

**Separație de culoare
pe plăci tipografice
convenționale
la PREȚURI
IMBATABILE**

0723 311 010

0723 311 013

ctpplaciconventionale@gmail.com

CTP

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 105/16.09.14



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>Să înțelegem aplicațiile Flock</i>	- pag. 3
---------------------------------------	----------

<i>Legătoria de asortiment</i>	- pag. 7
--------------------------------	----------

SĂ ÎNȚELEM APLICAȚIILE FLOCK

Aruncați o privire în jurul dvs. Casa în care locuiți. Hârtia pe care scrieți. Mașina pe care o conduceți. Mocheta sau covorul pe care călcați. Perdele, draperii... aplicațiile flock sunt parte integrantă a vieții de zi cu zi.

Produsele cu aplicații flock se întâlnesc peste tot – tricouri, ambalaje, interiorul autoturismelor, cosmetice, pad-uri cosmetice și multe altele.

Consumatorii sunt entuziasmați atunci când li se oferă ceva diferit sau neobișnuit. Furnizorii caută același lucru – un articol sau un produs special care să le crească afacerea sau să le aducă o nouă afacere.

Aplicațiile flock nu reprezintă o noutate. Se foloseau chiar și în Evul Mediu, atunci când pe suprafețe lipicioase se presară un fel de “pudră din fibre”. În anii 1970, o dată cu dezvoltarea tehnologiilor și industriei adezivilor, aplicațiile flock au devenit o metodă populară de decorare. În anii '80 și începutul anilor '90, popularitatea lor a început să scadă, doar câteva ateliere de serigrafie păstrând aceste aplicații în domeniul de lor de activitate.

Dar, în ultimii ani, cererile pentru aplicațiile flock au început să crească

și, din nou, aceste aplicații au devenit o metodă de decorare populară. Aplicațiile flock nu reprezintă prima opțiune pentru majoritatea serigrafiștilor, dar cu toate acestea, sunt larg utilizate la nivel industrial în industria autoturismelor deoarece stratul de flock aplicat funcționează ca un bun izolator termic și pe suprafețele acoperite cu flock se reduce condensul vaporilor de apă.

Ce înseamnă FLOCK ?

Tehnica flock înseamnă aplicarea particulelor flock direct pe o suprafață acoperită cu un strat de adeziv.

Particulele flock sunt obținute din materiale naturale sau sintetice - bumbac, polyester, nylon. Există două tipuri de particule flock – mărunțite sau tăiate. Particulele mărunțite se obțin din deșeuri de materiale textile sintetice sau bumbac, și de aceea, particulele flock nu au aceeași lungime

Particulele flock tăiate se obțin doar din materiale de primă clasă, din fibre monofilament de calitate și de aceea particulele flock vor avea dimensiuni exacte, cuprinse în intervalul 0,3-5mm.

Diametrul particulelor variază între 0,25-5mm.

Avantajele aplicațiilor flock sunt:

- aspect deosebit
- efect anti-alunecare
- rezistența mecanică
- aderență bună pe orice substrat

Finetea particulelor flock, lungimea și diametrul acestora, determină gradul de catifelare al suprafeței pe care se aplică. Dar, trebuie știut că aplicarea particulelor flock foarte fine este un proces dificil, deoarece acestea au tendința de a se aglomera, de a forma bulgări.

Particulele flock mărunțite, prezintă avantajele unui cost redus și al unui grad ridicat de catifelare dar au aderența slabă la substrat și rezistență mecanică redusă. Particulele flock mărunțite din nylon au cea mai ridicată rezistență mecanică.

Particulele flock tăiate sunt mai scumpe decât cele mărunțite. Particulele flock din nylon tăiate reprezintă cea mai bună alegere din toate punctele de vedere, tehnic vorbind, dar și cea mai scumpă alegere.

Particulele flock tăiate din poliester se utilizează la nivel industrial în industria automobilelor, în cazul plafoanelor și al altor segmente.

În afară de tăiere sau mărunțire, obținerea particulelor flock înseamnă și alte operații. După tăiere, particulele flock sunt curățate de uleiul acumulat în timpul procesului de tăiere, sunt colorate și apoi tratate chimic pentru a putea fi încărcate cu energie electrostatică în momentul aplicării pe substrat. După toate aceste operații, particulele flock sunt uscate prin centrifugare mai întâi și apoi în cuptor pentru a fi eliminat conținutul de apă.

