

DISCOUNTURI ATRACTIVE*

CTP

Separație de culoare
pe plăci tipografice

ECHIPAMENT NOU
viteză, calitate, seriozitate

STEPHANUS

la prețurile cele mai mici!

High Quality Prepress Services

OFERTĂ SPECIALĂ

*Oferta este valabilă în lunile iulie și august, pentru mașinile de tipar 70X100 cm

Dacă vrei să economisești timp și bani, contactează-ne!

Tel. 021/335.65.77 - 031/401.22.76
0744.555.578

Livrăm
în toată țara
prin curier rapid

Str. Bibescu Vodă, nr. 1, sector 4,
București (Piața Unirii)

BULETIN INFORMATIV

**AFACERI
POLIGRAFICE**

Nr. 102/17.06.14



Centrul Expozițional ROMEXPO

ALL - PACK

29 OCTOMBRIE - 2 NOIEMBRIE 2014

Universul ambalajelor



Ediția a XVI-a

**Expoziție Internațională pentru Ambalaje, Materiale,
Mașini și Echipamente Specifice**

www.all-pack.ro

Organizator:



ROMEXPO S.A.

Partener:



Eveniment organizat în parteneriat cu Camerele de Comerț și Industrie din România

<i>Matrițe în Tampografie</i>	- pag. 3
--------------------------------------	----------

<i>Legătoria de asortiment</i>	- pag. 6
---------------------------------------	----------

LAMĂ DE RACLETĂ

Atât pentru un începător cât și pentru un serigrafist experimentat, este foarte important să se acorde atenție, celei mai simple ustensile din procesul de imprimare serigrafică și anume lama de racletă. Nu vă gândiți la lama de racletă doar ca la o bandă din cauciuc poliuretanic, în loc să o tratați într-un mod mult mai cuprinzător, care să includă cunoștințe despre tipul de material și modul de utilizare și întreținere al acesteia pe mașina de serigrafiat.

Alegerea lamei de racletă:

Primul pas este identificarea tipurilor de lamă de racletă indicate pentru imprimarea respectivă. Se vor lua în considerație tipul materialului, duritatea, profilul și costul.

Material – De-a lungul istoriei serigrafiei, pentru lama de racletă s-au folosit mai multe materiale, de la cauciuc natural și neopren la ceea ce azi, este considerat materialul standard pentru lama de racletă, și anume cauciucul poliuretanic. Acesta corespunde cerințelor, atât din punct de vedere al rezistenței la abraziune cât și din punct de vedere al performanțelor sale cu diferite tipuri de cerneală. Alți factori care au

contribuit la utilizarea sa pe scară foarte largă sunt durabilitatea și costul relativ scăzut.

Profil – Cel mai întâlnit profil la imprimarea pe textile este cel perfect drept. Dar și celelalte profile, cum ar fi ascuțit, rotund, teșit pot fi utilizate pentru anumite aplicații speciale. Profilul ascuțit este indicat atunci când se dorește imprimarea detaliilor fine. Profilul rotunjit se recomandă depunerilor groase de cerneluri.

Duritate – Parametru caracteristic cauciucului poliuretanic, se exprimă în Shore A. Cea mai mare indicație pe scala Shore A corespunde celui mai dur poliuretan. Indicațiile sunt valabile pentru lamele simple și valorile sunt cuprinse în intervalul 60-90 ShA. De asemenea, există lame sandwich, formate din două tipuri de poliuretan, cu durități diferite cum ar fi 50A / 80A sau tip sandwich formate din trei tipuri de poliuretan, cu durități diferite cum ar fi 75A / 90A / 75A. În industria textilă, cele mai întâlnite sunt lamele de racletă simple, în principal datorită costului redus. Dezavantajul lamelor de racletă simple este dificultatea de a controla deformarea racletei la presiunea aplicată în timpul procesului de imprimare. Conceptul lamelor de racletă triple, cu poliuretan moale spre exterior și miez din poliuretan dur ajută la controlul deformării lamei în timpul procesului de imprimare, sub presiune aplicată.

Cost – După ce ați identificat ce tipuri de lamă de racletă sunt indicate pentru aplicația dvs, alegerea celei cu care se va lucra se va face în funcție de costuri.

Întreținerea lamelor de racletă

Întreținerea lamelor de racletă, ca și întreținerea echipamentelor și a ecranelor serigrafice, este o etapă obligatorie.

