

Flexo JD752 Supernova White

JD752 Supernova White – белая краска с повышенной кроющей способностью для УФ флексо печати, которая в сочетании со специальным анилоксом (гравировка HOW 3 с теоретическим объёмом краскопереноса 30 см³/м², производства Sandon Global) предоставляет печатные результаты, схожие с печатью УФ ротационным трафаретом.

Тип гравировки анилокса HOW означает High Opacity White.

Преимущества.

- Похожая кроющая способность по сравнению с УФ ротационным трафаретом.
- Возможность расширения «печатного портфолио» для типографий, не имеющих флексопрессов с дорогими модульными секциями УФ ротационного трафарета, либо «конвертация» заказов с УФ ротационного трафарета на УФ флексо печать на предприятиях, использующих секции УФ ротационной трафаретной печати при общем удешевлении производства визуально похожей этикетки.
- Формула краски JD 752 (без добавления силикона и дополнительных аддетивов) позволяет легко наносить другие изображения поверх белой основы УФ флексо красками (в отличие от ротационной трафаретной белой краски, традиционно содержащей силикон, который препятствует надпечатке).
- Высокогляцевая поверхность после отверждения (без признаков «желтизны»).
- Скорость печати JD 752 - до 80 метров / мин (в отличие от УФ ротационного трафарета, замедляющего общую производственную скорость).
- Отличное отверждение и свойства адгезии даже при высокой печатной скорости.
- Значительная денежная экономия при допечатной подготовке по сравнению с УФ ротационным трафаретом.

Несмотря на то, что система «JD 752 Supernova White + вал HOW 3» была принята многими заказчиками Fujifilm Sericol для замещения УФ ротационного трафарета, необходимо обратить особое внимание на определённые печатные специфику, некоторые ограничения и понимать их природу.

Специфика и печатные ограничения.

- Необходимо использование специального анилоксого вала производства компании Sandon Global с большим объёмом краскопереноса для достижения максимальной кроющей способности.
- Использование анилоксого валов от других поставщиков (с заявленным похожим объёмом краскопереноса) может давать менее качественные результаты.
- Тексты и печатные детали изображений от наиболее мелких к средним, печатаемые системой «краска JD 752 + анилокс Sandon HOW 3», могут «заплывать», в первую очередь на «выворотках» из-за большого объёма наносимой краски. Тем не менее при надлежащей пре-пресс подготовке и печатных тестах каждый пользователь может «вытягивать» комбинацию «кроющая плашка + средний текст».

- Поверхность отверждённой краски JD 752 будет несколько уступать по гладкости поверхности УФ трафаретной ротационной краски (в силу того, что трафаретная краска содержит силиконовый компонент, заставляющий краску растекаться).
- **Справочно** - печать с использованием краски JD 752 и анилокса HOW 3 Sandon Global даёт слой краски в аспекте кроющей способности, схожий с ротационными трафаретами 13%/305 (Stork) или KM (Gallus Screeny).
- Необходимо учитывать специальные печатные настройки (пожалуйста, смотрите в отдельном разделе ниже).

Печатные настройки и рекомендации.

- Анилоксовый вал – компания Sandon Global в сотрудничестве с Fujifilm Sericol разработала специальный тип гравировки HOW. В отличие от традиционной общепринятой «сотовой» гравировки анилокса с углом 60° в анилоксе с гравировкой HOW - «канальная» структура, которая обеспечивает повышенный краскоперенос на флексоклише. Sandon Global производит валы HOW с индикаторами 1, 2, 3, 4, 5 (соответственно — теоретический объём краскопереноса 10, 20, 30, 40, 50 см³/м²), вал HOW 3 был выбран как наиболее оптимальный для печати белой кроющей краской JD 752.
Вал HOW 5 может быть использован, например, для нанесения тактильного лака методом УФ флексо печати.
- Флексо клише и рекомендуемые фотополимеры — в основном твёрдость от средней до мягкой по шкале дюрометра — в зависимости от спецификации производителя фотополимера и местного поставщика флексоформы. Флексо клише, изготовленное из «мягкого» фотополимера при печати позволяет принимать на себя наибольшее количество краски при переносе с анилокса. Справочно - в Sericol тестировались печатные клише из фотополимеров:
Fujifilm Flenex M
DuPont Fast DFS
DuPont DPU, NOW, DPN
BASF FAN
Dantex Aquaflex Optima DOPM
MacDermid LAVA Digital MLT
- Толщина флексо клише. 1.14 мм или 1.70 мм. Обе приемлемы для печати краской JD 752, но фотополимер с толщиной 1.70 мм даёт больше возможностей для «операционного печатного простора». Если заказчик использует клише с толщиной 1.14 мм — для достижения лучших печатных результатов рекомендуется использовать более мягкий монтажный скотч.
- Монтажный скотч. Общее правило - более твёрдый скотч в комбинации с более мягким фотополимером флексо даёт оптимальные результаты для правильного краскопереноса при печати плашек. Однако при использовании относительно тонких клише (1.14 мм) должна использоваться несколько более мягкая монтажная лента. Необходимы предварительные печатные тесты для определения наилучшей комбинации «монтажный скотч — флексо клише». Справочно некоторые виды монтажного скотча, которые протестированы в Sericol при использовании JD 752:
3M 1715 (green).
Tesa Steelmaster 52015 (blue).
Bond 815T38F.
Lohmann Duploflex 4.2 (green).

