

Linee guida per la stampa e la finitura - SYNAPS OM

Versione 3.1 - 2016-09-26

IMPORTANTE!

Per favore consultate il sito www.agfa.com/synaps per gli aggiornamenti più recenti di questo documento!

Synaps OM è una carta sintetica basata su un substrato di poliestere ad alto grado. È rivestita sui due lati con uno strato ricettivo per l'inchiostro. Synaps OM non ha direzione di fibra.

Stampa

Synaps OM è stampabile in Offset, con tecnologia HP Indigo (a foglio), Serigrafia, Flessografia e Rotocalco. Essa è inoltre stampabile con la tecnologia inkjet UV Curabile. Non può essere stampata con altre tecnologie inkjet al di fuori di quella UV ed inoltre non è utilizzabile con la stampa elettro fotografica a toner secco.

Raccomandazioni per la stampa offset

Non sono richiesti inchiostri speciali. Non sono necessari additivi di asciugatura specifici per gli inchiostri o per la soluzione di bagnatura. Per ottenere i migliori risultati consultate il vostro fornitore specialista degli inchiostri.

Densità di stampa raccomandate (misurazioni su stampa umida, fondo bianco): K: 1.50 – C: 1.20 – M: 1.15 – Y: 1.20.

Per la stampa di colori Pantone o di altri colori spot, utilizzare come riferimento i campionari colore (Pantone o spot) dedicati a carte non patinate.

In caso le stampe debbano essere finite con la stesura di vernici o lacche a dispersione, raccomandiamo di stampare con densità inferiori, in quanto le vernici e le lacche a dispersione incrementano le densità stesse di 0.10-0.20.

Nota: densità di stampa troppo elevate devono essere evitate per prevenire problemi di asciugatura e di confezionamento.

Synaps OM alimenterà la vostra macchina da stampa esattamente come una carta patinata. Per risultati ottimali, assicurare che i fogli siano smazzati accuratamente prima dell'inserimento nel mettifoglio.

Importante! Per evitare dei segni indesiderati, ridurre al minimo la pressione degli ugelli di aspirazione e la pressione delle rotelle/spazzole del tavolo di alimentazione, oppure spostarli all'esterno dell'area di stampa se possibile.

Synaps OM ha una superficie molto morbida. Una minima pressione (0.05 - 0.10 mm) è sufficiente a garantire una copertura uniforme.

Non è richiesto l'uso intensivo di antiscartino. L'inchiostro asciuga molto velocemente su Synaps OM.

Per un indurimento ottimale dello strato di inchiostro, i fogli stampati dovrebbero essere areati regolarmente.

Con sistemi di asciugatura a calore, impostare la temperatura tenendo conto della particolare sensibilità al calore del prodotto. La temperatura della pila stampata non deve superare i 50 °C (122 °F).

Verniciatura (UV o ad acqua)

Synaps OM può essere sovrastampata con una vernice di finitura o preferibilmente con una finitura acquosa.

Importante! Eseguire sempre delle prove prima di utilizzare Synaps per un lavoro specifico!

Stampa con tecnologia HP Indigo

Synaps OM135, OM170, OM230 e OM300 sono carte certificate per le stampanti digitali a foglio HP Indigo.

Synaps OM450 è compatibile con le stampanti digitali HP Indigo.

Synaps OM può essere utilizzata per la stampa del dato variabile con ottimi risultati. Per tirature molto lunghe, l'esperienza ci insegna che il tessuto gommato dovrà essere sostituito prima che non stampando normale carta. Regolando la temperatura del tessuto gommato fino ad un livello appena superiore al punto di asciugatura degli inchiostri HP Indigo ElectroInk, si otterrà una durata superiore del tessuto gommato stesso.

Stampa con tecnologia HP Latex

La stampa con tecnologia Latex di HP è possibile su Synaps OM ma è necessario tenere in considerazione le seguenti raccomandazioni.

La velocità di stampa deve essere lenta (monodirezionale su più passi) per evitare ondulazioni del substrato causate dalle temperature troppo alte di asciugatura. Immagini molto colorate sono più inclini a mostrare questo fenomeno.

Testare sempre il prodotto prima dell'utilizzo in produzione.

Per la miglior resistenza ai graffi prima dell'asciugatura

Synaps OM è più sensibile ai graffi quando la stampa non è perfettamente asciutta.

La resistenza ai graffi con inchiostri non asciutti può essere migliorata con una sovrastampa dedicata effettuata con vernice all'acqua. Agfa raccomanda l'utilizzo di Actega Terrawet Barrier Coating G9/523. Maggiore sarà lo strato di vernice, migliore sarà la resistenza ai graffi (un alto spessore può essere ottenuto stampando anche più strati sovrapposti)!

È sempre consigliabile eseguire dei test specifici in caso si eseguano dei lavori critici.