Curățarea lamei de racletă – Dacă nu aveți o unitate de spălare a lamei de racletă, se recomandă investirea într-un astfel de echipament. Aceasta este indicată deoarece păstrează reziduurile de cerneală în soluția reziduală de spălare. În plus, procesul de curățare în aceste unități nu este abraziv ceea ce lungeste viața lamei de racletă. În unitatea de spălare, curățarea lamei de racletă se va face cu ajutorul unei perii prin care este aplicată și soluția de curățare. În cazul în care lama de racletă nu este curățată corect, rezultatele negative vor costa foarte mult. De exemplu, imaginați-vă că ați folosit o lamă de racletă la imprimarea cu cerneală roșie și apoi ați curățat-o rapid și o folosiți la imprimare cu cerneală albă. La imprimare, veți observa defecte de imprimare datorate cernei reziduale de culoare roșie. Urmele de cerneală roșie nu vor fi doar pe substratul imprimat ci vor fi transferate și pe ecranul serigrafic. De reținut, ca o operație foarte

simplă, dacă este făcută corect, salvați timp, energie și costuri.

Ascuțirea lamei de racleta – Nu este necesar ca fiecare atelier de serigrafie să investească într-o mașină de ascuțit lamă de racletă. Dacă atelierul deține mai multe mașini de serigrafiat automate, poate ar fi bine să se doteze și cu o mașină de ascuțit lamă de racletă. Când trebuie ascuțită lama de racletă? Inspectați procesul de imprimare. Verificați partea de racletare a ecranului serigrafic și observați ce cantitate de cerneală rămâne în zona de imprimare, după trecerea racletei. În cazul în care cantitatea de cerneală reziduală este considerabilă, atunci lama de racletă trebuie ascuțită. Sau, verificați cu vârful degetelor muchia lamei de racletă. Dacă simțiți ciupituri sau denivelări pe muchia lamei, atunci se impune ascuțirea acesteia. Poate o lamă de racletă tocită să împingă cerneala prin ochiurile sitei? Da. Dar, pentru aceasta este nevoie de presiune ridicată și viteză mică de imprimare. Presiune mare pe racleta înseamnă puncte și detalii pierdute la imprimare. Viteza mică de imprimare înseamnă că mașina nu lucrează eficient. Folosirea unei lame de racletă cu muchie perfectă va avea ca rezultat o imprimare corectă la o productivitate bună.

Înlocuirea – Inevitabil, după mai multe cicluri de curățare și ascuțire, lama de racletă se va

înlocui. Înlocuirea lamei de racletă este cea mai scumpă operație, din ciclul de operații de întreținere.

Parametrii racletei:

Unghiul de înclinare – Se poate regla în funcție de aplicație și de rezultatele dorite și așteptate. În general, cu cât unghiul de înclinare este mai mare cu atât grosimea filmului de cerneală depus este mai mare (considerăm unghiul având ca referință perpendiculară pe ecran) respectiv cu cât unghiul este mai mic cu atât filmul de cerneală depus este mai fin. Unghiul de înclinare se va stabili în urma testelor, în funcție de aplicație

Presiunea pe racletă – Acest parametru pare să fie cauza multor probleme care apar la imprimare. O presiune prea mare pe ecran poate conduce la spargerea ecranului serigrafic. Dar, până la aceasta pot să mai apară și alte probleme de imprimare, cum ar fi micșorarea tensiunii ecranului serigrafic, puncte pierdute la imprimare, pierderea detaliilor fine. Cel mai indicat este să se lucreze la presiune minimă.

Cursa racletei – Pentru stabilirea acestui parametru se va ține cont de viteza de imprimare, tipul substratului, tipul cernelei, tipul sitei serigrafice, duritatea lamei de racletă și nu în ultimul rând de tipul aplicației. Ideea este să se lucreze la o viteză de imprimare mare, dar cursa racletei să nu periclitizeze

rezultatele imprimării. Cursa racletei se stabilește în urma testelor.

În concluzie, se observă că toți parametrii prezentați sunt independenți dar se influențează reciproc.

În timpul imprimării, lama de racletă se uzează. Pe măsură ce se uzează, profilul ei se modifică, trecând de la unul perfect rectangular la unul rotunjit și pe măsură ce această uzură se accentuează, din ce în ce mai multă cerneală va trece prin sită la fiecare imprimare. Mai devreme sau mai târziu, lama de racletă trebuie ascuțită, mai ales când menținerea grosimii stratului de cerneală sau a unei nuanțe sunt parametrii esențiali ai imprimării. Dar, prin ascuțire, înălțimea lamei de racletă se modifică, ceea ce va conduce la modificarea unghiului efectiv și a caracteristicilor de îndoire ale acesteia. Toate acestea vor influența forța cu care cerneala este împinsă prin ochiurile sitei. Și astfel, va fi influențată calitatea imprimării.

