

AFACERI POLIGRAFICE®


de 15 ani lider

prin
Integrity and Ethical Business

BULETIN INFORMATIV

FURNIZOR / PRESTATOR C.N. POSTA ROMANA S.A. Nr. Reg. Con.: J40/8636/1998 Cod de inreg. fiscal: RO 427410 Sediul social: Bucuresti, Dacia 140, sec 2, C. S. S.V.: 59.487.787 CP: Bucuresti 03 of Jud B Calea Giulesti nr. 6-B Buc. sector 6		Seria DNRM66830 Nr. 00012638 FACTURA Nr. facturii DIV00008610 Data 14-06-2013		BENEFICIAR / EXPEDITOR AFACERI POLIGRAFICE Nr. Reg. Con.: CIF/CIUI RO411740 Sediul social/Adresa BUCURESTI B6 Str. Valea Ialoi nitei, nr 9, Bloc D19, sc Contul Banca	
		D U P L I C A T			
Mentii Nr. borderou 2. Sistem francare - TP					
Nr. prezentare -		Denumirea si cantitatea serviciilor prestate sau a bunurilor livrate		TARIFE POSTALE (LEI)	
Data prezentarii 14-06-2013 Destinatar		Adresa		Tarife scutite TVA : Tarife : Val. TVA fara drept deducere: (fara TVA) : Cota TVA 24%	
Adresa		0		1 : 2 : 3=24%	
Semnatura salariat 		Inscris intern 3753 buc. Greutate 176400 gr. Plata din Cont Avans		2251.80 : 0.00 : 0.00	
		TOTAL		2251.80 : 0.00 : 0.00	
		TOTAL GENERAL (1+2+3)		2251.80	

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 trairerii, dupa expirarea caruia expeditorul pierde dreptul de despagubire. **VA MULTUMIM!**
Semnati faptele de coruptie savarsite de personalul MIPA, sunand la Directia Generala Anticoruptie: tel:verde 0800804806

COPIAT cu originalul


**Revistă expediata lunar la cca 3750 manageri
Si oferta ta poate ajunge la toti acesti manageri**

AFACERI
POLIGRAFICE

Nr. 91/09.07.13



Centrul Expozițional **ROMEXPO** București

ALL - PACK

30 OCTOMBRIE - 3 NOIEMBRIE 2013

Universul ambalajelor

ce mai e
prin
NOU
TARG?



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

Partener principal:



Organizator:



Membre:



ALL - PACK

Expoziție Internațională pentru Ambalaje, Materiale,
Mașini și Echipamente Specifice

30 OCTOMBRIE - 3 NOIEMBRIE 2013
www.all-pack.ro

Noutățile toamnei la ROMEXPO

Între 30 octombrie și 3 noiembrie ROMEXPO va organiza o nouă ediție a ALL-PACK - Expoziția internațională pentru ambalaje, materiale, mașini și echipamente specifice, transformând Pavilionul Central într-un spațiu destinat reprezentanților industriei ambalajelor și beneficiarilor direcți.

Dar toamna nu aduce numai manifestări expoziționale de calitate ci și o serie de noutăți.

Cele mai multe îmbunătățiri vizează zona digitalului, prin implementarea de programe tip CRM (Customer Relationship Management) inteligente, care să furnizeze o mai bună triere și utilizare a informațiilor relevante, precum o nouă procedură de sondare a opiniilor expozanților, un nou sistem de înregistrare, filtrare și analiză calitativă a informațiilor culese din rândul vizitatorilor dar și structurarea bazelor de date de vizitatori în funcție de categorii cum ar fi profesie, vârstă, ocupație etc.

În plus, achiziționarea serviciilor ROMEXPO se va putea realiza online, iar lansarea aplicațiilor pentru telefoanele smartphone, ce vor cuprinde principalele informații despre târguri, va fi o altă noutate a toamnei.

Din dorința de a utiliza cât mai mult sursele regenerabile de energie, trei dintre sălile de conferință ale ROMEXPO beneficiază de climatizare cu ajutorul pompelor de căldură geotermale.

"Suntem în permanență în cautarea celor mai bune și inovative servicii, iar prin îndreptarea atenției spre noi zone de comunicare și spre programe care să faciliteze accesul la informații calitative, venim în sprijinul partenerilor noștri"



Mariana Suciș
Director General ROMEXPO S.A.

declară **Mariana Suciș**, Director General, ROMEXPO S.A.

Vă așteptăm așadar la Centrul Expozițional ROMEXPO, pentru o toamnă a evenimentelor de prestigiu, marcată de a 15-a ediție a ALL-PACK, cea mai importantă manifestare destinată pieței ambalajelor.

