

Directrices para la impresión y acabado - SYNAPS OM

IMPORTANTE!

Por favor consultar www.agfa.com/synaps para ver la versión más reciente de este documento.

Synaps OM es un papel sintético basado en un sustrato con alto grado de poliéster. Las dos caras están recubiertas con una capa receptora de tinta. OM Synaps no tiene dirección de fibra.

Impresión

OM Synaps es adecuado para impresión offset, HP Indigo (alimentación de hojas), serigrafía, flexografía y huecograbado. También es adecuado para la impresión de inyección de tinta curable UV. No es adecuado para la impresión de inyección de tinta no UV. Tampoco es adecuado para la impresión electrofotográfica (toner seco). SYNAPS OM90F no es apto para impresión de pantalla ni en huecograbado.

Recomendaciones para la Impresión offset

No se requieren tintas especiales. No se recomienda el uso de agentes secantes especiales mezclados con las tintas o soluciones de mojado. Para obtener los mejores resultados, consulte a su proveedor de tinta.

Las densidades recomendadas (medido en impresión húmeda, fondo blanco) para tratar las tintas en Synaps OM son: K: 1.50 – C: 1.20 – M: 1.15 – Y: 1.20.

Para imprimir colores pantone u otros colores planos, utilice el álbum de muestras de color (pantone o plano) para papel sin capa como referencia.

Cuando el trabajo impreso tiene que ser terminado con una laca de dispersión o un barniz, recomendamos para imprimir, la densidad inferior, porque la densidad impresa aumentará de 0.10 a 0.20 (típico) cuando la laca de dispersión o el barniz son aplicados.

Nota: Debe evitarse la densidad de tinta demasiado alta, para evitar problemas de secado y acabado.

OM Synaps se utilizará como papel estucado. Para una óptima y fiable alimentación de papel garantizar que los ejemplares se aireen antes de la impresión.

Importante! Para evitar marcas, reducir al mínimo la presión de las ventosas y del alimentador de papel ruedas / cepillos mover estos fuera del área de impresión si es posible.

OM Synaps tiene una superficie muy lisa. Sólo se requiere una mínima presión (0.05 - 0.10 mm) para garantizar una cobertura uniforme.

No se requiere polvos de secado. La tinta se ancla muy rápido en Synaps OM.

Para un óptimo endurecimiento de la capa de tinta, las hojas impresas deben ser aireadas regularmente.

Ajustar la temperatura teniendo en cuenta la sensibilidad térmica de la película con sistemas de secado con calor. La temperatura de la pila no debe superar los 50 °C (122 °F). la temperatura de la pila no debe exceder los 40 °C (104 °F) al usar SYNAPS OM90F.

Barnices o recubrimientos acuosos

Synaps OM puede ser sobreimpresa con barniz o recubrimiento acuoso (opción preferida).

Importante! Siempre pruebe antes de decidirse a utilizar Synaps OM para un trabajo específico.

Impresión en HP Indigo

Synaps OM135, OM170, OM230 y OM300 están certificados para sistemas digitales de hoja multi-shot HP Indigo.

Synaps OM450 y OM90F son compatibles con los equipos digitales de hoja multi-shot HP Indigo.

Synaps OM170, OM230 y OM300 están certificados para sistemas digitales de hoja one-shot HP Indigo 10000/12000.

Synaps OM135 y OM450 están compatibles para sistemas digitales de hoja one-shot HP Indigo 10000/12000.

Synaps OM se puede utilizar para diferentes aplicaciones con resultados excelentes. Para tirajes largos, la experiencia demuestra que el caucho debe sustituirse con más frecuencia que si imprimimos papel. Ajustando la temperatura del caucho justo al nivel de secado de HP Indigo Electroink hará que la vida del caucho se extienda.

Canon ColorWave

SYNAPS se ha probado con éxito en la impresora Canon ColorWave 3800. Utilice los modos de impresión «Calidad» o «Alta calidad» para obtener los mejores resultados de impresión.

Impresión HP Latex

La impresión HP Latex en Synaps OM es posible pero teniendo en cuenta las siguientes recomendaciones. No es recomendable usar SYNAPS OM90F para impresión con látex.