*Prezentare realizată de
d-na. Cristina UNGUREANU
EDCG srl București pe baza
articolelor lui Tom Devenport
publicat pe greenweb*

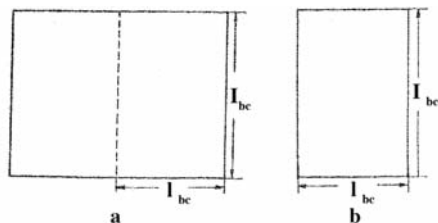
Legătoria de asortiment

(continuare din nr. 101/20.05.2014)

Hârtia folosită la confecționarea forzațului trebuie să fie de o anumită calitate: mai densă, încleiată bine, cu o rezistență mecanică bună pe ambele direcții. Linia de îndoire a forzațului trebuie să fie pe direcția de fabricație a hârtiei. Când nu avem o hârtie specială pentru forzaț, se poate folosi cu rezultate bune hârtia de tipar ofset sau o hârtie velină, compactă, cu un gramaj mai mare de 80 g/m².

La o carte legată sunt necesare două forzațuri: primul se așază în fața blocului de carte, cel de-al doilea, la sfârșit. Una din pagini (cea din exterior) se cașerează pe suprafața scoarței iar fila interioară formează o filă liberă la începutul și sfârșitul cărții. Există mai multe tipuri de forzaț. Trebuie ales acel tip care se potrivește cărții la care lucrăm.

Forzațul simplu este obținut dintr-o coală de hârtie care are înălțimea blocului de carte nerotunjit și lățimea de două ori lățimea blocului. La confecționarea sa se ține seama de direcția de fabricație a hârtiei, în așa fel încât fibrele de hârtie să fie paralele cu hârtia de fălțuire.

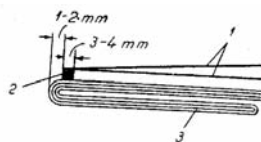


Forzaț simplu

a - coala croită; b - coala fălțuită

I_{bc} - înălțimea blocului de carte; l_{bc} - lățimea blocului de carte

Îndoirea colilor pentru forzaț se face manual cu ajutorul fălțuielii iar lipirea sau aplicarea forzațului la începutul și sfârșitul blocului de carte se face astfel: marginea din interior a forzațului (marginea dinspre cotor sau îndoitură) se unge cu adeziv pe o fâșie de 3-4 mm; forzațul se aplică apoi de-a lungul muchiei cotorului retras 1-2 mm înăuntru.



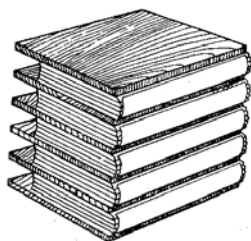
Forzațul simplu lipit

1 - forzaț; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă

Locul de lipire se presează și se lasă să se usuce înainte de a trece la operația următoare. Operația se poate realiza înainte de adunat dar se poate executa și după ce blocul de carte a fost format. Acest tip de forzaț este simplu de executat și asigură o slabă rezistență legăturii dintre bloc și scoarță.

Forzațul cu falț se mai numește și **forzaț tras peste fasciculă**. Acest tip de forzaț diferă de cel simplu prin mărime și mod de fixare.

Se croiește din coala de hârtie, calculând ca înălțimea lui să fie egală cu înălțimea blocului de carte nerotunjit iar lățimea lui înainte de fălțuire să fie egală cu de două ori lățimea blocului de carte nerotunjit, la care se adaugă 10-12 mm (aceștia sunt folosiți pentru formarea falțului, specific acestui tip de forzaț).

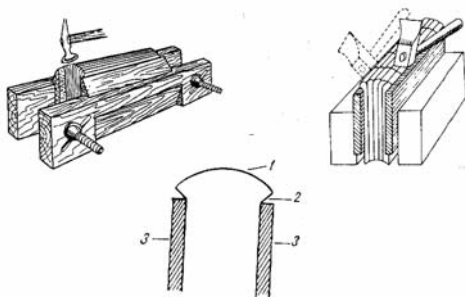


Așezarea blocurilor între scânduri pentru baterea falțului

- **baterea falțului** - la așezarea blocurilor între scânduri în raport de grosimea fiecărui bloc de carte, cotorul blocului trebuie să se găsească cu 2 - 3 cm în afara scândurilor.