De știut, că particulele flock nu sunt niciodată complet uscate deoarece urmele de apă ajută la păstrarea conductivității lor electrice, în etapa de încărcare cu electricitate statică. În final, particulele flock sunt ambalate în pungi speciale pentru a-și păstra propria umiditate.

Adezivul utilizat pentru aplicare trebuie să fie la fel de flexibil și de rezistent ca și substratul pe care se aplică. Există două tipuri de adeziv – într-un singur component sau în doi componenți. Există adezivi pe bază de plastisol și adezivi pe bază de apă. Majoritatea adezivilor au consistența plastisolilor. Atenție la alegerea emulsiei pentru fabricarea ecranului cu care se va aplica adezivul. Aceasta trebuie să fie compatibilă cu adezivul. Etapa de imprimare a adezivului este cea mai importantă parte a procesului de aplicare a particulelor flock. Stratul de adeziv trebuie să fie suficient de gros și trebuie imprimat astfel încât adezivul să nu treacă prin substrat.

Metode de aplicare a particulelor flock

Sunt patru metode de aplicare a particulelor flock, și anume:

- electrostatic
- sprayere
- transfer
- vibrație

Cea mai cunoscută metodă de aplicare a particulelor flock este cea

electrostatică. În special pentru atelierele care fac aceste aplicații mai mult decât ocazional.

Particulele flock pot fi aplicate prin sprayere, folosind un compresor cu aer comprimat, un pulverizator și un rezervor, echipament similar cu cel de aplicat vopseaua. Această metodă se folosește în special pentru aplicații pe suprafețe mari. Dezavantajul este ca o parte din particule se împrăștie în aer și nu ajung pe substratul pe care se dorește aplicarea.

Particulele flock pot fi aplicate mecanic, prin metoda vibrației, când substratul pe care s-a aplicat un strat de adeziv este supus unor vibrații mecanice având particule de flock dispersate în jur. Mișcarea mecanică de vibrație este cea care face ca particulele de flock să adere la substrat sub forma unui strat catifelat și în funcție de parametrii de vibrație se stabilește densitatea, respectiv grosimea stratului depus. Prin această metodă, particulele flock nu aderă la substrat într-un mod ordonat și de aceea aspectul final al aplicației este neregulat. O parte din particule vor avea o suprafață de contact mare cu stratul de adeziv în timp ce altele se vor prinde superficial. Și prin această metodă, o parte din particulele flock se vor pierde în atmosferă, de aceea se recomandă ca

zona pentru aplicarea fibrelor flock să fie izolată.

O metodă foarte simplă de aplicare a particulelor flock este transferul acestora pe substrat.

Aplicațiile flock reprezintă o valoare adăugată obiectului prin aspectul neobișnuit pe care acesta îl dobândește. În cazul aplicațiilor pe textile, spre exemplu, o aplicație flock costă mai mult decât o imprimare serigrafică standard dar mult mai puțin decât o broderie, atunci când se folosesc fibre de nylon colorate încărcate electrostatic și dirijate apoi spre substrat.

Aplicarea electrostatică a particulelor flock

Procesul de aplicare electrostatică a particulelor flock impune existența unui echipament în care acestea se încarcă electrostatic, ceea ce le face să se ridice. După aceea, fibrele sunt dirijate și ancorate în adeziv, sub un anumit unghi.

Echipamentele de încărcare electrostatică sunt disponibile în 3 configurații:

- carusel automatic pentru aplicații flock multicolore
- unitate de aplicare a particulelor flock care se poate atașa unui carusel
- unitate portabilă, pentru aplicarea manuală a particulelor flock, în cazul seriilor foarte mici.

Costul echipamentelor variază de la sute la câteva mii de EUR în cazul aplicării manuale a particulelor de flock și de la zeci de mii la sute de mii de EUR pentru caruselul automatic.

Toate aceste echipamente funcționează respectând același principiu al încărcării electrostatice a particulelor flock, dar metoda de încărcare electrostatică este diferită. Prin încărcare cu electricitate statică, particulele flock capătă viteză și sunt ridicate în incintă și dirijate spre substrat. Controlând intensitatea câmpului electric, variind tensiunea aplicată și distanța dintre electrozi se poate controla viteza particulelor flock și grosimea stratului catifelat aplicat.

O atmosferă controlată (ideal 60% umiditate și temperatura 200° C) în timpul aplicării particulelor flock este parte integrantă a procesului. O mică variație a temperaturii sau a umidității influențează conductivitatea și sensibilitatea electrică a particulelor flock.

Particulele flock sunt foarte sensibile din punct de vedere al temperaturii dar și din punct de vedere al umidității. Umiditatea în

exces, de exmplu, un grad de umiditate de 65% va avea ca efect lipirea particulelor de flock între ele.

