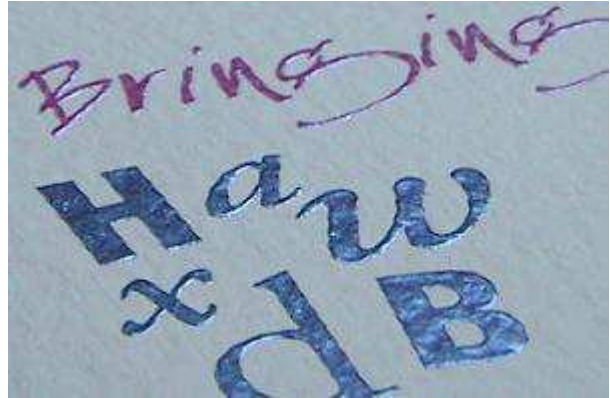


Embossing

Technologia uszlachetniania druków polegająca na pokryciu wydrukowanych elementów proszkiem, który poddany w dalszej obróbce oddziaływaniu wysokiej temperatury, zaczyna się spulchniać, łącząc się jednocześnie z farbą drukarską i tworząc wyraźnie podniesione elementy.

Daje to bardzo ciekawe efekty przestrzenne, podobne do tłoczenia za pomocą patrycy.



Niezwykle istotnym elementem tej technologii jest stworzenie optymalnych warunków do przylegania proszku na motywie, który ma zostać podniesiony. Dlatego należy zadbać, aby farba drukarska pozostała, przez co najmniej kilka minut po wydruku, mokra. Wówczas proszek przylgnie trwale do wydrukowanego motywu.

W zależności od grubości motywu, zaleca się stosowanie proszku o niskiej granulacji do np. tekstów, lub proszków o wyższej granulacji do elementów grubszych np. logo.



Istnieje możliwość podniesienia tylko wybranego elementu w wydrukowanym motywie, niezależnie od koloru, w jakim został on wydrukowany. Polega to na wydrukowaniu odpowiedniego motywu lub jego elementu za pomocą transparentnego lakieru drukarskiego.

Dzięki temu możemy po ukończeniu wielokolorowego druku, uszlachetnić proszkiem dowolny element, jedno lub wielokolorowy.

Proces można podzielić na trzy etapy:

1. nanoszenie proszku na świeżo wydrukowany arkusz
2. usunięcie proszku z miejsc, w których nie przylega do farby
3. wygrzewanie proszku w temperaturze ok. 120 do 160°C

Poszczególne etapy mogą być przeprowadzane w sposób ręczny, częściowo zautomatyzowany lub też w pełni automatyczny.

Gdy zlecenie uszlachetnienia proszkiem zdarza się bardzo rzadko i dotyczy niewielkich nakładów, możemy cały proces wykonać ręcznie, bez konieczności stosowania specjalistycznych urządzeń czy maszyn. Oczywiście najlepszą jakość otrzymamy pracując na profesjonalnym sprzęcie.

Tryb ręczny polega na posypaniu świeżo wydrukowanego arkusza proszkiem (tutaj niezwykle istotne jest odpowiednie przygotowanie farby, tak aby nie wysychała). Kiedy proszek przyłgnie do mokrej farby – trwa to kilka sekund – strząśamy nadmiar proszku np. stukając krawędzią arkusza o pulpit. Niezużyty proszek nadaje się do ponownego użycia! Następnie musimy wygrzać arkusz w temperaturze 120-160°C. Możemy to zrobić za pomocą tzw. promiennika IR, który służy nam do ogrzewania. Należy przeciągnąć arkusz w pobliżu promiennika. Odległość, czas trwania oraz temperaturę ustalamy metodą prób i błędów.

Na tym proces ręczny jest zakończony. Przy krojeniu arkuszy po zastosowaniu proszku należy pamiętać, aby ustawić nacisk press-belki w krajarence na minimum. W przeciwnym wypadku elementy powstałe poprzez zastosowanie proszku mogą ulec zmiążdżeniu.

Najtańszym urządzeniem wspomagającym pracę z proszkiem do embossingu jest urządzenie do wygrzewania. Pozwala ono na ustawienie temperatury oraz czasu przesuwu taśmy transportującej arkusze pod agregatem wygrzewającym. Nanoszenie proszku oraz usuwanie jego nadmiaru odbywa się ręcznie.



Kolejnym urządzeniem wykonującym proces embossingu jest maszyna, która wykonuje samodzielnie ¾ całego procesu. Nanoszenie i usuwanie nadmiaru proszku oraz wygrzewanie odbywa się w cyklu automatycznym. Jedynie podawanie arkuszy odbywa się ręcznie.

Najbardziej zaawansowaną konstrukcją jest maszyna, która wykonuje cały proces w pełni automatycznie, łącznie z odbieraniem arkuszy bezpośrednio w wykładaniu maszyny drukującej.



Kompletna automatyczna linia do embossingu z maszyną offsetową on-line