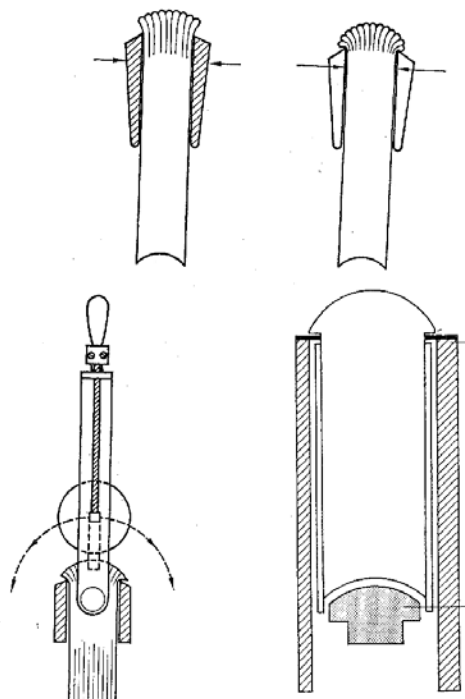
Blocurile astfel așezate se introduc în presă, se strâng uniform și puternic. Se așază presa cu cărți pe masă cu cotorul în sus. Cu un ciocan metallic se bate falțul, lovind cotorul de la mijloc spre margine în așa fel încât fasciculele de la marginea blocului de carte să se

culce ușor pe scândurile dintre blocuri. Prin această operație, cotorul blocului de carte va lua forma unei ciuperci. (vezi fig. de mai jos)

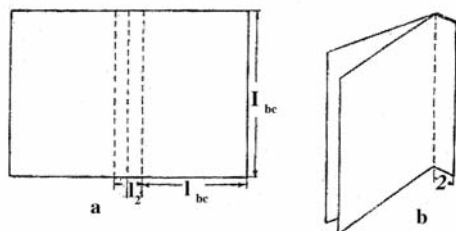


Formarea falțului

1 - cotorul rotunjit; 2 - falț; 3 - scânduri



Principiul de formare al falțului



Forțaț cu falț

*a - coală croită; b - coală fălțuită,
cu falțul executat;*

*1 - mărimea falțului desfășurat;
2 - mărimea falțului executat;*

Croirea acestui falț se face pe același principiu ca și la forțațul simplu, pe direcția sensului de fabricare a hârtiei. Când blocul de carte este adunat și necesită să fie cusut, se atașează și se coase și forțațul, de prima și ultima coliță (fasciculă).

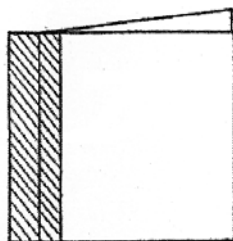


Forțaț cu falț

1 - forțaț; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă

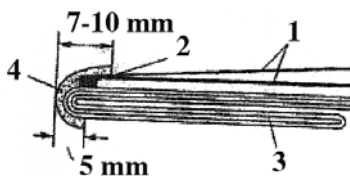
După întărirea blocului de carte cusut, falțul de 5-6 mm care se găsește între prima și a doua coliță se unge cu adeziv și se lipește la fel și forțațul dintre penultima și ultima coliță. Acest tip de forțaț se utilizează cel mai mult la repararea sau legarea cărților (în legătoria de asortiment), deoarece modul lui de fixare mărește rezistența legăturii dintre blocul de carte și scoarță.

Forțațul cu întăritură de pânză se obține cu ajutorul unei fâșii de pânză care dă o rezistență mai mare, atât la articulația forțațului, cât și la fixarea lui pe blocul de carte.



Forțaț cu fâșie de pânză de întăritură

Se croiește un forțaț simplu, apoi se lipește de coliță (fasciculă) și tot cotorul coliței se acoperă cu o fâșie de pânză cu lungimea egală cu înălțimea cărții și lățimea de 12-15 mm. O parte a fâșiei de 5-7 mm se lipește de rama de la cotor a paginii, iar a doua parte a fâșiei care îmbracă cotorul se lipește de forțaț.

