

Aanbevelingen voor bedrukking en afwerking van SYNAPS OM

Belangrijk!

Raadpleeg steeds www.agfa.com/SYNAPS voor de meest recente versie van dit document!

SYNAPS OM is een synthetisch papier op basis van hoogwaardig polyester. Het heeft een dubbelzijdige coating en geen specifieke looprichting.

Bedrukking

SYNAPS OM is geschikt voor offset, HP Indigo (vellenpersen), screen, flexo en diepdruk. Het is ook geschikt voor UV inkjet printing. Het is niet geschikt voor niet-UV inkjet, digitale en xerografische (droge toner) druktechnieken.

Aanbevelingen voor offsetdruk

Er zijn geen speciale inktten nodig. Je hoeft ook geen speciale droogstoffen toe te voegen aan inkt of vochtwater. Gelieve bij uw inktleverancier te informeren aangaande voorkeur en aanbeveling.

Aanbevolen densiteiten voor proces inktten op SYNAPS OM (vers van de pers gemeten, witte achtergrond) zijn: K: 1.50 – C: 1.20 – M: 1.15 – Y: 1.20.

Voor het drukken van pantone kleuren of andere steunkleuren, gebruik het (pantone of steun) kleurenstalenboek voor ongestreekt 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 wordt aangebracht.

Opmerking: Vermijd te hoge inktensiteiten om droog- en afwerkproblemen te voorkomen.

SYNAPS OM kan in de pers verwerkt worden als een gestreken papier. Voor optimaal en betrouwbaar papiertransport en papierdoorvoer, gelieve de SYNAPS-materialen te luchten voor het bedrukken.

Belangrijk! Om markeringen op SYNAPS OM te voorkomen kan u best de zuigkracht van de zuignappen verlagen en de wietjes en borstels op de inlegtafel indien mogelijk buiten het drukbeeld plaatsen.

SYNAPS OM heeft een zeer egaal oppervlak. Een minimale tegendrukspanning (0.05 - 0.10 mm) is voldoende voor een perfect egale inktlegging.

SYNAPS OM 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 waarbij warmte wordt opgebouwd in de gedrukte stapel, dient u rekening te houden met de warmtegevoeligheid van SYNAPS OM. Gelieve er op te letten dat de temperatuur binnen de gedrukte stapel de 50 °C (122 °F) niet kan overschrijden.

Vernis of watergebaseerde lakken/coatings

SYNAPS OM kan afgewerkt worden met vernis of watergebaseerde dispersielak (voorkeur).

Belangrijk! Alvorens SYNAPS OM voor een bepaald drukwerk te gebruiken raden wij u aan telkens vooraf een test uit te voeren.

HP Indigo printing

SYNAPS OM135, OM170, OM230 en OM300 zijn gecertificeerd voor gebruik op HP Indigo multi-shot vellenpersen.

SYNAPS OM450 is compatibel met HP Indigo multi-shot vellenpersen.

SYNAPS OM170, OM230 en OM300 zijn gecertificeerd voor gebruik op HP Indigo 10000/12000 one-shot vellenpersen.

SYNAPS OM135 en OM450 zijn compatibel met HP Indigo 10000/12000 one-shot 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. Ten einde 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.

Latex large format inkjet printing

SYNAPS OM kan voor Latex large format inkjet bedrukking gebruikt worden maar je moet met de volgende aanbevelingen rekening houden. Stel een trage druksnelheid in (unidirectioneel met veel passes) om golving of vervorming van het substraat veroorzaakt door te hoge drogingtemperaturen, tegen te gaan. Bij drukken van zware beelden kan dit probleem zich gemakkelijker voordoen.

Alvorens SYNAPS OM voor een kritisch Latex large format inkjet drukwerk te gebruiken raden wij u aan telkens vooraf een test uit te voeren.

Voor optimale natte krasweerstand

SYNAPS OM is krasgevoeliger 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 dickere laag kan tevens bekomen worden door het drukken van meerdere lagen!)

Alvorens SYNAPS OM 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 stansmesses (-vormen) met afgeronde binnenhoeken. Gebruik geen stansvormen met hoeken 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 stansvormen.

