

IL CONSULENTE TECNICO

SUPERYUPO

CONSIGLI PER LA STAMPA

1. Prima di rimuovere l'imballaggio, acclimatare SuperYUPO per almeno 24 ore. In inverno, si consiglia di prolungare questa fase.
2. Le condizioni ideali dell'ambiente di stampa prevedono un'umidità relativa dell'aria del 50-60% e una temperatura di 20-25 °C.

Alimentatore di fogli: utilizzare le stesse impostazioni della carta per la stampa di illustrazioni.

Uscita: qui è importante che i fogli si impilino delicatamente, senza essere compressi dalle battute laterali. Eventualmente, disattivare le battute e ridurre la ventilazione forzata.

3. Quando si stampa su SuperYUPO, si verifica un aumento del valore cromatico del 10% in più rispetto a quello che si ha con la carta per la stampa di illustrazioni. Tenere presente questa particolarità già nella fase di prestampa e durante l'esposizione delle lastre di stampa.
4. Utilizzare i colori di stampa adatti al foglio. Questi colori di stampa sono caratterizzati da un'asciugatura ossidativa e da un contenuto di oli minerali inferiore al 3%. Se si scelgono i colori UV, accertarsi che anche la serie cromatica sia adeguata al foglio. Rivolgersi al fornitore di colori. Se si utilizzano colori speciali, accertarsi delle relative proprietà. Soprattutto durante il sovrastampaggio con vernice a dispersione, è necessario che il colore sia resistente agli alcali, altrimenti potrebbe sbiadire.

COLORI DI STAMPA CONSIGLIATI PER LA STAMPA OFFSET TRADIZIONALE

PRODUTTORE	NOME DEL PRODOTTO
Brancher	Kromoplast
Colorgraf	Syntolith
Epple Druckfarben	Foil
Flint Group	Novaplast
Huber Group	ALPHA Foil
Siegwerk	Tempo Plastoffset Premium
Sun Chemical	SUNTEC®FOILS
Van Son	Thoughtex
Shackell Edwards	Multibond

COLORI DI STAMPA CONSIGLIATI PER LA STAMPA OFFSET UV

PRODUTTORE	NOME DEL PRODOTTO
Brancher	Photon S LAM
Colorgraf	Deltacure Synt
Flint Group	XCURA EVOPLUS
Huber Group	Newv Poly
Siegwerk	Sicura Plast SP
Sunchemical	SunCure®

I consigli qui elencati non sono vincolanti e non costituiscono alcuna garanzia. Rivolgersi al produttore dei colori per prima di procedere alla tiratura di stampa.

5. Se si deve combinare SuperYUPO con una carta normale

in una stampa offset, consigliamo di eseguire l'intera stampa con i colori ad asciugatura ossidativa, per evitare di danneggiare SuperYUPO con i vapori generati dai solventi. Se si stampa su SuperYUPO con colori UV, è bene utilizzare i colori UV per l'intero lavoro di stampa.

6. L'umidità media deve essere limitata al minimo. La superficie di SuperYUPO non assorbe i materiali umidi, perciò se si verificasse una bagnatura eccessiva, il materiale umido potrebbe accumularsi sul foglio di stampa, con la conseguente alterazione progressiva dell'assorbimento di colore, oppure potrebbero verificarsi problemi durante il processo di asciugatura dopo la stampa. Per questa ragione, consigliamo di ridurre la bagnatura in tutti i gruppi di stampa fino a quando non si ha la "schiumatura/sbavatura di stampa". In seguito, aumentare di nuovo leggermente la bagnatura, fino a fare scomparire la "schiumatura/sbavatura di stampa". Può capitare che l'assorbimento del colore dia problemi, per esempio quando si usa il gruppo di stampa magenta, nonostante la bagnatura sulla lastra di stampa del magenta sia al minimo. In questo caso, è necessario controllare l'umidità nei gruppi di stampa a monte (nero e ciano), perché il materiale umido si aggiunge di volta in volta sul foglio di stampa e l'effetto risulta visibile soltanto dopo il passaggio nel gruppo di stampa successivo. Regola generale: maggiore è la coprenza di ogni singolo colore sul foglio di stampa, migliore sarà la regolazione dell'equilibrio fra colore e acqua. Se la coprenza è scarsa, può essere d'aiuto un istogramma dell'assorbimento dei colori.
7. Per ottenere i risultati migliori con SuperYUPO, aumentare la pressione di stampa di un valore fra il 10 e il 20%.
8. Quando si lavora con SuperYUPO, aumentare l'intervallo di lavaggio. Consigliamo di lavare le diverse matrici ogni 5.000 fogli circa.
9. Per migliorare la resistenza alla scalfittura, consigliamo di utilizzare vernici a dispersione, da stampa oppure UV. Quando si stampa con la vernice a dispersione, accertarsi che la vernice si asciughi subito dopo l'uscita dalla stampante. Reimpilando successivamente i pallet stampati, si possono evitare le incollature.
10. In uscita dalla macchina di stampa, le pile di SuperYUPO possono raggiungere anche altezze maggiori. Altezze d'impilatura fino a 60 cm non costituiscono alcun problema con SuperYUPO. Nella stampa offset UV, i colori di stampa sono già secchi all'uscita, perciò le pile possono essere anche molto più alte.

