

Empfehlungen für den Druck und die Weiterverarbeitung von SYNAPS OM

Wichtig!

Die jeweils letzte gültige Fassung dieses Dokuments finden Sie auf unserer Website www.agfa.com/synaps!

Synaps OM ist ein synthetisches Papier auf Basis eines hochwertigen Polyester-Trägers. Es ist doppelseitig mit einer farbannehmenden Schicht versehen und besitzt keine Vorzugslaufrichtung.

Im Druck

Synaps OM ist für die Verarbeitung im Offset-, HP Indigo (Bogendruck), Sieb-, Flexo- und Tiefdruck geeignet. Ebenso sind Anwendungen im UV-Härtenden Inkjet-Druck möglich. Synaps OM ist für andere Inkjetverfahren oder elektrofotografische (Trockentoner) Druckanwendungen nicht geeignet.

Empfehlungen für den Offsetdruck

Es werden keine speziellen Trockenmittel, Druckfarben oder Wischwasserzusätze benötigt.

Lassen Sie sich von Ihrem Farbenlieferanten beraten, um beste Ergebnisse zu erzielen. Empfohlene Dichtwerte für Prozessfarben auf Synaps OM sind: K: 1,50 - C: 1,20 - M: 1,15 - Y: 1,20 (Messwerte für Nassdruck, weiß hinterlegt).

Nutzen Sie für den Druck von Pantone-Farben oder andere Sonderfarben, die jeweiligen Farbmusterbücher für unbeschichtetes Papier als maximale Dichtereferenz.

Für einen Druckauftrag mit anschließender Weiterverarbeitung mit einem Dispersionlack oder Klarlack empfehlen wir in geringen Dichten zu drucken, da die gedruckten Dichten bei der Anwendung von Lackierungen um 0,10 bis 0,20 mm (typischerweise) zunehmen werden.

Beachten Sie: Zu hohe Farbdichten sollten vermieden werden, um Probleme beim Trocknen und bei der Weiterverarbeitung zu verhindern.

Synaps OM verhält sich beim Bogeneinzug wie ein herkömmliches gestrichenes Papier. Für die optimale Verarbeitung wird eine Auffächerung vor dem Druck empfohlen.

Wichtig! Um Abdrücke der Saugnapfe bzw. Einzugsrollen zu vermeiden, sollte die Saugkraft bzw. der Anpressdruck minimiert und angepasst werden.

Synaps OM besitzt eine glatte Oberfläche. Es ist nur eine dünne Farbschicht (0,05 – 0,10 mm) nötig, um eine gleichmäßige Farbdeckung zu erreichen. Ein intensives Pudern ist nicht notwendig. Die Trocknung erfolgt sehr schnell auf Synaps OM.

Für die optimale Trocknung wird eine regelmäßige Lüftung der Bogen empfohlen.

Bedingt durch die Hitzeempfindlichkeit des Filmträgermaterials wird bei Hitzehärtung eine maximale Trocknungstemperatur von 50 °C empfohlen.

Lacke oder Wasser basierende Lösungen

Synaps OM kann mit Lack oder wasserbasierende Lösung überdruckt werden (bevorzugte Wahl).

Achtung! Bitte testen Sie Synaps OM auf die Eignung für Ihre dedizierte Anwendung.

HP Indigo Drucker

Synaps OM135, OM170, OM230 und OM300 sind zertifiziert für HP Indigo multi-shot Bogenmaschinen.

Synaps OM450 ist Kompatibel mit HP Indigo multi-shot Bogenmaschinen.

Synaps OM170, OM230 und OM300 sind zertifiziert für HP Indigo 10000/12000 one-shot Bogenmaschinen.

Synaps OM135 und OM450 sind kompatibel mit HP Indigo 10000/12000 one-shot Bogenmaschinen.

Synaps OM liefert im variablen Datendruck sehr gute Druckergebnisse. Bei sehr langen Produktionsläufen haben wir die Erfahrung gemacht, dass die Drucktücher im Vergleich zum Papierdruck häufiger gewechselt werden müssen. Sie erhöhen die Lebensdauer der Drucktücher, indem Sie die Temperatur für die Drucktücher so einstellen, dass sie gerade hoch genug ist um die HP Indigo ElectroInk zu trocknen.

Drucken auf HP Latex

Synaps OM bedrucken mit HP Latex Drucker ist möglich, aber bitte beachten Sie folgende Empfehlungen für den Druck und die Weiterverarbeitung.

Die Druckgeschwindigkeit muss langsam sein (einseitig bedrucken in viele Pässe) um die Welligkeit des Substrates, verursacht durch zu hohe Trocknungseinstellungen, zu vermeiden. Bilder mit hoher Farbezugsatzung/Densität sind anfälliger für diese Phänomene. Bitte testen Sie vorab kritische Aufträge.

Der beste Schutz gegen Kratzempfindlichkeit

Synaps OM ist im feuchten Zustand kratzempfindlich. Dies kann durch die Aufbringung eines wasserbasierenden Dispersionslacks verbessert werden. Agfa empfiehlt hierfür Actega Terrawet Barrier Coating G 9/523. Je dicker die Lackschicht, umso besser die Wirkung. Die dickere Lackschicht kann auch durch mehrfaches Überdrucken erreicht werden.

Achtung! Bitte testen Sie vorab kritische Aufträge.

