

AFACERI POLIGRAFICE®

de 14 ani lider

prin
Integrity and Ethical Business

Seria DIF060300 Nr. 0000292

FACTURA

EMITENT / PRESTATOR
SOLIMETA ROM SA
Nr. Reg. Com. 140/0603/1998
Cod de inreg. fiscal RO 82710
Sediu social: Bucuresti, Bucia 140, sec 2,
C.I.S.V. 199-487-787

DESTINATAR / EXPEDITOR
AFACERI POLIGRAFICE
Nr. Reg. Com. :
CIF/UIT ROM1790
Sediu social: Adresa BUCURESTI B6 Str. Valea Ia
Ionelii, nr 9, Bloc D19, sc
Cantul
Bucina

Data prezentarii: 21-09-2012

Adresa: N. Bordenau 10 Sistem Francez - TP

Nr. prezentare	Descrierea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate	TARIFE POSTALE (LEI)		
		Tarife scutite TVA	Tarife (fara drept deducere) (fara TVA)	Val. TVA Cota TVA 24%
0		1	2	3=2x24%
1	Impresii interne 1491 buc. Greutate 121044 gr. Plata din Cont Avans	1152,80	0,00	0,00
TOTAL		1152,80	0,00	0,00
TOTAL GENERAL (1+2+3)		1152,80		

Sistem unitar de insusire si numerotare asigurat de ON Posta Romna SA Cod 010

Poate prezenta documentul Reclamatiile se primesc in termen de 6 luni de la data prezentarii trimiterii, dupa expirarea caruia este pierdut dreptul de despagunire. VA MULTUMIM!

Detaliile facturilor de contabilitate sunt disponibile la Directia Generala Anticoruptie telefon 0990994806

Seria DIF060300 Nr. 0000292

FACTURA

EMITENT / PRESTATOR
SOLIMETA ROM SA
Nr. Reg. Com. 140/0603/1998
Cod de inreg. fiscal RO 82710
Sediu social: Bucuresti, Bucia 140, sec 2,
C.I.S.V. 199-487-787

DESTINATAR / EXPEDITOR
AFACERI POLIGRAFICE
Nr. Reg. Com. :
CIF/UIT ROM1790
Sediu social: Adresa BUCURESTI B6 Str. Valea Ia
Ionelii, nr 9, Bloc D19, sc
Cantul
Bucina

Data prezentarii: 20-09-2012

Adresa: N. Bordenau 10 Sistem Francez - TP

Nr. prezentare	Descrierea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate	TARIFE POSTALE (LEI)		
		Tarife scutite TVA	Tarife (fara drept deducere) (fara TVA)	Val. TVA Cota TVA 24%
0		1	2	3=2x24%
1	Impresii interne 9-Buc. Greutate 111390 gr. Plata din Cont Avans	1894,80	0,00	0,00
TOTAL		1894,80	0,00	0,00
TOTAL GENERAL (1+2+3)		1894,80		

Sistem unitar de insusire si numerotare asigurat de ON Posta Romna SA Cod 010

Poate prezenta documentul Reclamatiile se primesc in termen de 6 luni de la data prezentarii trimiterii, dupa expirarea caruia este pierdut dreptul de despagunire. VA MULTUMIM!

Detaliile facturilor de contabilitate sunt disponibile la Directia Generala Anticoruptie telefon 0990994806

Revistă expediată lunar la cca 3700 manageri
Și oferta ta poate ajunge la toți acești manageri

BULETIN INFORMATIV

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 82/16.10.12

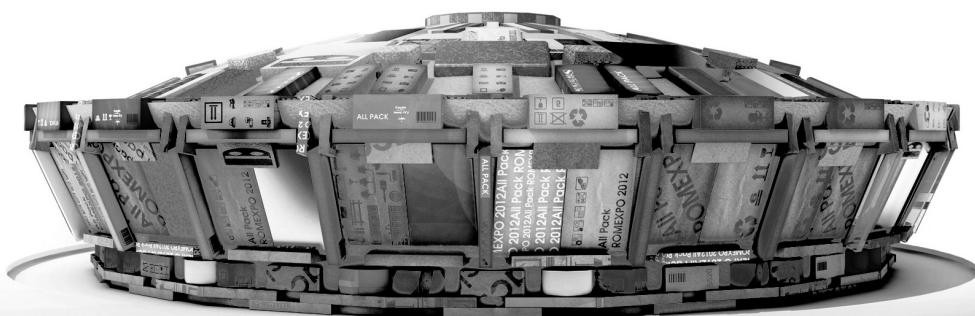
Centrul Expozițional **ROMEXPO** București

