



Directrices para la impresión y acabado

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, 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.

Recomendaciones para la Impresión offset

No se requieren tintas especiales. No se necesitan soluciones o aditivos de tinta. 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).

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 OM 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 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

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 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. Los mejores resultados se obtienen con brocas especiales de acero cubiertas de teflón (para prevenir que se peguen). Rociar intermitentemente en el interior y exterior de la broca con "spray de silicona seco" que facilitará la perforación y aumentará la vida y la agudeza del taladro considerablemente.

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) La 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

Todas las versiones de Synaps OM, excepto OM 450 se puede plegar en una plegadora regular. Synaps OM450 no se puede plegar (riesgo de escisión / cracking). El plegado puede ser difícil, especialmente con las versiones más pesadas de Synaps OM. No es recomendable el plegamiento en Cruz (superpuestas o pliegue transversal). **¡Importante!** Siempre hacer una prueba de plegado antes de decidir el uso de Synaps OM para un trabajo específico. 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.

Perforación y encuadernación en espiral

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

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

IMPORTANTE !

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

