

シナップス OM の印刷および仕上げに関して

重要！

このドキュメントの最新バージョンについては、www.agfa.com/synaps をご覧ください

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(シナップス OM90F は、スクリーン、グラビヤ印刷には適していません)。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。また、電子写真(ドライトナー)印刷にも適していません。

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(ウエット印刷、ホワイトバックングでの計測)は以下の通りです。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、ノコート紙用の(パントンまたはスポット)カラー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(通常)増すからです。

注:濃度が高すぎると乾燥や仕上げにの問題を起すことがあります。

シナップス OM はコート紙のように給紙されます。最適な給紙圧を確保するため、給紙トレイに挿入する前によく捌いてください。

重要！ 跡が付かないようにするために、サッカーおよびフィーダーボードホイール/ブラシの圧力を最小にするか、可能であれば印刷範囲から外れるようにして下さい。

大がかりなパ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。

インク層の硬化のため、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、フィルムの熱感度に注意して温度を調節してください。印刷後の束の温度が 50°C(122°F) を超えないようにしてください(シナップス OM90F を使用する場合、束の温度が 40°C(104°F) 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(推奨)。

重要！ 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。

シナップス OM450、OM90F 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 OM170、OM230、OM300 は HP インディゴ 10000/12000 ワンショット機(シートタイプ)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。

シナップス OM は、様々なデータを非常に高品質に印刷できます。非常に長い間使用していると、経験上、紙の印刷に比べてブランケットの交換が早く必要になります。ブランケットの温度を HP インディゴ ElectroInk を乾燥させるレベルまで調整すると、ブランケットの寿命が延びます。

HP ラテックスの大判インクジェット印刷

シナップス OM は HP ラテックスで大判インクジェット印刷が可能です。下記の推奨項目につきましてご注意ください。シナップス OM90F のラテックス印刷への使用は推奨されません。

乾燥設定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(多く通過する単方向での印刷)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。

Canon ColorWave

SYNAPS は、Canon ColorWave 3800 プリンターで使用できることがテストにより実証されています。最適に印刷されるように、「精細」か「高精細」の印刷モードを使用してください。

この情報は、このテーマに関して現時点で可能な最善のものになります。ただし、ここに記載されている結果は材料の特性に関する一般的な目安というだけで、この内容が保証されているというわけではありません。詳細については、agfa@marketing.synaps.com にお問い合わせ下さい。Agfa、Agfa rhombus、およびSynapsは、ベルギーのAgfa-Gevaert NVまたはその関連会社の商標です。

濡れた状態でのキズに関して

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。アクテガのテラウェット・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)必ず事前のテストをお願いします。

二次加工および仕上げ

カッティング

清潔でシャープな刃をご使用ください。5cm(2 インチ)以上の高さに積んで切らないでください。シナップス OM90F を使用する場合は、切断面でのシートの引っ掛かりを防ぐために、シートの束を捌くことをお勧めします。

レーザーカッティング/彫り

レーザーカッティング可能です。切断装置の出力は厚みに応じて調整を行ってください。また、シナップスOMでのレーザー彫りも可能です。

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少なく小さくしてください。シリンダータイプのプレス機で最適な結果が得られます。プラテンタイプのプレス機は、複雑なパターンにはあまり適していません。必ず事前のテスト加工をお願いします。

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。ドリルは高く上げすぎないでください。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(くっつき防止)。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。ドリルの内側および外側への「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(ドリルの刃を潤滑させる)ことで、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。

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、より厚い素材をカットできるため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は紙や他の合成素材とは異なる特性を有しています。必ず事前のテストをお願いいたします。薄手のシナップス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 では、クロスフォールディング(重ね合わせまたは横折り)が可能です。詳細については、agfa.com/synaps で「シナップス OM90F の折りに関する推奨事項」をご覧ください。

バインディング

シナップス OM は、Wire-O®、Unicoil-Spiral®、コームバインディングに最適な素材です。裂けないように丸い穴を使用してください。本の表紙には、キズや切断の痕が付かないように、シナップス OM にトップコーティングを施すことをお勧めします。「完璧な製本」の表紙には、シナップス OM の最大 OM170 の使用することをお勧めします。厚手のシナップス OM を使用すると、本の背と表紙に隙間ができやすくなります。製本用の接着剤として、EVA または PUR 接着剤を使用することをお勧めします。**重要！**必ず事前のテストをお願いいたします。

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清潔なものをお使いください。

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。

ラミネーション

この情報は、このテーマに関して現時点で可能な最善のものになります。ただし、ここに記載されている結果は材料の特性に関する一般的な目安というだけで、この内容が保証されているというわけではありません。詳細については、agfa@marketingsynaps.comにお問い合わせ下さい。Agfa、Agfa rhombus、およびSynapsは、ベルギーのAgfa-Gevaert NVまたはその関連会社の商標です。



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できます。ラミネーション処理の際には温度が 120°C (248 °F) 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。軽量のシナップスOMでは、エンボス加工の端が変形する傾向が見られます。必ず事前のテストをお願いいたします。

この情報は、このテーマに関して現時点で可能な最善のものになります。ただし、ここに記載されている結果は材料の特性に関する一般的な目安というだけで、この内容が保証されているというわけではありません。詳細については、agfa.marketingsynaps@agfa.comにお問い合わせ下さい。Agfa、Agfa rhombus、およびSynapsは、ベルギーのAgfa-Gevaert NVまたはその関連会社の商標です。