ALL-PACK

31 OCTOMBRIE - 4 NOIEMBRIE 2012

Universul ambalajelor

ce mai e
prin
**NOU
TARG?**



Ediția a XIV-a

Expoziție Internațională pentru Ambalaje, Materiale,
Mașini și Echipamente Specifice

www.all-pack.ro

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

Organizator:



ROMEXPO S.A.

Membru:



<i>All Pack 2012</i>	- pag. 3
<i>Întinderea sitei în imprimarea serigrafică</i>	- pag. 5
<i>Flexografia</i>	- pag. 6

Intrebari interviu ALL PACK

În perioada 31 octombrie - 04 noiembrie 2012, Centrul Expozițional ROMEXPO, Pavilionul A, va găzdui cea mai importantă expoziție internațională din România adresată furnizorilor de materiale, ambalaje, mașini și echipamente specifice - ALL PACK 2012.

Interviu cu Domnul Leonard



**Stăncescu,
Director
Executiv
IMARK
SISTEM,
participant la
ALL PACK
2012**

IMARK SISTEM este una dintre cele mai importante companii ce oferă soluții de marcare, ambalare și dozare moderne, flexibile, eficiente și de calitate adaptate pieței din România.

Alături de firme de renume cu profil de activitate similar, reprezentanții IMARK SISTEM au ales să participe în acest an la târgul ALL PACK, eveniment pentru care se vor pregăti cu seriozitate și profesionalism, după cum însuși Domnul Leonard Stăncescu, Director Executiv IMARK SISTEM, povestește în următorul interviu acordat organizatorilor târgului ALL PACK:

1. Ce fel de produse comercializează compania IMARK SISTEM și cine sunt clienții ideali pentru echipamentele importate de firma Dumneavoastră?

IMARK SISTEM este o companie specializată pe livrarea de soluții flexibile, inovatoare, de etichetare, marcare industrială, ambalare, asigurarea calității, senzorială-automatizări, culegere de date, furnizarea de servicii de înaltă calitate pentru mediul industrial, în special pentru domeniul producției, dar și pentru sectoare precum logistica, depozitare, distribuție, retail.

Clienții cărora ne adresăm cu precădere provin din sectoare industriale cum ar fi: food, băuturi, automotive, cabluri și electronică, țevi și tuburi, farmaceutice și cosmetice, industria chimică, retail.

2. Ce caracteristici ale echipamentelor IMARK SISTEM le fac diferite și interesante pentru clienții din industria de ambalaje, etichetare și marcare?

IMARK SISTEM a pus întotdeauna accent pe calitate și performanță. În acest sens parteneriatele noastre sunt solide și stabile, încheiate cu producători de top din Europa, precum: MARKEM-IMAJE, CEIA, K-TRON, PRECIA MOLEN, ISHIDA EUROPE, SOCO SYSTEM, ca să amintesc numai pe cele mai importante. De altfel, în ultimul timp, efectele recesiunii mondiale au adus în atenție concepte noi și diferite de eterna bătălie a prețurilor, precum Total Cost of Ownership, concept care aduce în

actualitate argumente precum reducerea consumurilor, impactul prietenos asupra mediului înconjurător, prelungirea duratei de viață a echipamentelor, garanție extinsă, reducerea substanțială a timpilor morți din producție.

3. Care este percepția Dumneavoastră față de piața de profil din România?

La o atentă analiză, dacă luăm în considerare că absolut orice articol care iese din producție trebuie marcat / etichetat / verificat din punct de vedere al calității / ambalat, descoperim că în ciuda regresului economic, producția a continuat să funcționeze. În special dacă ne oprim asupra producției alimentare și de băuturi, practic, în ciuda crizei oamenii trebuie totuși să se hrănească. Bun, consumul poate că nu a mai vizat într-o măsură considerabilă articole din gama premium, dar în orice caz producătorii din domeniul food și al băuturilor au continuat să producă la niveluri relativ normale.

