナップス OM135、OM170、OM230、OM300 は HP インディゴ マルチショット機(シートタイプ)の承認済です。

OM450 は HP インディゴ マルチショット機(シートタイプ)での印刷が可能です。

シナップス OM135、OM170、OM230、OM300 は HP インディゴ ワンショット 10000/12000(シートタイプ)機の承認済です。

シナップス OM135、OM450 は HP インディゴ 10000 / 12000 ワンショット機(シートタイプ)での印刷が可能です。

HP ラテックスでの印刷

シナップス OM は HP ラテックスで印刷する事が可能ですが、下記の項目につきましてご注意ください。

乾燥のセッティングが高すぎるとシワが発生する事があります。これを避けるためには印刷速度を遅くする必要があります。

ベタでの印刷の際にはこの現象が出やすくなります。

必ず事前のテストをお願いします。

濡れた状態でのひっかきに関して

シナップス OM は印刷後濡れた状態だとキズが付きやすくなる傾向があります。

水性ラッカーを引くことで改善する事が可能です。アクテガのテラウエット・バリア・コーティング、G 9/523 のご使用をお勧めします。

膜厚が厚いほどキズに対する抵抗が強くなります。(ラッカーの層を複数にする事でも、膜厚を厚くする事が可能です)

必ず事前テストをお願いします。

二次加工

静電気によるくっつき

印刷後の静電気によりシート同士がくっついてしまったり、きれいに重ねて積むのが難しくなったりすることがあります。

そのような時には通電性があり、地面に接触している(アースされている状態)台などの上に少しの間置いておくと、帯電している静電気を除去することが出来ます。湿度が高い環境も静電気を抑える効果があります。

ダイカット

シャープな金属製の刃でなおかつ内側のコーナーが丸い抜型をご使用ください。角度が90度もしくはそれ以下の内側のダイカットは行わないでください。保持するポイントは出来るだけ小さく小さくしてください。必ず事前のテスト加工をお願いします。

カッティング

清潔でシャープな刃をご使用ください。5cm以上の高さに積んで切らないでください。

穴あけ

清潔で欠けなどのないシャープなドリルをご使用ください。熱の発生を抑えるためにドリルの滞留時間は短くしてください。金属製のものにテフロン加工を施したドリルのご使用をお勧めします。熱の発生を抑えるために、可能であれば回転スピードを落としてください。ドライシリコーンスプレーの使用やワックス紙への穴あけを行う事で(ドリルの刃を潤滑させる)穴あけ作業が容易になります。またドリルの刃の鋭さを保つとともに寿命も伸ばすことができます。ドリルを潤滑させつつ、温度を低く保つことがコツです。

レーザーカッティング/彫り

シナップスXMはレーザーカッティング可能です。レーザーの出力は厚みに応じて調整を行ってください。レーザー彫りに関しても行う事が可能です。

ローリングトリマー/カッティングプロッタ

ローリングトリマーは薄手のシナップス OM に適しています。お使いになるローリングトリマーによっては厚手のシナップスには適さない場合があります。必ず事前のテストを行ってください。厚手のシナップスを切るには平置きのカッティングプロッタが適しています。

折りと折り目付け

シナップス OM135 は一般的な紙折り機にて折ることが出来ます。厚手のシナップス OM を折るのは難しい場合があります。その場合にはスジ押し機を使い、折り目を付けることをお勧めいたします。必ず折りの山側が外側に来るように折って下さい。折り線が交差する形での二度折りはお勧めいたしません。折った後を強く押してあげることで折り目がしっかりとします。シナップスOM90Fは、一般的な折り機で折ることが可能です。詳しくは[agfa.com/synaps](https://www.agfa.com/synaps) for more informationもしくはhttps://www.agfa.jp/_file/ja/article/9/upload1/_/_/に掲載されている“シナップス OM90F の印刷と後加工について”をご覧ください。

ミシン目とリングバインディング

シナップス OM はミシン目を打つことが出来ます。穴あけの際には、穴あけ機の刃がシャープかつきれいなものをお使いください。

ラミネーション

シナップス OM は PET、PE フィルム、OPP フィルムにてラミネーションを行うことが出来ます。ラミネーション処理の際には温度が120度を超えないようにして下さい。PVC フィルムでのラミネーションは避けてください。必ず事前のテストをお願いいたします。

ホットスタンプ

シナップス OM にはホットスタンプを行う事が出来ます。

エンボス

シリンダープレス機によるエンボス処理は、シナップス OM の全ての厚みに対して行う事が可能です。プラテン機は厚みのあるタイプのシナップス OM の処理や、複雑なパターンには適していません。

縫い加工

シナップスOMは縫い加工を含む製品には適していません。針による不規則な穴開け加工部より、裂けが発生する事があります。