Pentru programul expozițional ROMEXPO, accesați www.romexpo.ro

<i>ALL-PACK 2013</i>	- pag. 3
<i>Imprimarea hibridă în serigrafie</i>	- pag. 4
<i>Flexografia</i>	
<i>Aparate de alimentare cu cerneală</i>	- pag. 7

IMPRIMAREA HIBRIDĂ

O abordare mai puțin riguroasă a imprimării grafice este combinarea cernelurilor convenționale cu cernelurile UV. De aceea mi-am permis – și nu numai eu – să numesc acest tip de imprimare - **IMPRIMARE HIBRIDĂ**.

Combinarea nu înseamnă amestecarea celor două tipuri de cerneluri, ci imprimarea succesivă a acestora. Utilizarea cernelurilor astfel, permite realizarea unor imprimări dificile pe substraturi care ar necesita cerneluri speciale.

În unele aplicații, combinațiile hibride permit realizarea unor imprimări care egalează sau depășesc calitativ rezultatele posibile cu cernelurile dedicate, având și avantajul costurilor reduse.

Utilizând experiența mai bogată a altor firme, vă prezentăm câteva posibilități de aplicare a imprimării hibride, cu avantajele prezentate mai sus.

Dacă prezentarea de față vă va interesa și veți dori să încercați să aplicați metoda, trebuie să subliniem de la început că testarea foarte atentă și completă este cheia reușitei. Cele

descrise nu sunt niște noutăți absolute și pentru mulți poate au devenit o rutină, dar nu fără desfășurarea unor teste bine conduse și fără o documentare corespunzătoare.

Nu toate combinațiile hibride pe diverse substraturi vor reuși, deoarece procesul este condiționat de o serie de variabile pe care chiar și prin teste repetate nu le controlați:

- factorii de mediu, cum ar fi temperatura, umiditatea, presiunea atmosferică;
- caracteristicile substraturilor achiziționate din diverse surse;
- caracteristicile cernelurilor provenind de la furnizori diferiți;
- performanțe diferite ale echipamentelor de imprimare și uscare/polimerizare;

Datorită acestor variabile este imposibil de descris un procedeu care să funcționeze garantat în orice atelier de serigrafie. Procedeele descrise trebuie înțelese ca un punct de plecare pentru punerea la punct a unei tehnologii proprii, bazate pe condițiile atelierului dvs., cu materialele și echipamentele de care dispuneți.

Combinațiile de cerneluri au fost utilizate de mult în încercarea de a face față cerințelor clienților. Pe când cernelurile serigrafice nu prezentau variante cu rezistență la intemperii, se utiliza în mod frecvent acoperirea lor cu lacuri transparente de protecție „marina”, utilizate la finisarea bărcilor

din lemn. În prezent, utilizarea lacurilor UV pentru acoperirea imprimărilor realizate serigrafic sau offset, pentru a le conferi un luciu pe care niciun alt procedeu nu îl poate oferi, este frecventă, iar pentru unele ateliere, este activitatea de bază.

Acetatul de celuloză

Una dintre aplicațiile acestei tehnici este imprimarea reclamelor pe materiale transparente pentru expunere în vitrine sau pe geamurile magazinelor (windows display). Dintre materialele cu excelentă transparență și foarte economice, acetatul de celuloză este foarte des utilizat. Din nefericire, acetatul este foarte ușor atacat de solvenții din cernelurile convenționale ca și de monomerii conținuți în cernelurile UV.

Solvenții înmoaie foliile de acetat cu riscul lipirii acestora, unele de altele în timpul depozitării (stocării) acestora. În jurul imaginii imprimate, solvenții determină apariția unui halou care deformează imaginea. În alte cazuri, imaginea poate trece de pe o folie chiar pe fața celeilalte, ca o „umbră” difuzată prin grosimea foliei. Pentru a evita aceste efecte neplăcute, se pot produce reclame transparente pe acetat, astfel:

- Prima culoare imprimată este alb opac pentru fond, imprimat cu o sită de 110-34 sau mai fină; albul este o cerneală convențională diluată cu un solvent foarte puțin agresiv.

- Imprimarea se usucă în jet de aer cald la o temperatură care să nu fie mai

mare de 50 °C. Deoarece albul acoperă o suprafață relativ mare, cerneala trebuie imprimată destul de rapid pentru a nu se usca în ochiurile sitei.

- Următoarele culori de proces, inclusiv negru, se imprimă cu o sită de 150-31 sau mai fină, utilizând cerneluri UV pentru plastice.