11. Utilizzando una polvere antiscartino, si può praticamente fare riferimento ai valori empirici consueti della carta per stampa di illustrazioni. La granulometria deve essere compresa fra 15 e 25 mesh.

12. Tempo di asciugatura medio di SuperYUPO nella stampa offset tradizionale con colori ossidativi:

Copertura dell'inchiostro 100 % entro 1 ora
Copertura dell'inchiostro 200 % entro 2 ore
Copertura dell'inchiostro 300 % entro 4 ore
Copertura dell'inchiostro 400 % entro 5-6 ore

I tempi di asciugatura indicati si basano sulla valutazione attenta dei risultati dei test eseguiti da YUPO Europe. Considerando che i risultati possono tuttavia differire in funzione del tipo di colore e delle condizioni, è bene verificare la qualità di stampa prima della tiratura di stampa.

POSSIBILI CAUSE DI UN'ESSICCAZIONE NON SODDISFACENTE	CONTROMISURE
Temperatura ambiente bassa (meno di 15°C).	Aumentare la temperatura ambiente.
Bagnatura eccessiva durante la stampa.	Ridurre la bagnatura, eventualmente disporre le apposite strisce assorbenti sulla lastra di stampa (fondo foglio), in modo da assorbire meglio il colore, aumentare il contenuto di alcol in modo da ridurre la tensione superficiale dell'acqua, ispezionare visivamente le lastre di stampa al momento della stampa: le lastre di stampa devono essere sempre opache e mai lucide.
I rulli nella stampante (in particolare nel gruppo di bagnatura) devono essere regolati.	Procedere alla regolazione come spiegato nel manuale della stampante.
Sono stati utilizzati colori offset tradizionali o colori non adatti a YUPO.	Utilizzare esclusivamente i colori di stampa consigliati per la stampa su YUPO.

- 13.** Per prevenire il riporto, è importante aerare adeguatamente le pile per 2 giorni, in modo da eliminare i gas che si sviluppano durante l'essiccazione. Nel processo offset UV, non è necessario aerare le pile.

LAVORAZIONE SUCCESSIVA

Prima della tiratura di produzione effettiva, è necessario testare tutti i collanti, i disegni, i fogli di laminazione e le rilegature, per verificare che siano adatti a SuperYUPO.

PIEGHE

Le piegature devono essere sempre parallele rispetto alla vena della carta SuperYUPO. Quando si producono pieghevoli o cartine geografiche, la vena della carta deve essere parallela rispetto al lato che presenta il maggior numero di piegature. Applicare un peso sui prodotti piegati oppure fascettarli, per evitare l'effetto molla.

CUCITURA CON FILO REFE O PUNTI METALLICI

Non deve passare aria fra una piegatura e l'altra. Rispettare la vena della carta YUPO.

RILEGATURA A COLLA

Consigliamo una colla PUR (a base poliuretanic) oppure termofusibile (a base di EVA, Ethyl Venil Acetate). Utilizzare inoltre un rinforzante adesivo e ridurre al minimo la quantità di colla. I collanti a freddo sono consigliabili solo se si combina YUPO con materiali assorbenti. In ogni caso, sono necessari tempi di essiccazione più lunghi.

INCOLLAGGIO IN PIEGA

Rispettare la vena della carta YUPO. È necessario testare la colla prima di procedere.

FORATURA

La pila deve essere alta da 2 a 3 cm circa. Utilizzare solo punte affilate.

FUSTELLATURA E PERFORATURA

La lama di fustellatura e le punte devono essere sempre affilate, senza intaccature. Per evitare che si formino intaccature e angoli (che potrebbero comportare lacerazioni), è necessario smussare gli spigoli interni. Tenere presente questa particolarità già in fase di progettazione delle sagome di fustellatura. Ricordare anche che YUPO ha sia una vena della carta sia una direzione trasversale. Possibilmente, i bloccaggi della sagoma di fustellatura devono essere disposti in linea con la vena della carta, al fine di evitare eventuali lacerazioni al momento della rimozione del materiale di sfrido. La perforatura deve iniziare sempre con un taglio sul bordo esterno del materiale, procedendo lungo la vena della carta.

RILEGATURA A SPIRALE

Le incisioni devono essere sempre circolari, per evitare che YUPO si laceri.