Converting e finishing

Taglierine

Utilizzare lame affilate e pulite. Non tagliare pile superiori a 5 cm di altezza (2 pollici).

Taglio di finitura

Utilizzare lame d'acciaio affilate con angoli arrotondati. Evitare tagli interni con angoli inferiori o uguali a 90 °. Mantenere i punti di bloccaggio al minimo di numero e grandezza. I migliori risultati sono ottenuti con macchine di taglio a cilindro. Taglierine piane sono meno indicate, specialmente in caso di lavori complessi con tagli al vivo. Eseguire sempre un test prima di mettere in produzione un lavoro che possa avere caratteristiche critiche.

Forature

Utilizzare punte di foratura pulite e ben affilate. Le punte devono essere esenti da difetti. Utilizzare tempi di foratura ridotti per evitare effetti di surriscaldamento. Non forare pile troppo alte. Si raccomanda l'utilizzo di punte in acciaio rivestite in Teflon (per evitare incollature). Se possibile ridurre la velocità di perforazione per prevenire la formazione di calore. Intervallare la perforazione con spruzzi di silicone spray asciutto o utilizzare della carta cerata (lubrificazione all'interno delle punte di perforazione) per facilitare la perforazione e per aumentare la durata e l'affilatura delle punte.

I migliori risultati si ottengono con perforatrici dotate di lubrificazione e raffreddamento.

Taglio e incisione con laser

Il taglio laser può essere fatto senza problemi. La potenza dell'unità di taglio deve essere regolata in base allo spessore del prodotto da tagliare. L'incisione laser è ugualmente possibile su Synaps OM.

Taglierine rotanti e plotter da intaglio

Le taglierine rotanti possono essere utilizzate con le versioni più sottili di Synaps OM. Le versioni più spesse possono generare problemi, in base all'attrezzo utilizzato. E' sempre consigliato eseguire una prova di funzionamento prima di iniziare il lavoro.

Le versioni più spesse di Synaps OM possono essere tagliate con plotter da intaglio a letto piano dato che questo tipo di attrezzi possono tagliare substrati anche molto spessi.

Piega e cordonatura

Nelle versioni sottili di Synaps OM possono essere piegate in una normale macchina piegatrice. La fase di piegatura può essere difficoltosa, specialmente con le versioni di maggior spessore di Synaps OM. L'intaglio è consigliato per poter ottenere una piega stretta in caso di lavorazioni con versioni spesse di Synaps OM. In macchine piegatrici automatiche, la linea dell'intaglio deve essere all'esterno della piega.

La piega incrociata non è raccomandata.

Evitare pieghe che causino intrappolamento dell'aria, dato che Synaps OM non è permeabile all'aria, questo potrebbe causare problemi.

E' raccomandata l'applicazione di pressione dopo la piega sulla pila di fogli piegati, per mantenere la piega.

Importante! Eseguire sempre un test di piega prima di effettuare un lavoro specifico!

Perforazioni e spirature

Synaps OM può essere perforata. Mantenere i punzoni di perforazione puliti ed affilati.

Cuciture

Synaps OM non è adatto per applicazioni con cucitura perchè l'utilizzo dell'ago o degli aghi può provocare lacerazione e/o strappi del materiale.

Laminazione

Synaps OM può essere laminato con un film in PET/PE oppure con un film OPP. La temperatura di esercizio non deve superare i 120 °C (248 °F).

Tests con materiali in PVC non hanno avuto successo.

Si raccomanda di eseguire sempre dei test prima di utilizzare Synaps per delle operazioni di laminazione con lavori critici.

Stampa a caldo

La stampa a caldo è possibile.

Sbalzo

E' possibile effettuare sbalzi (embossing) su cilindri a pressa con tutti gli spessori di Synaps OM.

Su una pressa piana la pressione e l'uniformità di pressione possono rappresentare un problema, specialmente con

grammature alte di Synaps OM e con forme di sbalzo complicate.

Grammature più basse di Synaps OM possono mostrare la tendenza a deformarsi sui bordi dello sbalzo.

Un test di lavorazione prima di utilizzare Synaps OM per sbalzi è caldamente consigliato.

Rilegatura

Synaps OM è perfetto per rilegature di tipo Wire-O®, Unicoil-Spiral® ed anche di tipo combinato. Utilizzare buchi tondi per evitare lacerazioni del materiale.

Per copertine, raccomandiamo di applicare un rivestimento protettivo a Synaps OM per evitare graffi e segni derivanti dalle apparecchiature di taglio.

Per copertine perfettamente rilegate, raccomandiamo di utilizzare Synaps OM fino alla grammatura di 170. Spessori superiori possono causare inconvenienti nella costa della rilegatura. Raccomandiamo l'utilizzo di colla EVA o PUR per ottenere una perfetta rilegatura dei libri.

Importante! Effettuare sempre un test prima di eseguire un lavoro specifico con Synaps OM !