- Imprimarea este uscată cu cantitatea minimă de energie necesară pentru cerneala UV dintr-o gamă de cerneluri obișnuită, aceasta ar însemna 90-110 mJ iar pentru negru 135-155mJ.

Cerneala pe bază de solvent formează o insulă pe care se dezvoltă imprimarea propriu-zisă. Ea protejează substratul de atacul monomerilor din cerneala UV mai ales în zonele de suprapunere a culorilor; fără acest strat folia de acetat riscă să devină casantă. Apoi, prezența urmelor de solvent în stratul de cerneală convențională previne tensiunile interne ce pot apărea prin uscare și polimerizare în cerneala UV, difuzând în straturile de cerneală UV, pe care le „înmoaie” făcându-le mai flexibile.

Banner din vinil pe suport textil

Folia de banner din țesătura impregnată cu rășină de policlorură de vinil este un material foarte flexibil și rezistent la rupere. Materialele de bună calitate păstrează aceste proprietăți și la temperaturi joase. Pentru aceasta, rășina de PVC conține unul sau mai mulți plastifianți. În general, aceștia sunt sursa problemelor pentru serigrafie deoarece în timpul uscării sau utilizării,

temperatura mai ridicată poate cataliza migrarea plastifiantului la suprafața foliei determinând desprinderea stratului de cerneală. Prezența plastifiantilor afectează și nivelul de luciu, determinând un contrast nedorit între zonele imprimate și cele neimprimate, care rămân mai lucioase.

Abordarea hibridă folosește și cerneala standard UV urmată de o lăcuire cu cerneală convențională pe bază de solvent.

Dacă este necesar, cerneala convențională poate fi modificată prin adaos de 2-3 % solvent agresiv. Modificarea mărește aderența la cerneala UV aplicată anterior. De asemenea, ajută la detensionarea stratului de cerneală UV uscată, dându-i elasticitatea necesară pe suportul de banner.

S-a lucrat astfel:

- imprimare cu culori, inclusiv negru, cu o cerneală UV cu aplicație generală, nemodificată dar foarte bine amestecată, utilizând o sită de 150-34;
- cerneala a fost polimerizată la 135mJ pentru culori și 145 mJ pentru negru;
- s-a lăcuit cu cerneala conventională transparentă lucioasă pentru PVC pe toată suprafața bannerului;
- cerneala a fost uscată în jet de aer la o temperatură care să nu depășească 50 °C;
- combinația a asigurat imprimării rezistența la abraziune necesară și o finisare uniformă cu o flexibilitate deosebită;

În testele comparative făcute prin împachetare și menținere în frigider 8 ore și despachetare bruscă, combinația de cerneluri a dat rezultate la fel de bune ca și imprimarea cu cerneluri special formulate pentru substraturi cu flexibilitate mărită.

Concluzii:

Combinațiile hibride sunt la îndemâna oricui și deschid o infinitate de posibilități.

Fără testare, ele sunt comparabile cu aruncarea cu capul înainte într-o prăpastie.

Între tipul de serigraf care nu lucrează decât conform fișelor și cel care nu ține seamă deloc de recomandările producătorilor, calea de mijloc îmbinată cu răbdarea necesară testelor este singura care convine utilizării sistemelor hibride. Iar beneficiile sunt de așteptat dacă testele repetate sunt bune, în condițiile în care cerneala UV este o gamă universală cu preț moderat.

*Prezentare realizată de
d-na. Cristina Ungureanu
EDCG Bucuresti, pe baza articolului
lui Frank Greenway*

Flexografia

(continuare din nr. 90)

Aparate de alimentare cu cerneală.

Cerneala este transmisă grupului frecător cu ajutorul valului alimentator, care execută o mișcare oscilatorie și vine în contact, alternativ, cu cilindrul ductor și cu cilindrul receptor al grupului frecător.

Necesarul de cerneală pentru imprimare este transmis grupului frecător în cadrul unui ciclu de lucru al mașinii și depinde de grosimea și lățimea stratului de cerneală preluat de valul alimentator de pe cilindrul ductor, precum și de numărul de curse active ale acestuia. Pentru reglarea cantității necesarului de cerneală este necesar:

- să modificăm unghiul de rotire al valului ductor;
- să mărim fanta dintre cilindrul ductor și lama jgheabului de cerneală (este un reglaj local).

Grupul frecător al aparatului de cerneală are funcția de a întinde cerneala într-un strat subțire și de a o transmite grupului de valuri ungătoare. Acest grup de valuri este alcătuit din cilindri metalici și valuri elastice. În cazuri speciale, acest grup poate avea în compoziția sa și o masă frecătoare.

