

Directrices para la impresión y acabado - SYNAPS XM

¡IMPORTANTE!

Por favor consulte nuestra web: www.agfa.com/synaps

- 1- Para la versión más reciente de este documento!
- 2- Para la compatibilidad general con la máquina de imprimir!

Synaps XM es un papel sintético basado en un sustrato con alto grado de poliéster. Está recubierto por las dos caras con una capa receptora de tinta / tóner. Synaps XM no tiene dirección de fibra.

Impresión

Synaps XM está optimizado para su uso en impresoras de tóner seco electrofotográficas y fotocopiadoras. Puede ser Pre-impreso en impresión offset. También es adecuado para la impresión inkjet UV curable. No es adecuado para la impresión inkjet no UV.

Humedad ambiental

Asegúrese de que Synaps XM ha tenido tiempo suficiente para aclimatarse al ambiente de la máquina de imprimir antes de la impresión. Las hojas deben colocarse dentro de la sala de impresión al menos 24 horas antes de la impresión para su óptima aclimatación. Las condiciones de almacenamiento debe ser aproximadamente 45-60% de humedad relativa y 18 – 23 ° C de temperatura.

Recomendaciones para la impresión Electrofotográfica

Synaps XM se ha probado en una serie de plataformas de diferentes proveedores. A veces, es necesaria o recomendable una configuración específica para obtener mejores resultados.

Impresión en Xeikon

Hemos probado con éxito Synaps XM135, XM230 y XM300 en un equipo de 8000QA-P Xeikon en Xeikon HQ. Usted puede encontrar Synaps XM en la web de Xeikon como material de impresión autorizados para Xeikon 8000QA-P.

Ver enlace <http://printmedia.xeikon.com>

Nota: Dependiendo de la aplicación, las impresiones Xeikon en Synaps XM pueden ser sensibles para rayado y marcado.

Recomendaciones para la Pre-impresión Offset

La pre-impresión Offset es posible pero debería limitarse a los sólidos de un solo color y / o imágenes de 2 colores. En caso de impresión en 2 colores, la capa total de tinta no debe superar el 100% (por ejemplo, 30% de cian y 70% de amarillo está bien).

Los mejores resultados se obtienen con las tintas estándar. Las tintas oxidativas tendrán una mayor tendencia al repintado.

Utilice densidades de tinta para el papel sin recubrimiento, o menor. Para tinta negra, no superar la densidad de 1.50.

Para impresión de colores Pantone u otros colores planos, utilizar el libro de muestra de color (pantone o plano) para el papel sin recubrimiento como referencia de la máxima densidad, imprimir preferentemente con una densidad algo menor.

¡importante! Utilizar hojas de Synaps XM make-ready para ajustar con precisión el equilibrio agua/tinta y la densidad. Imprimir con el mínimo nivel de humectación y película de tinta para alcanzar la densidad recomendada. No utilice spray anti-repintado en ya que va a contaminar la máquina de imprimir / copiadora. Para Synaps XM300, XM375 y XM450, sin embargo, recomendamos utilizar polvos antimaculantes debido al elevado gramaje de estas calidades Synaps. Una vez que la tinta se haya secado, tenga en cuenta que debe eliminar el polvo antimaculante lo más exhaustivamente posible.

Recomendamos la no pre-impresión en las zonas que después deben ser impresas con el tóner, ya que no se puede garantizar la calidad de impresión, ni sobre los posibles efectos negativos de la impresora / copiadora.

Synaps XM se alimentará como papel estucado. Para garantizar una óptima alimentación del equipo se recomienda airear el papel antes de imprimir.

¡importante! Para evitar marcas, minimizar la presión de las ventosas y alimentador ruedas/cepillos o desplazarlos si es posible fuera del área de impresión.

Synaps XM tiene una superficie muy lisa. Se requiere solamente una mínima presión (0,05 - 0,10 mm) para asegurar una cobertura uniforme.

Para un óptimo endurecimiento de la capa de tinta, las hojas impresas deberán airearse con regularidad.

Para una mejor resistencia a los arañazos

Para aumentar la protección de la imagen impresa, Synaps XM pueden ser recubiertas con barniz UV (con dispositivo de curado UV en línea o sin conexión).

Transformación y Acabado

Adherencia estática

La adherencia estática después de la impresión puede hacer que la separación de las hojas y la alineación de las pilas sean difíciles. Ayuda el dejar la pila de material impreso sobre una superficie conductora, conectada a tierra, por ejemplo una mesa de metal permite que las cargas estáticas a desaparezcan. Una mayor humedad ambiental también ayuda a evitar o reducir los problemas de estática.