4. Ce noutăți veți prezenta anul acesta vizitatorilor târgului ALL PACK? Vor fi oferte cu discount-uri speciale?

Noutățile vor consta din echipamente de generație nouă, care pun accent pe conceptul de **Total Cost of Ownership**, noua gamă de consumabile cu impact foarte redus asupra mediului înconjurător, noua gamă de echipamente pe zona de feeding și transport pneumatic, dar și altele care vor putea fi văzute în

cadrul târgului. Evident că discuțiile care vor fi finalizate pe parcursul târgului vor putea fi concretizate în contracte la prețuri speciale, cu avantaje concrete substanțiale pentru clienți.

5. Cum vă veți pregăti anul acesta pentru participarea la târgul ALL PACK?

Așa cum ne-am obișnuit clienții și colaboratorii noștri de ani buni, vom avea un stand personalizat, realizat după o idee originală, având expuse o serie de echipamente reprezentative, mare parte funcționale, pe care vom putea efectua teste și demonstrații.

6. Care este mesajul către viitorii participanți la targul ALL PACK?

În condițiile de nesiguranță economică ce guvernează perioada pe care o traversăm, ar fi poate de bun augur ca interesul clienților să se mute din zona “prețului cu orice preț” și să realizeze că un echipament performant poate aduce beneficii substanțiale pe un termen mediu, beneficii care se traduc firește în reduceri de costuri, reduceri ale timpilor morți din producție, într-un cuvânt beneficii care înseamnă bani. În lumina acestui mesaj, invităm viitorii participanți la ALL PACK să ne viziteze standul nostru, situat în Pavilionul Central, la numărul 06.

Pentru mai multe detalii, vizitați www.all-pack.ro.

INTINDEREA SITEI

primul pas spre o imprimare de calitate

Cele mai bune rezultate în serigrafie se pot obține plecând de la un ecran bine realizat. În acest articol vă vom prezenta câteva din cele mai frecvente greșeli ce pot fi făcute în timpul operației de întindere.

Urmele de adeziv pe fețele clamelor pot deteriora țesătura și pot provoca ruperea acesteia. De aceea, clamele trebuie să fie perfect curate.

Suprafața ramelor trebuie să fie curată, în special la întinderea pneumatică, deoarece țesătura se freacă de suprafața ramei. Nu vor fi folosite materiale abrazive pentru curățarea ramelor deoarece lasă o suprafață prea rugoasă. Urmele de adeziv se îndepărtează cu soluții speciale de curățat. Este foarte important ca suprafața să fie curată și muchiile netede.

Chiar dacă sita va fi așezată pe ramă sub un anumit unghi, materialul va fi tăiat pe fir, în unghi drept pentru prinderea în echipamentele de întindere. Nu tăiați materialul sub un unghi, deoarece sita va da rezultate proaste la imprimare, datorită distorsionării. Modul corect este să se întindă sita pe direcția firelor și să se așeze rama la unghiul dorit.

Datorită modului de țesere a sitei serigrafice se recomandă ruperea pe fir a țesăturii. Prinderea țesăturii în clame sub un anumit unghi, provoacă o întindere neuniformă și poate duce la ruperea

țesăturii. De aceea, este foarte important ca țesătura să fie prinsă în clame de-a lungul firelor.

Dacă echipamentul folosit pentru întinderea sitei este unul mecanic, în colțurile ramei, clamele se vor suprapune și țesătura va fi supra-întinsă. În acest caz, clama de prisos se va îndepărta și colțul va rămâne liber.

Pentru a obține o întindere uniformă a sitei pe ramă, toate clamele trebuie distribuite uniform pe laturile ramei și să fie în contact cu aceasta.

Cutele în țesătură pot duce la sfâșierea ei, de aceea se va evita formarea acestora. Dacă țesătura este prea întinsă, tensiunea în colțurile ramei va fi prea mare. De aceea, se va forma un buzunar mai larg în colțuri.

Verificați că prinderea s-a făcut corect, clamele sunt bine așezate de jur împrejur și verificați presiunea de contact a clamelor de prindere.