În timpul procesului de lucru al mașinii, cilindrii metalici au o mișcare de rotație și, în vederea unei

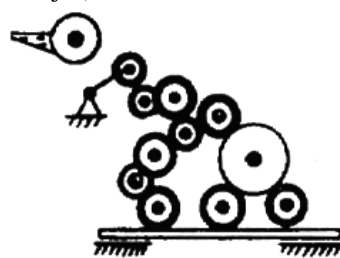
mai bune uniformizări a stratului de cerneală, acestora li se dă și o deplasare axială. Valurile elastice execută o mișcare de rotație imprimată de mișcarea cilindrilor metalici.

Aparatele de cerneală care au un număr mai mare de cilindri și valuri frecătoare pot asigura o transmitere mai bună a stratului de cerneală, uniform, valurilor ungătoare.

Grupul ungător al aparatului de cerneală servește la depunerea stratului uniform pe suprafața formei de tipar. El este alcătuit numai din valuri elastice. În funcție de tipul aparatului de cerneală și de destinația mașinii de imprimat, numărul valurilor ungătoare poate fi între 2 și 6. Cu cât este mai mare numărul de valuri ungătoare, cu atât este mai uniformă grosimea stratului de cerneală.

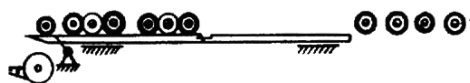
În funcție de sistemul de alimentare cu cerneală, la mașinile de tipar înalt cu hârtia în coli deosebim următoarele tipuri de aparate:

- aparate la care alimentarea cu cerneală se face continuu: (vezi figura de mai jos)



La acest aparat, caracteristic este contactul permanent dintre grupul valurilor frecătoare și cel al valurilor ungătoare.

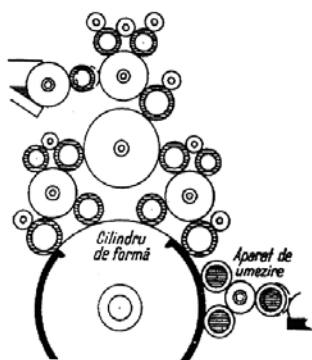
- aparate la care alimentarea cu cerneală se face intermitent: (vezi figura de mai jos)



Acest aparat nu are contact permanent între grupurile valurilor frecătoare și ale valurilor ungătoare.

Aparatele de cerneală întrebuintate la mașinile de tipar ofset se aseamănă foarte mult cu cele folosite la tiparul înalt și îndeplinesc funcția de frecare suplimentară a cernelii și de ungere a formei de tipar cu un strat cât mai uniform de cerneală.

La mașinile de tipar ofset, aparatele de cerneală au un număr mai mare de cilindri și valuri frecătoare deoarece cerneala trebuie să fie întinsă sub forma unui strat subțire.

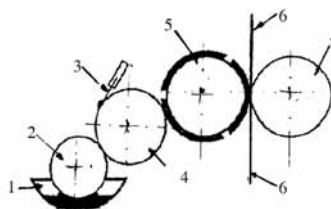


Schema unui aparat de cerneală de la o mașină ofset

Întrucât imprimarea se face cu umezirea formei, valurile elastice la mașinile ofset se execută din cauciuc. Duritatea cauciucului din care se confecționează valurile trebuie să fie: 27-30° Shore A pentru valurile ungătoare; 35-40° Shore A pentru valurile frecătoare; 30-37° Shore A pentru valul alimentator.

Cilindrii metalici ai aparatului de cerneală au o suprafață acoperită cu un strat de cupru care, fiind oleofil, reține bine cerneala pe suprafața lor în timpul funcționării.

La mașinile de tipar flexografic, sistemul de alimentare cu cerneală este mai simplu: (vezi figura de mai jos)



Grup de imprimare flexografic
1 - jgheab de cerneală; 2 - cilindru ductor de cauciuc; 3 - raclă; 4 - cilindru anilox (dozator); 5 - cilindru port-formă; 6 - suport de imprimat; 7 - cilindru de presiune

(continuare în numărul următor)

Prezentare realizată

de dl. ing. Gheorghe Savu

COPYRIGHT 2002

AFACERI POLIGRAFICE

Preluarea conținutului publicației **Revista Afaceri Poligrafice**, respectiv a **Buletinului Informativ** cu același nume - integrală sau parțială, prelucrată sau nu - în orice mijloace de informare, este permisă și gratuită, cu condiția obligatorie să se menționeze ca sursă a acesteia:

"www.afaceri-poligrafice.ro"