

Nämä ohjeet on tarkoitettu suunnittelijoille, repron henkilöstölle sekä painajille STAFIX®STATIC-tuotteiden painettavuuden ja suorituskyvyn parantamiseksi.

SUUNNITTELUOHJEET

Vältä yli 240 %:n värimäärää (TIC). Käytä alivärin poistoa (UCR) ja harmaakomponentin korvausta (GCR), mikäli mahdollista. Painovärin runsasta käyttöä tulee välttää erityisesti työn reunoilla, jotta kalvo ei käpristy tai rypisty. Jätä työn reunoille painamaton marginaali, mikäli mahdollista. Vältä kahden tai useamman kompaktiväripinnan käyttöä. Raskaiden väripintojen käyttö voi aiheuttaa kalvon turpoamisen.

	ARKIN KOKO	SUURIN PAINOKELPOINEN ALUE
OFFSET	320 x 450 mm	300 x 440 mm
OFFSET	480 x 650 mm	440 x 640 mm
OFFSET	707 x 1000 mm	640 x 990 mm
INDIGO	320 x 460 mm	310 x 450 mm
UV-INKJET (arkit)	707 x 1000 mm	700 x 1000 mm
UV-INKJET (rullat)	700 mm x 50 / 100 m	700 mm

Pyydä tarkemmat tiedot painotalosta. Rasterin linjatiheys 60–70 l/cm on suositeltava. Varmista, että musta teksti koostuu vain 100 %:n mustasta paremman kohdistuksen vuoksi.

VARASTOINTIOHJEET

Säilytä materiaali huoneenlämpötilassa. STAFIX®STATIC -materiaalien on suositeltavaa olla samanlämpöisiä kuin paino huone ennen pakkauksen avaamista. STAFIX®STATIC -materiaali on pidettävä suljettuna alkuperäisessä pakkauksessaan siihen saakka, kunnes se on asetunut painolämpötilaan. Suositeltava suhteellinen kosteus on 50–60 % ja lämpötila 20–27 °C. Asettumisaika riippuu lavan painosta ja varaston ja paino huoneen lämpötilaerosta.

PAKKAUS		PAINO	LÄMPÖTILAERO (°C)								TUNTIA
TUOTE & KOKO		KG (NOIN)	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	
OFFSET arkit, 320 x 450 mm	Täysi lava (2000 arkkia)	80 KG	4	12	18	24	30	34	38	40	
OFFSET arkit, 480 x 650 mm	Täysi lava (2000 arkkia)	160 KG	8	24	36	48	60	68	76	80	
OFFSET arkit, 707 x 1000 mm	Täysi lava (2000 arkkia)	380 KG	14	33	47	61	75	84	94	98	
INDIGO arkit, 320 x 460 mm	Yksi laatikko (100 arkkia)	5 KG	1	1	1	2	2	2	2	3	
UV-INKJET rullat, 700 mm x 50 m	Yksi laatikko (1 rulla)	12 KG	1	2	3	4	5	5	6	6	
UV-INKJET rullat, 700 mm x 100 m	Yksi laatikko (1 rulla)	22 KG	1	3	5	7	8	9	10	11	
UV-INKJET arkit, 707 x 1000 mm	Yksi laatikko (50 arkkia)	10 KG	1	3	5	7	8	9	10	11	

Kun STAFIX®STATIC -tuotteet ovat asettuneet painuhuoneen lämpötilaan, ne voidaan purkaa lavalta. On suositeltavaa, että materiaalin annetaan sopeutua ilmasto-olosuhteisiin ilman alkuperäistä pakkausta kahden tunnin ajan ennen painamista ajettavuuden parantamiseksi. Pakkaa käyttämättömät materiaalit takaisin alkuperäiseen pakkaukseen. Äkilliset lämpötilan ja/tai kosteuden muutokset voivat muuttaa taustapahvin kokoa, jolloin kalvo voi rypistyä.

KIRKAS STAFIX®STATIC -MATERIAALI

Kun suunnittelet työtä, joka painetaan kirkkaille STAFIX®STATIC -kalvoille, luo erillinen tiedosto peittovalkoiselle ja rasteroi se 95%.

Jos painat kirkkaalle materiaalille ja tarkoituksesi on kiinnittää ne ikkunaan, kuva on suositeltavaa painaa peilikuvana ja painaa lisäksi peittovalkoinen päällyskerros läpinäkyvyyden vähentämiseksi. Tarra kiinnitetään ikkunaan painamattomalta puolelta. Muista, että kaikissa painokoneissa ei ole valkoista väriainetta. Selvitä asia etukäteen painotalosta.