Trasând o linie cu un creion de-a lungul liniei de prindere a clamelor, vă puteți da seama de pierderea de presiune de contact a acestora. O astfel de pierdere poate duce chiar la ruperea țesăturii.

Tensiunea de întindere a sitei trebuie verificată continuu, dar nu cu mâna... Tensiunea de întindere a sitei se va măsura cu un tensiometru calibrat. Citirea se face în N/cm.

Chiar dacă aveți un termen fix

pentru o lucrare sau sunteți din fire foarte rapid, nu vă grăbiți în timpul operației de întindere. Întinderea cu echipamentele mecanice este dificilă și sacadată.. Nu vă grăbiți; lăsați țesătura să se odihnească din când în când. Este foarte important ca întinderea să se facă în etape succesive. Procesul de întindere trebuie să dureze între 10 și 20 minute. Întinderea cu echipamentele pneumatice este uniformă și ușor de controlat. Dar și în acest caz, întinderea se va face în etape succesive. Dacă rezultatele unei măsurători pe ambele direcții sunt diferite, înseamnă că întinderea este neuniformă. Ceea ce poate duce la rupere. Orice tip de echipament folosiți, pentru a obține o întindere de calitate, este esențial să aveți o întindere egală pe ambele direcții.

Materialul este lipit pe suprafața ramei. Asigurați-vă de contactul sitei cu marginea ramei, așezând dacă este necesar greutate suplimentare. După decuparea completă a ecranului, acesta trebuie lăsat încă 24 ore înainte de utilizare, deoarece va urma o ușoară scădere a tensiunii de întindere, indiferent de materialul utilizat. Doar atunci când tensiometrul arată o stabilizare a întinderii, ecranul este gata de utilizare.

Prezentare realizată de
d-na. Cristina CALAFETEANU
EDCG București pe baza documentației
furnizate de SEFAR AG Elvetia.

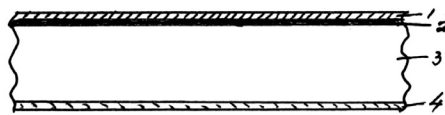
Flexografia

Pregătirea formei de imprimare în flexografie

(continuare din numărul 80/21.08.2012)

Sisteme de gravare directă.

Aplicarea acestei tehnologii acceptă plăcile pe care este depus un strat foarte subțire negru opac („stratul negru”, denumit și „mască” sau „de grafit”).



Structura plăcii de fotopolimer
pentru gravare directă

- 1 - folie protectoare; 2 - strat negru;
- 3 - strat pentru formarea reliefului;
- 4 - folie stabilizatoare

Avantajul acestui strat negru constă în faptul că nu are nevoie deloc de adeziv, sursă de difracție parazită a luminii în timpul expunerii.

Modul de lucru în acest sistem a fost descris mai sus, la capitolul „Plăci din fotopolimeri”.

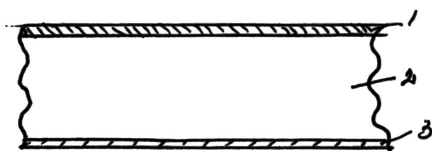
Acest procedeu are avantajul dispariției filmului în favoarea măștii. Nu necesită nici punerea sub vid și, datorită contactului intim între polimer și mască, dispar toate sursele parazite de difracție a luminii, care erau la folosirea unui film tradițional.

Acesta este progresul realizat de procedeul flexografic în raport cu tiparul adânc sau ofset.

Datorită calității punctului de raster și, în consecință, imaginii care asigură o reproducere bună a originalului, se pot obține puncte de raster de 18 microni în procedeul digital, față de 35 microni în cel tradițional.

Este de menționat că, la aceste clișee, raza laser nu gravează fotopolimerul ci numai îl expune. În continuare, procesele de dezvoltare-uscare, expunere suplimentară, decurg normal.

Clișeele moderne utilizate astăzi în flexografie sunt făcute din rășini fotosensibile depuse pe un suport din poliester de 0,13 până la 0,22 mm (vezi figura de mai jos).