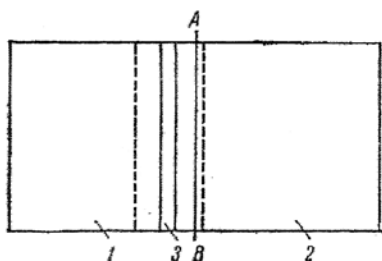


Forțaț cu întăritură de pânză

1 - forțaț; 2 - strat de adeziv; 3 - fasciculă; 4 - întăritură de pânză;

Așa cum se vede, acest tip de forțaț asigură, ca și în cazul forțațului cu falț, o rezistență mărită legăturii dintre bloc și scoarță.

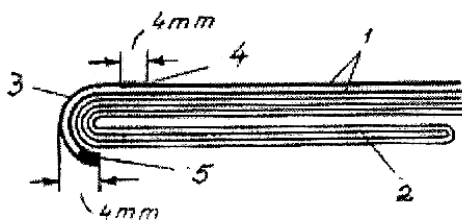
Forzațul din două bucăți cu falț de pânză se formează din două file de hârtie care se încheie cu o fâșie de pânză. Întâi se croiește o „filă mică”, ce constituie partea exterioară a forzațului. Are înălțimea egală cu înălțimea blocului de carte și lățimea mai mică cu 5-6 mm decât lățimea acestuia, apoi se croiește o „filă mare”, ce constituie partea interioară a forzațului, cu înălțimea egală cu înălțimea blocului de carte și lățimea mai mare cu 5-6 mm decât lățimea lui. Cele două file se încheie între ele prin intermediul unei fâșii de pânză de legătorie. Încheierea filelor se face prin fixarea fiecărei file de hârtie prin lipire pe una din marginile fâșiei de pânză, porțiunea de fixare fiind de cca. 5 mm într-o parte și 5 mm în cealaltă.



Forțaț din două bucăți cu falț de pânză
1 - filă mică; 2 - filă mare; 3 - fâșie de pânză de
întărire;

AB - linie de fălțuire a forțațului

de forzaț, lungimea fâșiei fiind egală cu înălțimea filei de forzaț (înălțimea blocului de carte nerotunjit) iar lățimea de 15-20 mm. Forzațul obținut prin încheiere trebuie îndoit și executat apoi falțul, cu o mărime de 5 mm. În acest caz, prima îndoitură a forzațului se execută după marginea filei mari, păstrând fâșia de încheiere în afară; se execută apoi falțul de 5 mm, îndoind marginea interioară a forzațului, cu pânza ieșită în afară cu 5 mm (deci exact la distanță egală cu lățimea blocului cărții).



Forțaț din două bucăți cu falț de pânză
1 - forzaț; 2 - fasciculă; 3 - falț de pânză;
4 - marginea de lipire a falțului de pânză cu
forzațul superior; 5 - locul de lipire a forțațului
de pânză cu falțul de forzaț;

(continuare în numărul următor)

Prezentare realizată
de dl. ing. Gheorghe Savu

Dimensiunile fâșiei de pânză se croiesc în funcție de înălțimea filelor

FURNIZOR / PRESTATOR		Seria 041468820 Nr. 0000670	
C.N.POSTA ROMANA S.A.		FACTURA	
Nr.Reg.Com.:040/8636/1998		BENEFICIAR / EXPEDITOR	
Cod de inreg.fiscala:RO 427410		AFACERI POLIGRAFICE	
Sediul social:Bucuresti,Dacia 140,sec 2,		Nr.Reg.Com.:	
C.S.S.V.:59.487.787		CIF/DA:R0811730	
OF Bucuresti 83 of Jud B		Sediul social/Adresa BUCURESTI 86 Str.Valea Ia	
Calea Giulesti nr.6-8 Buc. sector 6		Iositeni, nr 9, Bloc D19, sc	
		Contul	
		Banca	
Mentiuni Nr.borderou 1 Sistem francare - IP			
Nr.prezentare	Denumirea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate	TARIFE POSTALE (LEI)	
Data prezentarii 23-05-2014		Tarife scutite TVA	Tarife
Destinatar		fara drept deducere (fara TVA)	Val. TVA
BORDEROU Imprimat intern			Cota TVA 24%
Adresa		0	1
		2	3=2+24%
Semnatura salariatului si stampila	Imprimat intern		
	1403 buc.		
	Greutate 168046 gr.	1841.60	0.00
	Plata din Cont Avans		0.00
	TOTAL	1841.60	0.00
	TOTAL GENERAL (1+2+3)	1841.60	0.00