VIIMEISTELY

STAFIX®STATIC -materiaalit ovat stanssattavia ja ritsattavia. Vältä pitkiä, ohuita muotoja, sillä ne saattavat käpristyä ja irrota kiinnityspinnasta. Pyöristä sisäkulmat, sillä terävät sisäkulmat voivat aiheuttaa kalvon repeytymisen. Myös perforointi, sidonta sekä liitteistäminen ovat mahdollisia. Käytä leikkaamisessa teräviä ja hyväkuntoisia teriä.

PAKKAUS & KULJETUS

Suojaa asiakkaalle lähetettävät valmiit tuotteet hyvin kosteudelta. Älä pakkaa materiaalia sellaisten tuotteiden kanssa, joista haihtuu orgaanisia yhdisteitä (VOC/liuotainaineita), sillä ne vähentävät sähköstaattista varausta. Älä pakkaa materiaalia tyhjiöpakkaukseen: vastapainetusta väriaineesta voi haihtua orgaanisia yhdisteitä. Lähetä materiaalit suorana. Lähetä rullamateriaalit siten, että painettu kalvo kiertyy rullan ulkopuolelle.



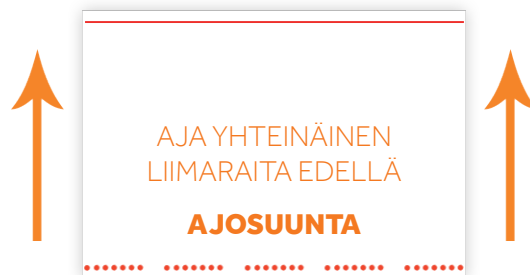
OFFSET

Arkkisyöttöisille perinteisille ja UV-Offset-painokoneille

PAINAMINEN

TYÖN ASEMOINTI PAINOLEVYLLE: On suositeltavaa, että aineisto asemoidaan arkin etuosan lähelle ja arkin takaosaan jätetään tyhjä alue paremman kohdistuksen vuoksi. Väripalkki on sijoitettava 2 cm:n etäisyydelle arkin takareunasta. Arkin takaosaan on suositeltavaa jättää tyhjä alue.

SYÖTTÖ: Ilmaa arkit kunnolla ennen syöttöä. Tämä on hyvin tärkeää hyvän ajettavuuden kannalta. Paina lyhyitä sarjoja, noin 200–250 arkkiä kerrallaan. Valitse paksun materiaalin painamiselle tarkoitetut syöttölaitteen asetukset. STAFIX®STATIC OFFSET -kalvo on kiinnitetty taustakartonkiin pitkien sivujen suuntaisesti kahdella liimaraidalla. **Älä leikkaa liimaraiteja ennen painamista.** Arkkikoot 480 x 650 mm ja 707 x 1000 mm sisältävät syöttöä helpottavan pahvireunan arkin takareunassa.



STAFIX®STATIC OFFSET -materiaalin syötössä tarvitaan voimakas ilmanpuhallus. Suuntaa syöttölaitteen ilmapuhallukset siten, että ilma erottaa ensimmäiset 10–15 arkkiä tarttumisen välttämiseksi. Mikäli mahdollista, käytä lisäksi sivupuhaltimia ja suuntaa ne pinon etuosaan. Käytä enintään painonopeutta 5000–7000 arkkiä tunnissa.

Käytä vähäistä vesimäärää. Koska STAFIX®STATIC ei ime vettä, tarvitaan vettä vain hyvin vähän (suunnilleen alle puolet määräst, joka tarvitaan paperille painettaessa). Mikäli mahdollista, käytä metallilevyjä, jotka kuljettavat hyvin vähän vettä. Levy vaatii vain sen verran vettä, että pinta pysyy kosteana. Pidä hapettavien väriaineiden alkoholipitoisuus tasolla 10–15 %. Kostutusveden happamuutta ei saa säätää liian korkeaksi (pH noin 5,5). Säädä puristus mahdollisimman kevyeksi, jotta kalvo ei veny.

STAATTISUUDEN POISTAJAT: Älä käytä antistaattisia aineita, esimerkiksi suihkeita, kimallelankaa tai painekoneen omia ionisaattoreita. Ne vähentävät materiaalin staattista varausta.