Aplicațiile flock sunt permanente și durabile

Particulele flock se aplică pe metal, sticlă, plastic, hârtie sau material textil.

Aplicațiile flock se întâlnesc la tricouri, felicitări, trofee, obiecte promoționale, ambalaje, sticle, cosmetice, jucării și coperti de carte.

*Prezentare realizată de
d-na. Cristina UNGUREANU
EDCG srl, București*

Legătoria de asortiment

(continuare din nr. 104/19.08.2014)

Ultima fasciculă, ca și prima (cele purtătoare de forțat) nu au fost crestate, de aceea se fac însemnări după o fasciculă care a fost crestată.

În continuare se întoarce ultima fasciculă cu capul spre cel care coase, se deschide la mijloc cu mâna stângă, în așa fel încât jumătatea superioară a fasciculului să fie ridicată, ținând-o cu degetul mare și cel arătător, iar cealaltă jumătate, cea inferioară, se presează pe suportul gherghefului cu degetul mic.

Coaserea propriu-zisă a blocului de carte se execută astfel: se ia un ac de cusut cu ață de 1 - 1,5 m lungime, se introduce din afară spre interiorul fasciculei, în partea de la piciorul acesteia. Se trage ața în interiorul fasciculului lăsându-se în afară un capăt de ață de 5 - 6 cm, prevăzut cu nod. Este necesar ca ața să nu se scămășeze și, ca să alunece mai bine, va fi trecut înaintea prin parafină, sau o bucată de ceară. Acul se scoate apoi în exterior, tot prin cotorul fasciculei, la o distanță de 1 - 2 mm de cea mai apropiată sfoară, introducându-l la aceeași distanță în interior, în așa fel ca ața să ocolească sfoara fără să treacă prin ea. Se scoate din nou acul lângă a doua

sfoară, se ocolește și se introduce înapoi. Se repetă operația de atâtea ori câte sfori sunt întinse pe gherghef.

După ce se scoate acul afară prin ultima însemnare făcută lângă capul fasciculei, se apucă capul de ață care a fost înnodat și se trage ața cu atenție în lungul cotorului, așa încât toate filele fasciculei să fie compact strânse de sforile gherghefului.

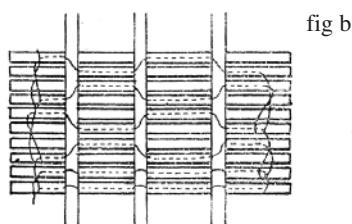
ATENȚIE! Dacă se trage ața sub un unghi oarecare față de cotor, aceasta poate duce la ruperea cotorului fasciculei.

După tragerea aței, imediat se va presa cu acul sau mai bine cu fălțuiala de os cotorul fasciculei curente, pentru a nu permite tendința de umflare a acestuia.

Cusutul următoarelor fascicule este mult mai simplu, deoarece ele se așează pe gherghef cu creștăturile în sfori, acul trecând mai ușor prin creștături.

Odată cusută prima fasciculă, se așează a doua fasciculă pe prima introducând sforile în creștăturile ei. Cusutul acestei fascicule se începe de acolo de unde a ieșit acul din prima fasciculă. Acul se introduce în prima creștătură fără sfoară și se scoate în afară prin creștătura sforii celei mai apropiate. Se ocolește

această sfoară și se introduce acul în aceeași creștătură în interiorul fasciculei. La fel se procedează pentru toate creștăturile de bază, iar apoi acul se scoate prin ultima creștătură fără sfoară. Acul cu ață nu trebuie să treacă prin sfoară, ci doar s-o ocolească.



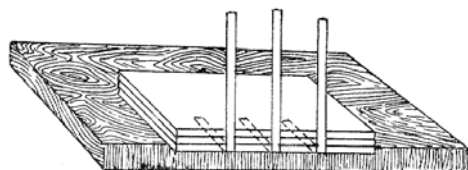
La acest proces de coasere (vezi figura b de mai sus) se procedează astfel: primele și ultimile 2 - 3 fascicule se cos în mod obișnuit cu cusătură întreagă arătata mai sus, iar cele de la mijloc se cos astfel: la o fasciculă se coase de la prima la a doua creștătură, se continuă cu coala următoare de la a doua până la a patru creștătură, apoi se coboară (se revine la coala anterioară). În acest mod, cotorul se va îngroșa mult mai puțin din cauza aței decât dacă am fi cusut de la un cap la celălalt al fasciculei.