Производитель FUJIFILM SPECIALITY INK SYSTEMS LIMITED
Компания IPS Limited — эксклюзивный дистрибьютор в Украине



- Ракельные ножи. Поскольку гравировка HOW достаточно «грубая», а пигмент краски JD 752 при большом слое осуществляет большое давление на ракельный нож, крайне важно надлежащее соприкосновение ракельного ножа и анилокса (во избежание проскальзывания краски под ножом и возникновения дефекта «разбрызгивания» краски на плашке). Обычный профиль ракельного ножа «ламелла» приветствуется, но для достижения оптимальных результатов при тестах и коммерческой работе нужно установить новый ракель. Идеальный профиль ракельного ножа при печати белой кроющей УФ краской - «прямоугольный, самозатачивающийся под анилоксовый вал». Например, ракельные ножи Golden Blades производства Pretech Services. При толщине 0.2 мм такой нож самозатачивается под анилокс и обеспечивает стабильность прилегания на протяжении даже долгого печатного тиража.
- Печатный вал (вал противодействия). У большинства флексопрессов — печатные валы стальные. Однако некоторые модели имеют обрешиненные печатные валы, что может приводить к понижению слоя краскопереноса. В таком случае необходимы специальные дополнительные печатные настройки между валами в печатной секции для улучшения печатных результатов.
- Скорость печати ВАЖНО!!! Для достижения лучших результатов печатная скорость должна удерживаться в коридоре между 45 — 75 метров / минуту. Если печатная скорость установлена на «прилабочном» уровне 5 — 15 метров / минуту, поверхность отверждённой краски будет «бугристой» - по причине того, что большой красочный слой не растекается надлежащим образом до попадания в УФ сушку. Более высокие скорости печати заставляют краску лучше саморастекаться в силу «кинетики».
- Печатный материал. Низкий уровень поверхностного натяжения печатной подложки может вызывать проблематику с гладкостью поверхности отверждённой краски или приводить к образованию «проколов» на плашках. Крайне необходимо использование секции коронирования материала. При отсутствии на флексо прессе коронирования желателен использование синтетических печатных материалов с TOP покрытием и наиболее «свежую» партию от поставщика.

Информация и рекомендации, содержащиеся в этом информационном листе на продукцию, а также технические рекомендации, предоставленные каким-либо способом нашими представителями, независимо от того, письменные они или устные, основаны на наших нынешних знаниях и, мы полагаем, что они точные. Однако, нет гарантии относительно их абсолютной точности, так как мы не можем охватить все возможные способы применения нашей продукции, методы изготовления, хранения отпечатков и других материалов. По этой же причине наша продукция продается без гарантии и на условиях, что пользователь проведет собственные проверки и определится, удовлетворяет ли наша продукция его требованиям. Наша политика непрерывного совершенствования продукции может привести к тому, что некоторые из данных, приведенных выше, устареют. Поэтому пользователю необходимо обеспечить, чтобы у него были действующие, а не устаревшие, рекомендации по использованию продукции.

Производитель FUJIFILM SPECIALITY INK SYSTEMS LIMITED
Компания IPS Limited — эксклюзивный дистрибьютор в Украине



03028, Киев, проспект Науки, 17/15
 (044) 525 96 04; факс (044) 525 12 27
 info@ips-ink.com, www.ips-ink.com