Sistem unitar de inseriere si numerotare asigurat de CN Posta Romana SA Cod DIV
 Pastrati prezentul document! Reclamiile se primesc in termen de 6 luni de la data prezentarii trimiterii, dupa expirarea caruia expeditorul pierde dreptul de despagubire. VA MULTUMIM!
 Sesizati faptele de coruptie savarsite de personalul NIRA, sunand la Directia Generala Anticoruptiei telefonul 039306806

FURNIZOR / PRESTATOR		Seria 041468820 Nr. 0000670	
C.N.POSTA ROMANA S.A.		FACTURA	
Nr.Reg.Com.:040/8636/1998		BENEFICIAR / EXPEDITOR	
Cod de inreg.fiscala:RO 427410		AFACERI POLIGRAFICE	
Sediul social:Bucuresti,Dacia 140,sec 2,		Nr.Reg.Com.:	
C.S.S.V.:59.487.787		CIF/DA:R0811730	
OF Bucuresti 83 of Jud B		Sediul social/Adresa BUCURESTI 86 Str.Valea Ia	
Calea Giulesti nr.6-8 Buc. sector 6		Iositeni, nr 9, Bloc D19, sc	
		Contul	
		Banca	
Mentiuni Nr.borderou 12 Sistem francare - IP			
Nr.prezentare	Denumirea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate	TARIFE POSTALE (LEI)	
Data prezentarii 22-05-2014		Tarife scutite TVA	Tarife
Destinatar		fara drept deducere (fara TVA)	Val. TVA
BORDEROU Imprimat intern			Cota TVA 24%
Adresa		0	1
		2	3=2+24%
Semnatura salariatului si stampila	Imprimat intern		
	1403 buc.		
	Greutate 102419 gr.	1122.40	0.00
	Plata din Cont Avans		0.00
	TOTAL	1122.40	0.00
	TOTAL GENERAL (1+2+3)	1122.40	0.00

Sistem unitar de inseriere si numerotare asigurat de CN Posta Romana SA Cod DIV
 Pastrati prezentul document! Reclamiile se primesc in termen de 6 luni de la data prezentarii trimiterii, dupa expirarea caruia expeditorul pierde dreptul de despagubire. VA MULTUMIM!
 Sesizati faptele de coruptie savarsite de personalul NIRA, sunand la Directia Generala Anticoruptiei telefonul 039306806



Este vorba DOAR de management.

S.C M.D MANAGEMENT CONSULTING

& RESEARCH S.R.L

0723 206 833

Calea Plevnei, Bucuresti, sector 6

CAPSE TRANSPARENTE SUPER REZISTENTE • CAPSATOARE

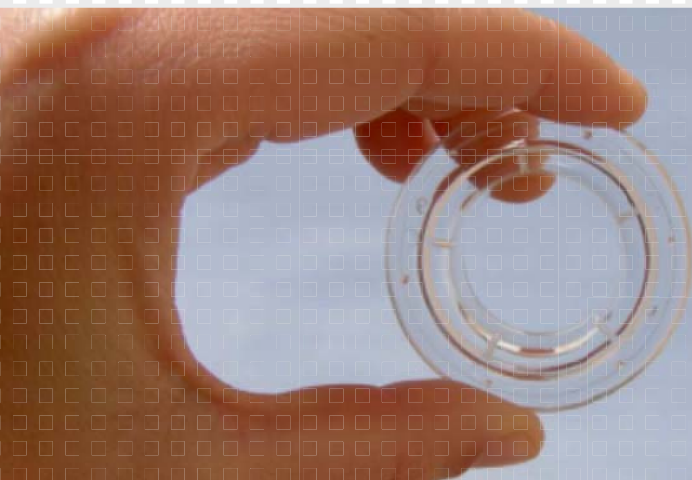
totPrint

PRODUCȚIE PUBLICITARĂ
import consumabile și echipamente
www.totprint.ro • office@totprint.ro
0722 896 293; fax: 0318 151 195



Aplicații:

banner, mesh, PVC
polipropilenă
pânză
materiale semirigide
plăci policarbonat



Avantaje:

Diametru capse: 8/12/16 mm

- sunt estetice
- nu ruginesc și nu se deteriorează, menținând integritatea produsului

Capsator din oțel prelucrat prin tehnologie laser de mare precizie.

Perforează și capsează materialele cu ușurință, printr-o singură operațiune.