ATENȚIE! Dacă în timpul coaserii, ața se rupe, se caută să se execute nodul în exteriorul și nu în interiorul fasciculei.

Pentru caiete sau registre cu 8 - 10 fascicule se folosește o altă

metodă de coasere numită coaserea pe șireturi.

Fasciculele nu mai necesită să fie crestate la cotor, iar coaserea lor se va face cu ajutorul unor șireturi late de aproximativ 2 cm, executate dintr-o pânză tare. Acestea se întind pe gherghef la fel ca și sforile.

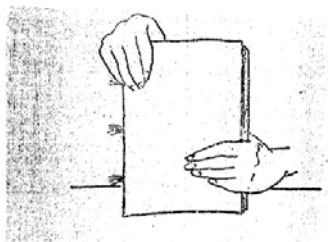


Coaserea fasciculelor pe șiret

Se bate blocul de carte la cap și la cotor, după care se așează pe suportul gherghefului în dreptul șiretului. La această metodă, în general, se folosesc trei șireturi. Se așează blocul de carte în așa fel încât să fie simetric față de șiretul din centru. Se înseamnă pe cotorul blocului de carte, la distanță de 2 - 3 mm de o parte și alta a șiretului locul unde se introduce acul. Cusutul se execută la fel ca și pe sfori, cu singura diferență că ața nu se trece prin creștături, ci prin locurile care au fost însemnate pe cotorul blocului de carte.

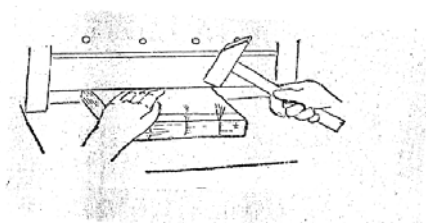
După ce s-a terminat cusutul blocurilor de carte, se desfac sforile sau șireturile de pe gherghef, se scot blocurile pe masă și se separă unul de altul, în cazul când sunt cusute mai

multe blocuri. Aceste blocuri se trag unul câte unul pe sfori sau șireturi și apoi se taie lăsând pe ambele laturi ale cotorului câte un capăt de 2 - 3 cm pentru fixarea pe forțăturile blocului înspre scoarță. Blocul astfel pregătit se bate pe masă, la cap și la cotor, pentru a-i forma o bază dreaptă.



Bătutul blocului de carte la cap și la cotor

Apoi blocul de carte se așează pe masă, se pune deasupra o greutate și se bate cotorul cu ajutorul unui ciocan de fier, pe toată lungimea lui.



Ciocănirea cotorului

Această operație se poate face și prin introducerea părții anterioare a cărții sub presa mașinii de tăiat și coborând presa care are rolul să strângă blocul cărții pentru a nu permite mișcarea colilor. Cu un ciocan de fier se bate cotorul.

Cotorul nu trebuie să fie exact la nivelul foilor, ci puțin mai ridicat.

Această operație este necesară pentru a-i micșora grosimea formată prin cusut. Prin baterea cotorului se asigură o rotunjire mai bună a blocului de carte. După ce cotorul a fost ciocănit, se apucă sforile sau șireturile cu un clește lat și se trag ambele capete, pentru a strânge fasciculele blocului de carte.

În timpul operației de coasere cât și cea de presare a cotorului, forțașul se poate deplasa când este aplicat direct deasupra fasciculei, sau când este lipit, îndoit peste cotorul primei și ultimei fascicule.

Se verifică dacă s-a deplasat și se lipește din nou, acolo unde este cazul.

Dacă avem forțașul tras peste cotor, imediat după ce s-a cusut cartea trebuie să se lipească partea îndoită a forțașului de cotorul fasciculei învecinate.

Cea de-a doua fasciculă cusută se presează cu mâna de cea anterioară, se trage ața și se leagă capătul înnodat al aței cu ața trasă. Se continuă coaserea cu fascicula următoare, de la piciorul ei spre capul fascicului.

