

## シナップス OM135AP/AR の印刷と後加工に関して

### IMPORTANT!

Please consult [www.agfa.com/synaps](http://www.agfa.com/synaps) for the most recent version of this document

シナップス OM135AP/AR は、粘着層を有するハイグレードポリエステルベースの合成紙です。印刷面にインク受像層を有しております。シナップス OM135AP/AR に紙の目はございません。

#### 印刷

シナップス OM135AP/AR はオフセット、HP インディゴ(シートタイプ)、スクリーン、フレキソ、グラビア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。裏面(ライナー側)に対する印刷は出来ません。

#### 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 OM135AP/AR 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引く場合には、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 OM135AP/AR 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 OM135AP/AR 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 OM135AP/AR は HP インディゴ(シートタイプ)機での印刷が可能です。

シナップス OM135AP/AR はその他のデータプリンティングにご使用になれます。長期での OM135AP/AR 印刷の場合、通常の紙の印刷と比較しますとブランケットの早めの交換が必要となります。ブランケットの温度を HP インディゴ・エレクトロインクの乾燥に最低限必要な程度で抑えますと、ブランケットの寿命を延ばすことが出来ます。

#### トナーでの印刷

シナップス OM135AP/AR はレーザープリンタで印刷する事が可能です。(ご使用になるトナーの種類や品質に左右される場合があります)印刷に際しましては下記にご注意ください。フューザーに糊が移管する場合があります。これを避けるためにフューザーのセッティング過度に高くしないでください。トナーの定着に必要なだけのセッティングにて印刷を行ってください。(印刷後の密着は爪で引っ掻いてみることで確認することが出来ます)

印刷後のシートの過熱を避けるため、20シート以上の印刷を連続で行う事は避けて下さい。

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 OM135AP/AR 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

### 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少な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

シナップスOM135AP/AR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。

### ローリングトリマー/カッティングプロッター

ローリングトリマーでの加工は OM135AP/AR に適しています。

### 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 OM135AP/AR の印刷面は 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 OM135AP/AR にはホットスタンプを行う事が出来ます。