Weiterverarbeitung und Veredelung

Planschneiden

Bitte verwenden Sie scharfe und saubere Messer und vermeiden Sie Hubhöhen über 5 cm (2").

Stanzen

Bitte verwenden Sie scharfe harte Stahlwerkzeuge mit abgerundeten inneren Kanten. Vermeiden Sie Stanzwinkel von 90 Grad oder kleiner. Die Rückhaltepunkte klein und gering halten. Die besten Ergebnisse werden auf Zylinderpressen erzielt. Planostanzen sind weniger geeignet, insbesondere für komplexe Stanzungen. Bitte testen Sie vorab für besonders kritische Aufträge.

Bohren

Bitte verwenden Sie scharfe und saubere Bohrer. Die Bohrmaschinen müssen frei von Kerben sein. Um zu hohe Wärmeerzeugung zu vermeiden, achten Sie auf kurze Haltezeiten während des Bohrens. Achten Sie darauf, nicht zu hohe Stapel zu verarbeiten. Empfohlene Bohrer sind Stahl-Bohrer mit Teflonbeschichtung (verhindert ein Festsetzen des Bohrers). Wenn möglich, verringern Sie die Geschwindigkeit der Bohrer um der Hitzeentwicklung vorzubeugen. Besprühen Sie zwischendurch die Innen- und Außenseite des Bohrers mit "Trocken-Silikonspray" oder bohren Sie zwischendurch in Wachspapier (schmiert die Innenseite der Bohrer), um das Bohren zu erleichtern und die Lebensdauer und die Schärfe des Bohrers deutlich zu verlängern. Die besten Ergebnisse werden mit gut gekühlter und geschmierter Bohrausrüstung erzielt.

Laserschneiden

Laserschneiden funktioniert einwandfrei. Die Stärke des Schneidsystems muss an die Stärke des Substrats angepasst werden.

Lasergravur

Lasergravur ist mit Synaps OM möglich.

Rollenschneider / Schneidplotter

Rollenschneider sind gut einsetzbar für dünnere Versionen von Synaps OM. Dickere Versionen können – abhängig von den eingesetzten Geräten – Probleme bereiten. Die Anwendung sollte in jedem Fall vorher getestet werden! Dickere Versionen von Synaps OM lassen sich gut auf Flachbett-Schneidplottern verarbeiten, da diese Art von Schneidsystemen für dickere Materialien gut geeignet sind.

Falzen und Rillen

Die dünnen Versionen von Synaps OM können auf einer regulären Falzmaschine gefaltet werden. Falzen kann schwierig sein, besonders mit den schwereren Versionen von Synaps OM. Hier wird das Ritzen empfohlen, um eine enge Falzung zu erhalten. Bei maschinell gefalzten sollte sich der Grat auf der Außenseite des Falzes befinden.

Überlagerte oder transversale Querfaltung wird nicht empfohlen.

Vermeiden Sie Falze mit Lufteinschluss, da Synaps OM nicht durchlässig ist.

Um den Falz nach Herstellung stabil zu erhalten muss etwas Druck ausgeübt werden.

SYNAPS OM90F kann mit Standardfalzmaschinen verarbeitet werden. Für weitere Informationen, bitte schlagen sie unsere 'Falzempfehlungen für SYNAPS OM90F' nach auf agfa.com/synaps.

Wichtig! Bitte testen Sie Synaps OM auf die Eignung für Ihre dedizierte Anwendung.

Perforation und Spiralbindung

Synaps OM kann perforiert werden. Bitte Lochstanzen sauber und scharf halten.

Nähen

Synaps OM ist nicht kompatibel mit nähen als Befestigungstechnik, weil die unregelmäßigen Schläge von der Nadel ein Reißen des Substrats verursachen können.

Laminierung

Synaps OM kann mit PET/PE-Filmen und OPP-Filmen laminiert werden.

Die Arbeitstemperatur sollte 120 °C nicht überschreiten.

PVC-Filme erweisen sich als ungeeignet.

Bitte testen Sie Synaps OM vorab auf die Eignung für Ihren dedizierten Laminierauftrag.

Heißfolienprägung

Heißfolienprägung ist möglich.

Prägen

Die Prägung auf Zylinder-Maschinen funktioniert mit allen Synaps OM Stärken.

Auf einer Planopresse kann die Druckintensität und die gleichmäßige Druckverteilung Probleme bereiten, gerade bei höheren Synaps OM Gewichten oder bei komplexeren Prägeformen.

Die leichteren Gewichte von Synaps OM zeigen eine Tendenz, dass die Ränder der Prägung verformt sein könnten.

Achtung! Bitte testen Sie Synaps OM auf die Eignung für Ihre dedizierte Anwendung.

Binden

Synaps OM ist empfohlen für Wire-O®, Unicoil-Spiral® und Kombi-Bindungen. Bitte runde Löcher gegen Reißen des Materials verwenden.

Für die Verwendung als Buchumschlag empfehlen wir eine Lackierung, um Kratzer oder Markierungen zu vermeiden.

Für den perfekten Umschlag empfehlen wir Synaps OM bis zu OM170. Stärkeres Synaps OM kann zu Eigenöffnung der Buchdeckel führen. Als Kleber, für die perfekte Klebebindung bei Büchern, empfehlen wir EVA oder PUR Klebstoff.

Achtung! Bitte testen Sie Synaps OM auf die Eignung für Ihre dedizierte Anwendung.