(continuare în numărul următor)

Prezentare realizată

de dl. ing. Gheorghe Savu

FURNIZOR / PRESTATOR		Seria CNFRMB6830 Nr. 00014344		
C.N.POSTA ROMANA S.A.		FACTURA		
Nr.Reg.Com.:J40/8636/1998		BENEFICIAR / EXPEDITOR		
Cod de inreg.fiscal:RO 427410		AFACERI POLIGRAFICE		
Sediul social:Bucuresti,Dacia 140,sec 2,		Nr.Reg.Com.:		
C.S.S.V.:59.487.787		CIF/CUI RO411740		
OF Bucuresti 83 of Jud B		Sediul social/Adresa BUCURESTI B6 Str.Valea Ia		
Calea Giulesti nr.6-8 Buc. sector 6		Iomitei, nr 9, Bloc D19, sc		
		Contul		
		Banca		
Mentiuni		Nr.borderou 1 Sistem francare - TP		
Nr.prezentare	Denumirea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate	TARIFE POSTALE (LEI)		
-		Tarife scutite TVA	Tarife	Val. TVA
Data prezentarii 25-08-2014		fara drept deducere;	(fara TVA)	Cota TVA 24%
Destinatar				
BORDEROU Imprimat intern				
Adresa	0	1	2	3=2x24%
Semnatura salariatului si stampila	Imprimat intern			
	1394 buc.			
	Greutate 13940 gr.	1107.20	0.00	0.00
	Plata din Cont Avans			
	TOTAL	1107.20	0.00	0.00
	TOTAL GENERAL (1+2+3)	1107.20		

Sistem unitar de inseriere si numerotare asigurat de CN Posta Romana SA Cod DIV
 Pastrati prezentul document! Reclamatii 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 MIRA, sunand la Directia Generala Anticoruptie: tel:0800606806

FURNIZOR / PRESTATOR		Seria CNFRMB6830 Nr. 00014385		
C.N.POSTA ROMANA S.A.		FACTURA		
Nr.Reg.Com.:J40/8636/1998		BENEFICIAR / EXPEDITOR		
Cod de inreg.fiscal:RO 427410		AFACERI POLIGRAFICE		
Sediul social:Bucuresti,Dacia 140,sec 2,		Nr.Reg.Com.:		
C.S.S.V.:59.487.787		CIF/CUI RO411740		
OF Bucuresti 83 of Jud B		Sediul social/Adresa BUCURESTI B6 Str.Valea Ia		
Calea Giulesti nr.6-8 Buc. sector 6		Iomitei, nr 9, Bloc D19, sc		
		Contul		
		Banca		
Mentiuni		Nr.borderou 21 Sistem francare - TP		
Nr.prezentare	Denumirea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate	TARIFE POSTALE (LEI)		
-		Tarife scutite TVA	Tarife	Val. TVA
Data prezentarii 26-08-2014		fara drept deducere;	(fara TVA)	Cota TVA 24%
Destinatar				
BORDEROU Imprimat intern				
Adresa	0	1	2	3=2x24%
Semnatura salariatului si stampila	Imprimat intern			
	2288 buc.			
	Greutate 250000 gr.	1830.40	0.00	0.00
	Plata din Cont Avans			
	TOTAL	1830.40	0.00	0.00
	TOTAL GENERAL (1+2+3)	1830.40		

Sistem unitar de inseriere si numerotare asigurat de CN Posta Romana SA Cod DIV
 Pastrati prezentul document! Reclamatii 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 MIRA, sunand la Directia Generala Anticoruptie: tel:0800606806

Aplicații multiple pentru tipografii ale foliei magnetice

20 ANI **VERLA**

Soluții pentru publicitate și decor



Magnetic Wall pro premium

Magnetic Wall pro allows you to convert any wall into advertising. The season changes, your wall changes!!!

Renew your image professionally!!!



www.verla.ro

București - Str. Mieilor nr. 10

Cluj-Napoca - Str. Corneliu Coposu nr. 41

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:

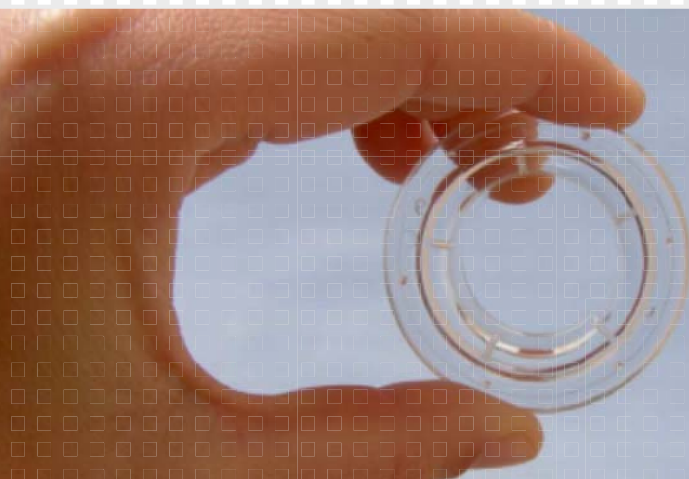
banner, mesh, PVC

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.

