

FOLAPRINT

**POLIESTRÓWE PODŁOŻE DO DRUKU
(zamiast papieru)**

folex[®]
I M A G I N G

FOLAPRINT

POLIESTROWE PODŁOŻE DO DRUKU

Przejrzysta, elastyczna i trwała folia do nadruku. Jest wytrzymała na wpływ pogody, wpływy mechaniczne i fizyczne. Wykonany na niej druk (lewo-czytelny) charakteryzuje się niespotykanym do tej pory wiernym odwzorowaniem barw. Jest stabilna wymiarowo i odporna na rozrywanie.

Zastosowanie w druku offsetowym i sitowym:

*kalendarze
plakaty
przezrocza reklamowe
okładki książkowe
etykiety
naklejki
przezrocza do rzutników
reprodukcje
okolicznościowe pocztówki
kasetony reklamowe
dekoracje*

Forma dostawy: dowolne formaty w grub. 0.075, 0.100, 0.130, 0.180,

OPIS TECHNICZNY (druk mokrym offsetem – sitodruk nie wymaga istotnych zmian w technice druku)

W druku Folaprint nie różni się zasadniczo od papieru, należy jednak pamiętać o kilku szczególnych jego właściwościach.

1. Wybór materiału

Przy wyborze folii jako podłoża do druku powinny zostać uwzględnione: przeznaczenie wydruku oraz stawiane mu wymagania. Należy przy tym pamiętać, że folie poliestrowe oprócz wysokiego połysku charakteryzują się wysoką wytrzymałością mechaniczną i fizyczną.

2. Transport w maszynie

W procesie druku rzeczą szczególnie istotną jest anty-statyczność folii Folaprint.

Przed rozpoczęciem druku właściwość tę można zoptymalizować przez 2-3 dniowe klimatyzowanie folii w pomieszczeniach, w których pracują maszyny drukarskie.

Zalecana szybkość drukowania: ok. 3-5 tys. arkuszy na godz. (w zależności od typu maszyny).

3. Farby

Do mokrego offsetu zalecane są szybko schnące farby do podłoża nienasiąkliwe. Większość producentów farb posiada w swych programach odpowiedni asortyment.

Zaleca się następującą kolejność druku farb: czarny - magenta - żółty - cjan i nakładanie "mokre na mokre".

W przypadku, gdyby wydruki miały być oglądane pod światło (podświetlane) przejrzystość farby powinna wynieść 6 i wskazany jest nadruk (jako ostatniego koloru) białej apli.

Stosowanie dodatków skracających czas schnięcia należy uzgodnić z dostawcą farb. Powinno się unikać używania rozcieńczalników do farb, tym bardziej, że farba schnie na folii dłużej, aniżeli na papierze.

Wysokość stosu folii na podajniku maszyny nie powinna przekroczyć 100 do 200 arkuszy (ok. 5-10 cm).

4. Dozowanie wody

Jeśli woda będzie podawana w nadmiarze, wówczas farba może ulec emulgacji. Dlatego też ilość wody musi być ograniczona do niezbędnego minimum (pH możliwie neutralne, odpowiadające wodzie destylowanej).

Dopuszcza się dodanie 10-15% isopropanolu lecz nie należy stosować dodatków zawierających glicerynę.

5. Płyty offsetowe, obciążki, wałki

Przede wszystkim stosuje się płyty anodowane lub wielometaliczne, wymagające minimalnej ilości wody w procesie druku.

Wałkom i obciążkom nie stawia się specjalnych wymogów - zaleca się jedynie, aby stosować obciążki o najwyższej gładkości.

W czasie druku powinno się unikać przerw w pracy maszyny lub ograniczać je do minimum. Powodem jest szybkie wysychanie farb do folii na obciążkach i wałkach.

6. Matryce

Wydruki na folii oglądane są przez nią. Dlatego też druk wykonuje się lewo czytelnie a matryce offsetowe muszą być skontrolowane.

Zwraca się jednocześnie uwagę, że np. punkty 50%-wego rastra wydrukowane na folii ulegają 15-20% powiększeniu.

7. Dodatkowe wyposażenie

Podczas falcowania, cięcia i sztancowania nie są potrzebne szczególne zalecenia. Należy jedynie przestrzegać, aby nóż był odpowiednio ostry a przycinany stos folii nie za wysoki.

Folie poliestrowe klei się tylko specjalnymi klejami do nich dostosowanymi, folii nie można zgrzewać. Mogą być spawane przy pomocy ultradźwięków.

Aktualizowane 2008-04-27

Informujemy także, że z uwagi na ogromne zróżnicowanie stosowanych formatów, żaden z naszych dystrybutorów nie posiada na stanie folii FOLAPRINT. Każdorazowo folia wymaga importowania z fabryki w Szwajcarii a czas realizacji zamówienia wynosi od 3 do 4 tygodni. Bliższych informacji udziela tu. Przedstawicielstwo.