GOFFRATURA

Non utilizzare strumenti di goffratura affilati. La pressione di goffratura è di 100 - 200 kg/cm. La temperatura dei rulli di goffratura deve essere compresa fra 60 e 80 °C.

STAMPA CON LAMINA

Evitare le temperature elevate, altrimenti il materiale si deforma. Rivolgersi al fornitore per richiedere le lamine adatte.

TERMOSALDATURA

Prima della saldatura, spalmare o rivestire YUPO di LDPE (low density polyethylene) su un lato.

AVVERTENZE

STAMPA LASER

I materiali YUPO non sono adatti alla stampa laser con stampanti laser come Xerox, Canon, Konica Minolta, Kodak, ecc. La temperatura elevata, necessaria per il fissaggio del toner secco, deformerebbe il materiale.

COLORI PER STAMPA OFFSET A ESSICCAZIONE FISICA

YUPO è un materiale sintetico. I colori per stampa offset a essiccazione fisica non vengono assorbiti, infatti questi ultimi sono adatti solo ai materiali altamente assorbenti. I colori a essiccazione chimica (ossidativi) si asciugano invece grazie all'evaporazione del solvente presente nell'inchiostro sulla superficie del materiale, perciò sono i migliori per la stampa con YUPO. Bisogna però ricordare che i pallet stampati devono essere rilavorati entro 2 giorni, altrimenti i gas prodotti dai solventi potrebbero causare l'effetto di riporto. Si consiglia inoltre di aerare regolarmente i pallet.

VENA DELLA CARTA

La vena della carta è indicata chiaramente sull'etichetta di YUPO. Scorre sempre parallelamente rispetto alla lunghezza, indicata prima. In caso di lacerazione di YUPO, l'incrinatura segue quindi in maniera piuttosto rettilinea la vena della carta. Se lo strappo è perpendicolare alla vena della carta, il rumore si sente nitidamente e la lacerazione non sarà lineare.

CARICA STATICA

YUPO ha una superficie antistatica speciale. In genere, quando si stampa su YUPO non si verificano problemi per via della carica statica. L'ambiente di stampa deve tuttavia presentare le condizioni ottimali (20-25 °C, 50-65 % umidità relativa dell'aria). Acclimatare YUPO per almeno 24 ore prima della stampa e disimballare il prodotto solo un'ora prima dell'inizio della stampa. La carica statica in inverno può essere più elevata, perché le temperature e l'umidità relativa dell'aria sono ridotte. In questo caso, si può ridurre la carica statica con uno spray o un nastro antistatici.

TENDENZA A PRODURRE POLVERE

YUPO può avere una certa tendenza a produrre polvere, infatti i materiali riempitivi inorganici escono sotto pressione e sono visibili sulla matrice. Contromisure: Posizionare le ventose e i rotoli sull'alimentatore in modo che non rientrino nell'immagine di stampa. Attaccare le ventose sull'alimentatore con il materiale. Utilizzare il primo gruppo di stampa per "spolverare" (Attenzione! Può prodursi un'elevata carica statica).

"SOLVENT ATTACK"

Se YUPO viene utilizzato in un prodotto (per es. un opuscolo rilegato a colla) che comprende anche carta normale, è necessario utilizzare solo colori a essiccazione ossidativa per l'intero lavoro di stampa. Il gas prodotto dai solventi contenuti nei normali colori per stampa offset potrebbe infatti provocare deformazioni ondulatorie su YUPO.

RESISTENZA AL CALORE

YUPO ha la caratteristica di restringersi con il calore. Consigliamo di utilizzare YUPO a temperature comprese fra -40° e 80°. Per un tempo limitato (per es. durante il processo di stampa), YUPO può resistere alle alte temperature. Il punto di fusione di YUPO è a circa 160 °C.

RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE DELLO STRAPPO

YUPO è caratterizzato da un'elevata resistenza allo strappo e da una buona resilienza. Se però la superficie è compromessa (intaccatura), YUPO tende a strapparsi ulteriormente con estrema facilità. Quindi, per tagliare questo prodotto, è necessario utilizzare lame, punte o fustelle affilate e senza intaccature.

DURATA DI VITA

Le proprietà superficiali di YUPO si alterano dopo un certo periodo di tempo. Lo stoccaggio non pone alcun problema fino a un anno. Se però si supera questo tempo, YUPO potrebbe non essere più adatto a: stampa UV, stampa TTR, rivestimenti. I materiali per la stampa offset si conservano bene molto più a lungo e si possono utilizzare senza problemi per la stampa anche dopo alcuni anni.

RESISTENZA AGLI AGENTI ATMOSFERICI

Anche in caso di forte irraggiamento UV, la resistenza dei nostri prodotti utilizzabili all'aperto è garantita per almeno un anno.