PINNOITTEET: Älä käytä lakkoja tai pinnoitteita! Pinnoitteet vähentävät materiaalin staattista varausta ja käpristävät sitä.

SUOSITELLUT VÄRIAINHEET OFFSET-PAINAMISEEN

PERINTEINEN OFFSET (HAPETTUVAT VÄRIAINHEET)	UV-OFFSET (UV-KUIVUVAT PAINOVÄRIT)
Flint Group Novoplast	Hostmann-Steinberg (NewV Poly Series)
Sun Chemical Foils 44, SunTec® Foils	Sun Chemical (Suncure Starlux)

KUIVUMINEN

PERINTEINEN OFFSET

Älä käytä IR-kuivureita. Voimakkaat infrapunalamput voivat laajentaa kalvoa liiallisen lämmön vuoksi. Tällöin kalvo voi myös venyä ajan kuluessa. Käytä suurempirakeista kuivauspulveria (40–50 mikronia) kuivumisen helpottamiseksi. Suurempirakeinen kuivauspulveri päästää enemmän ilmaa arkkien väliin helpottaen ja nopeuttaen näin kuivumista.

Kuivaa arkit 200–250 arkin pinoissa. Jos pinot ovat liian suuria tai kuivauspulverin raekoko on liian pieni, voi esiintyä tahriintumista. Liian suuret pinot voivat myös estää ilmavirtauksen, jolloin kuivuminen on huomattavasti hitaampaa. Varaa kuivumiselle noin 24–48 tuntia. Varmista, että kuivatushuoneen ilmanvaihto on hyvä, sillä se nopeuttaa kuivumista.

UV-OFFSET

Säädä UV-lamput matalimmalle teholle, joka vielä kuivaa väriaineet, mutta ei käpristä kalvoa. On suositeltavaa, että lamppujen lämpöteho lisääntyy vähitellen materiaalin kulkusuunnassa siten, että ensimmäiset lamput antavat vähemmän lämpöä ja viimeiset enemmän ennen luovutusta. Kytke infrapunalamput pois päältä käyttäessäsi hybridipainokoneita.



INDIGO

Arkkisyöttöisille HP Indigo® -painokoneille

TULOSTAMINEN

Ilmaa arkit kunnolla ennen syöttöä. Laita arkit paksuille painoalustoille tarkoitettuun laatikkoon. Aseta 3000- ja 5000-sarjojen koneiden painokumin lämpötilaksi 145–150 °C. Paras kohdistus saadaan käyttämällä One Shot Color -toimintoa painamisen aikana. One Shot Color -toimintoa käytettäessä painokumin lämpötila voidaan asettaa arvoon 160–165 °C. Jos One Shot Color -toimintoa ei ole käytettävissä, voit parantaa painatuksen kohdistusta ajamalla materiaalin käyttäen Null Cycle -toimintoa ennen painamista.

PINNOITTEET: Älä käytä lakkoja tai vesipitoisia pinnoitteita! Pinnoitteet vähentävät materiaalin staattista varausta ja käpristävät sitä.



UV-INKJET

Suurkuva UV- ja UV-LED-tulostimille

TULOSTAMINEN

STAFIX®STATIC UV-INKJET -kalvolle voi tulostaa vain UV- ja UV-LED-kuivattavilla painoväreillä. Kalvossa ei ole vastaanottavaa pohjustetta eikä siihen voi sen vuoksi painaa liuotin- tai vesipohjaisilla painoväreillä. Käytä käsineitä materiaalin käsittelyn aikana.

Käytä flexo-värejä. Säädä UV-lamput matalimmalle teholle, joka vielä kuivaa väriaineet, mutta ei käpristä kalvoa. Voimakkaat UV-lamput voivat käpristää materiaalia ja vähentää sähköistä varausta. Käytä painoprofiilia, joka on sopiva absorboimattomille painoalustoille.

Älä käytä korkeinta tulostuslaatua; keskitason tai alhainen laatu on suositeltava (noin 600 x 600 dpi). Korkein tulostuslaatu käyttää liian paljon painoväriä, mikä voisi vaikuttaa haitallisesti materiaalin tarttumiskykyyn.

PINNOITTEET: Älä käytä lakkoja tai pinnoitteita! Pinnoitteet vähentävät materiaalin staattista varausta ja käpristävät sitä.

Stafix Ltd ei hyväksy reklamaatioita tai ota vastuuta töistä joiden kanssa ei ole noudatettu näitä ohjeita.