La velocidad de impresión tiene que ser lenta (impresión unidireccional en muchos pases) con el fin de evitar la ondulación del sustrato causado por posiciones de secado demasiado altos. Las imágenes pesadas son más propensas a mostrar estos fenómenos.

Para trabajos críticos realizar pruebas previamente.

Para una mejor resistencia a las rayaduras en húmedo.

Synaps OM es más sensible a las rayaduras cuando el soporte está húmedo.

La resistencia al rayado en húmedo puede mejorar con una sobreimpresión de una laca de dispersión base agua. Agfa recomienda Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523.

Cuanto mas gruesa sea la capa de laca mayor será la resistencia al rayado. (El grosor de la capa puede obtenerse imprimiendo múltiples capas)

Para trabajos críticos hacer siempre antes una prueba.

La transformación y el acabado

Esta información es la más actualizada en este momento sobre el tema. Sin embargo, los resultados solo deberían considerarse como una guía general sobre las propiedades del material y no como una garantía. Contacte con Agfa a la dirección de correo electrónico marketingsynaps@agfa.com para obtener información adicional. Agfa, el rombo de Agfa y Synaps son marcas registradas de Agfa-Gevaert NV, Bélgica o sus subsidiarias.

Guillotinado

Utilice cuchillas afiladas y limpias. No corte con cargas mayores de 5 cm. (2 pulgadas). Al usar SYNAPS OM90F, es recomendable que la pila de hojas se airee para evitar que las hojas se enganchen en los lados de corte.

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 OM 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. También es posible el grabado con láser en Synaps OM.

Cortadores rotatorios/plotters de corte

Los cortadores rotatorios trabajan bien sobre la versión más blanda de Synaps OM. Las versiones más duras pueden dar problemas, dependiendo del equipo que se use (probar siempre de antemano). Las versiones más duras de Synaps OM pueden ser cortadas en plotters de superficie plana, ya que este tipo de equipos pueden cortar sustratos más gruesos.

Plegado

Dado que SYNAPS tiene características diferentes en comparación con el papel y otros sustratos sintéticos, es recomendable hacer una prueba de plegado antes de usar SYNAPS en un proyecto específico.

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

Evitar pliegues que causen estancamiento de aire, ya que Synaps OM no es permeable. Se recomienda presionar después de doblar para mantener el pliegue apretado.

El plegado en cruz (superpuesto o transversal) es posible con SYNAPS OM90F.

Por favor, consulta los 'Recomendaciones para el plegado de SYNAPS OM90F' en el sitio web agfa.com/synaps.

Perforación y encuadernación en espiral

Synaps OM se puede perforar. Mantiene la perforación nítida y limpia.

Puntadas

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

Laminación

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

El test con film PVC no es satisfactorio.

Siempre hacer una prueba antes de decidir utilizar Synaps OM en un determinado trabajo de laminación.

Estampado caliente

El estampado caliente es posible.

Repujado

El grabado en relieve (repujado) sobre el cilindro de impresión funciona correctamente con cualquier gramaje de Synaps.

En las planchas de imprimir la presión e igualdad de presión puede ser un problema en especial con los gramajes altos de Synaps y más complejos con la grabación en relieve.

Los gramajes más bajos de Synaps pueden mostrar la tendencia a deformar los bordes de los grabados en relieve.

Es altamente recomendable efectuar un test previo para decidir el uso de Synaps con grabados en relieve.

Encuadernación

Synaps OM es un material perfecto para Wire-O ©, Unicoil-Espiral © comb encuadernado. Utilice agujeros redondos para evitar desgarros.

Para las cubiertas de los libros, se recomienda la aplicación de un recubrimiento superior de Synaps OM para evitar arañazos o marcas de presión de la guillotina.

Para encuadernar, las tapas de libros, le recomendamos utilizar Synaps OM hasta OM170. Grosos superiores de Synaps OM pueden causar roturas en el cubrimiento del libro. Como pegamento para las cubiertas de libros recomendamos usar EVA o PUR pegamento.

Importante! Es obligatorio realizar siempre una prueba antes de decidirse a utilizar Synaps OM para un trabajo específico.