Alvorens SYNAPS OM 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 gebruikte boren moeten kras- en braamvrij zijn. Gebruik korte pauzes tijdens het boren om warmteontwikkeling te vermijden. Boor geen te hoge stapels SYNAPS OM. De beste resultaten worden verkregen met speciale stalen boren bekleed met Teflon (om het kleven te vermijden). Indien mogelijk, verlaag de rotatiesnelheid van de boorkoppen om warmteontwikkeling tegen te gaan. Het tussentijds sprayen van de binnen- en de buitenkant van de boren met "droge" siliconenspray of tussentijds boren in waxpapier (smering van de boren) zal het boren vergemakkelijken en zal de levensduur en de scherpte van de gebruikte boren opmerkelijk verlengen. De beste resultaten bekomt men met boorapparatuur met ingebouwde koeling en ingebouwde smering van de boor.

Lasersnijden en gravure

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

Laser gravure is ook mogelijk op SYNAPS OM.

Perforatiewieltjes/snijplotters

Perforatiewieltjes en snijplotters werken goed met de dünnere versies van SYNAPS OM. De zwaardere versies kunnen problemen geven, afhankelijk van de gebruikte apparatuur. Steeds op voorhand een test uitvoeren.

De zwaardere versies van SYNAPS OM kunnen op een vlakbed snijplotters gesneden omdat dit type apparatuur dikkere substraten kan snijden.

Vouwen, plooiën en rillen

De dünnere versies van SYNAPS OM kunnen gevouwen worden op reguliere vouwmaschinen. Het vouwen kan moeilijk zijn vooral met de zwaardere versies van SYNAPS OM. Om een scherpe vouw te bekomen met de zwaardere versies van SYNAPS OM is rillen aanbevolen en moet de opstaande rand van de ril aan de buitenzijde van de vouw zijn.

Kruisvouwen zijn niet aan te raden.

Gezien SYNAPS OM niet luchtdoorlaatbaar is, zijn vouwvormen welke lucht samenhouden te vermijden.

Het is aan te raden om na het vouwen druk uit te oefenen op de vouw om de vouw scherp en dicht te krijgen.

SYNAPS OM90F kan verwerkt worden met standaard plooiemachines. Raadpleeg onze 'Aanbevelingen voor het plooiën van SYNAPS OM90F' op agfa.com/synaps.

Belangrijk! Voer steeds een vouwtest uit alvorens SYNAPS OM voor een specifieke vouwopdracht te kiezen!

Boekbinden

SYNAPS OM is een perfect materiaal voor Wire-O®, Unicoil-Spiral® en comb-bindingen.

Gebruik ronde ponsvormen om doorscheuren te voorkomen.

Voor omslagen van boeken, tijdschriften en kaften raden wij aan een extra laklaag aan te brengen zodat mogelijke krassen en sporen van opglanzen door het vouwen en/of versnijden vermeden worden.

Voor "perfect binding" bindtechniek van boekkaften raden wij SYNAPS OM tot OM170 aan. Met dikkere SYNAPS OM zal de gevouwen kaft (t.o.v. de rug van het boek) eerder de neiging vertonen om open te blijven staan.

Belangrijk! Gelieve altijd een afwerkingstest uit te voeren alvorens een opdracht met SYNAPS OM aan te vatten.

Perforaties en spiraalbindingen

SYNAPS OM kan worden geperforeerd. Let erop dat de ponsvormen scherp en zuiver zijn.

Naaien

SYNAPS OM is niet geschikt voor applicaties waar naaien wordt toegepast omdat de onregelmatige gaten van de naald(en) aanleiding kunnen geven tot inscheuren van het materiaal.

Laminatie

SYNAPS OM 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 waren niet succesvol.

Het is aan te raden om steeds een test uit te voeren alvorens SYNAPS OM voor een specifieke laminatiejob te gebruiken.

Hot foil stamping

Hot foil stamping is mogelijk.

Pregen/reliëfdruk/diepdruk

Pregen op een cilinderpers werkt goed met alle SYNAPS OM gewichten.

Op een degelpers kan de druk en de gelijkmatigheid van de preegvorm problemen geven, vooral met de dikkere versies van SYNAPS OM en met meer complexe preegvormen.

Dunnere SYNAPS OM versies hebben de neiging om te vervormen aan de randen van de preegvorm.

Alvorens SYNAPS OM te gebruiken voor een preegwerk, is het aanbevolen een test uit te voeren.