

Directrices para la impresión y acabado

versión 1.4
2013-05-28

Synaps AP/AR es un papel sintético autoadhesivo basado en un sustrato con alto grado de poliéster. Está recubierto con una capa receptora de tinta. Synaps AP/AR no tiene dirección de fibra.

Impresión

La superficie frontal de Synaps AP/AR 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). La superficie del dorso del material no es adecuado para imprimir.

Recomendaciones para la Impresión offset

No se requieren tintas especiales. No se recomiendan secantes especiales para mezclar 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 AP/AR 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.

Synaps AP/AR 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.

Synaps AP/AR 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 AP/AR.

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).

Impresión en HP Indigo

Synaps AP/AR es compatible con HP Indigo, máquina de imprimir de alimentación de hojas.

Synaps AP/AR 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.

Synaps AP/AR en impresoras de toner seco

Synaps AP/AR puede usarse con impresoras de toner seco teniendo en cuenta las restricciones siguientes.

Para evitar la acumulación de pegamento en el tambor del fusor, no imprimir con ajustes de fusor demasiado alto. Utilice un ajuste de fusor lo suficientemente alto como para curar el toner (prueba de adherencia de toner rasguñando la imagen impresa con la uña del dedo).

Para evitar la generación de calor en la pila impresa, no imprimir más de 20 hojas consecutivas.

Barnices o recubrimientos acuosos

Ambos dos con base agua o barnices base aceite, necesitan un mayor nivel de recubrimiento que el papel.

¡Importante! Siempre pruebe antes de decidirse a utilizar Synaps AP/AR para un trabajo específico!

Para una mejor resistencia al agua

Respetar las densidades recomendadas de impresión y sobreimpresión con laca de dispersión acuosa no con laca base solvente o barniz.

Solicitar asesoramiento a su proveedor de tintas.

Hacer siempre una prueba antes de realizar trabajos críticos.

Para una mayor resistencia a las rayaduras en húmedo

Synaps AP/AR 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

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 AP/AR 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.

Las brocas recomendadas, son brocas de acero recubiertas de teflón (para evitar que se pegue). Si es posible, reducir la velocidad de las brocas para evitar la generación de calor.

La pulverización en el interior y el exterior de la broca con 'spray de silicona seco' o perforación intermedia en papel encerado (lubricación dentro de las brocas) facilitará la perforación y extenderá la vida y la nitidez del taladro significativamente.

Los mejores resultados se obtienen con equipos que tienen taladro con broca de lubricación y taladro de perforación con enfriamiento de la broca.

Corte y grabado láser

El corte por láser funciona bien. La potencia del dispositivo de corte debe ajustarse según el grosor del sustrato.

Cortadores rotatorios/plotters de corte

Los cortadores rotatorios trabajan bien con Synaps AP/AR.

Laminación

Synaps AP/AR 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 AP/AR en un determinado trabajo de laminación.

Estampado caliente

El estampado caliente es posible.

Almacenamiento

Las condiciones de almacenamiento de Synaps AP/AR no son críticas. Synaps AP/AR se puede almacenar como el papel. En la sala de almacenamiento se recomienda mantener una humedad relativa entre el 40% y 80%.

IMPORTANTE !

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

1- Para la versión más reciente de este documento!

2- Para la compatibilidad general de Synaps AR y Synaps AP!