Guillotinado

Utilice cuchillas afiladas y limpias. No corte con cargas mayores de 5 cm. (2 pulgadas).

Troquelado

Utilice cuchillas afiladas de acero duro con esquinas internas redondeadas. Los cortes internos del troquel deben ser igual o menores de 90 °. Los puntos de retención deben ser pequeños y los mínimos posibles.

Los mejores resultados se obtienen en troqueladoras de tipo cilíndrico. Las troqueladoras de tipo platina son menos recomendables, especialmente para troquelados complejos.

Hacer siempre un test antes de decidirse a utilizar Synaps XM para troquelados específicos.

Perforación

Utilice brocas limpias y afiladas. Las brocas deben estar libres de mellas. Durante la perforación utilice tiempos cortos para eliminar la generación de calor. No perforar pliegos demasiado gruesos. Se recomiendan brocas recubiertas con Teflon (para prevenir que se peguen). Si es posible, bajar la velocidad de las brocas para evitar la generación de calor.

Rociar intermitentemente en el interior y exterior de la broca con "spray de silicona seco"-o perforación en papel encerado (lubricación dentro de las brocas) que facilitará la perforación y aumentará la vida y la agudeza del taladro considerablemente.

Los mejores resultados se obtienen con equipos que tienen perforaciones lubricadas y taladros con enfriamiento.

Corte y grabado láser

El corte por láser funciona bien. La potencia del dispositivo de corte debe ajustarse según el grosor del sustrato. El grabado láser es posible también en Synaps XM.

Rodillos de troquelado / Plotters de corte

Los rodillos de troquelado trabajan bien con las versiones de Synaps XM de menor gramaje. Las versiones más pesadas pueden dar problemas, dependiendo del equipo utilizado. Siempre pruebe antes de su manipulación.

Las versiones más pesadas de Synaps XM se pueden cortar en plotter de corte planos ya que este tipo de equipos puede cortar sustratos más gruesos.

Doblado y Hendido

Synaps XM135 se puede plegar en una máquina de plegado regular. El plegado puede ser difícil, especialmente con las versiones más pesadas de Synaps XM. Se recomienda una marca de plegado para obtener un pliegue apretado. Con la máquina de plegado, el sistema de marcas debería estar en el exterior del doblado

No es recomendable el plegamiento en Cruz (superpuestas o pliegue transversal).

Evitar pliegues que causen estancamiento de aire, ya que Synaps XM no es permeable.

Se recomienda presionar después de doblar para mantener el pliegue apretado.

¡importante! Siempre hacer una prueba de plegado antes de decidir el uso de Synaps XM para un trabajo específico.

Perforación y encuadernación en espiral

Synaps XM puede ser perforado. Mantenga perforadoras limpias y afiladas.

Puntadas

Synaps XM no es adecuado para aplicaciones en las que se utiliza el cosido pues las perforaciones de la aguja podrían provocar la rotura del sustrato.

Laminado

Synaps XM puede ser laminado con película PET / PE película OPP. La temperatura de funcionamiento no debe exceder 120 ° C (248 ° F).

Las pruebas con película de PVC no tuvieron éxito.

Tenga en cuenta que algunas películas de laminación son propensas a dar una mala adherencia a las imágenes de tóner. Se obtuvieron muy buenos resultados con la película de laminación BPF Perfex brillo Ultrabond PT.

Siempre haga una prueba antes de decidirse a usar Synaps XM para un trabajo específico de laminación.

Estampación en caliente

La estampación en caliente es posible.

Repujado

El repujado en una máquina de imprimir de cilindros funciona bien con todos los gramajes de Synaps XM.

En una máquina de imprimir de planchas la presión y la uniformidad de la presión puede ser un problema, los gramajes de Synaps XM más ligeros pueden mostrar una tendencia a deformarse en los bordes del repujado.

Es muy recomendable efectuar una prueba antes de decidirse a utilizar Synaps XM con relieve.

Encuadernación

Synaps XM es un material perfecto para Wire-O ©, © Unicoil-espiral y canutillo. Utilice agujeros redondos para evitar que se rompa.

Para cubiertas de libros, se recomienda aplicar una capa superior en el Synaps XM para evitar que ralladuras o marcas de la presión de la guillotina.

Para una "perfecta encuadernación", cubiertas de libros, se recomienda utilizar Synaps XM135. Más grueso Synaps XM es propenso a causar arrugas en el lomo del libro. Como pegamento para las cubiertas de libros recomendamos usar EVA o PUR pegamento.

¡importante! Siempre haga una prueba de encuadernación antes de decidir utilizar Synaps XM para un trabajo específico.