Structura clișeului

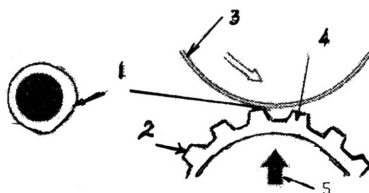
1 - strat de poliester; 2 - rășină fotosensibilă;
3 - folie de protecție

Plăcile de fotopolimer sunt livrate cu folia de protecție de 0,13 mm, destinată a fi înlocuită cu negativul în momentul expunerii în mod obișnuit sau într-un sistem cu laser.

Pentru realizarea formelor moi de cauciuc, porțiunile neimprimabile adâncite ale formei sunt eliminate prin energie laser. Particulele desprinse sunt absorbite.

Gravura laser pentru valuri cauciucate, pentru tipar fără sfârșit, a fost posibilă încă din anii '70. Prin dezvoltarea tehnicii computerelor, de la începutul anilor '80, este la dispoziție computer-to-plate.

O bună gravare flexo trece printr-un proces tehnologic adaptat, cu respectarea unor margini suficiente și a ordinii de suprapunere a culorilor. De altfel, adânciturile trebuie să fie adaptate capacității de acoperire a cernelurilor lichide ce caracterizează procedeul. De asemenea, procedeul în relief, specific flexografiei, ca și suplețea naturală a clișeului de fotopolimer duc la un fenomen de lățire a punctului de raster la imprimare.



Deformarea punctului de raster în timpul imprimării

1 - punctul de raster deformat; 2 - punctul de raster; 3 - suportul de imprimare;
4 - punctul de raster;
5 - presiunea exercitată în timpul tipăririi

Deformarea punctului de raster la imprimarea flexografică este mai mare decât ceea ce se face la offset. Curbele de gradație sunt deci mai mari decât la offset, din cauza a ceea ce caracterizează imprimarea

flexografică, adică o presiune care duce la o lăţire de 25-30% faţă de 15% la ofset.

Prelucrarea filmelor necesită un tratament diferit faţă de ofset, cu curbă de gradaţie şi balanţă de gri specifice.

O altă diferenţă faţă de tiparul ofset sau adânc este folosirea în flexografie a filmului mat negativ.

Avantajele procesului de imprimare flexografică:

- se poate imprima o mare varietate de materiale absorbante şi nonabsorbante;

- cu ajutorul clişeelelor se pot realiza milioane de imprimări;

- se pot imprima lucrări în peste 6 culori (câte unităţi de imprimare are utilajul);

- realizarea unei productivităţi ridicate, datorită vitezelor mari de imprimare;

- realizarea unor selecţii de culoare cu rezoluţie mare (150-175 lpi), ceea ce conferă o înaltă calitate imprimării, similară ofsetului sau rotogravurii;

- aplicarea de cerneluri fluorescente şi metalizate, realizarea de finisări on-line/off-line, cum ar fi: laminare, aplicare de folio aur (la cald sau rece), embosare, inseriere, aplicare de holograme etc.;

- posibilitatea de realizare profitabilă de lucrări cu tiraj mare, în timp foarte scurt.

Forma de imprimare

Flexografia se află azi în competiţie permanentă cu celelalte procedee de imprimare. Din această cauză, calitatea tiparului obţinut trebuie îmbunătăţită constant.

Din multitudinea factorilor ce influenţează imprimarea, trebuie avută în vedere combinaţia plăcă-bandă adezivă-suportul montajului. Un grup de cercetători de la Centrul Tehnologic DFTA (Asociaţia Germană de Imprimare Flexografică) din Stuttgart a realizat o formă-test astfel încât să poată răspunde diverselor condiţii:

- să se traseze o curbă caracteristică pentru evaluarea rezultatelor imprimării;

- să conţină scale cu raster de diferite liniaturi;

- să determine cantitatea de cerneală transferată.

(continuare în numărul următor)

Prezentare realizată

de dl. ing. Gheorghe Savu

COPYRIGHT 2002

AFACERI POLIGRAFICE®

*Preluarea conţinutului publicaţiei
Revista Afaceri Poligrafice, respectiv a
Buletinului Informativ cu acelaşi nume -
integrală sau parţială, prelucrată sau nu - în
orice mijloace de informare, este permisă şi
gratuită, cu condiţia obligatorie să se
menţioneze ca sursă a acesteia:*

"www.afaceri-poligrafice.ro"