

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОДУКТ-КАТАЛОГ



МОСКВА | ЕКАТЕРИНБУРГ | САНКТ-ПЕТЕРБУРГ | РОСТОВ-НА-ДОНУ | НОВОСИБИРСК | ВОРОНЕЖ | ТУЛА



ОЛЕГ КРАСНОБОРОВ, управляющий:

Подготовлена и вышла в свет очередная редакция продукт-каталога.

Эта выпуск выходит в год полиграфической «олимпиады». С 03 по 16 мая 2012 года в городе Дюссельдорф (Германия) состоится всемирная полиграфическая выставка DRUPA. Это наложило отпечаток на содержание нашего продукт-каталога. Присутствуют анонсы различных материалов, но подробная информация появится только на выставке.

Пользуясь случаем хочу пригласить всех посетить стенд Continental в 6 зале, стенд А77.

На стенде постоянно будут работать сотрудники ОктоПринт Сервис, они продемонстрируют новые разработки наших партнеров, а так же организуют консультации с разработчиками.

Что же касается жизни компаний «ОктоПринт Сервис» и «Хостманн-Штайнберг РУС», она так же не стоит на месте. Продолжается построение региональной сети филиалов. Новое представительство открылось в городе Тула.

Мы стараемся быть ближе к клиенту и максимально облегчить процесс получения товара клиентом. Теперь предприятиям тульской и близлежащих областей не надо гонять машину до Москвы и обратно. Как результат – экономятся время и деньги, соответственно повышается эффективность. А мы заинтересованы в процветании наших клиентов.

И, конечно, все клиенты региональных представительств могут рассчитывать на всестороннюю технологическую поддержку.



ТАТЬЯНА КЛИМОВА, технический директор:

Дорогие коллеги!

Так получилось, что процесс создания новой редакции продукт-каталога совпал с интенсивными разработками новых продуктов нашими материнскими компаниями и поставщиками. Это понятно, 2012 год – это год выставки DRUPA, и все поставщики оборудования и материалов готовят каждый свою «изюминку».

На стенде Continental можно будет увидеть как усовершенствованные версии уже широко известных офсетных резинотканевых полотен, так и новые разработки в нетипичной для нас области. Естественно, мы будем держать своих партнеров в курсе всех новинок, мы уже проводим тесты некоторых из них.

За время, прошедшее с момента выхода предыдущей редакции продукт-каталога, в компаниях «ОктоПринт Сервис» и «Хостманн-Штайнберг РУС» произошло много нового. Вышли на проектную мощность станции смешения в Самаре и Тимашевске.

Из новых проектов хочется выделить открытие автоматической станции смешения для красок глубокой печати в Санкт-Петербурге. Там же, в новом помещении, будет размещена модернизированная станция смешения офсетных красок и колористическая лаборатория.

Продолжается развитие технической и технологической базы. Уже все больше анализов и тестов мы можем делать у себя в лабораториях, не отсылая образцы в Германию. Это позволяет оперативно реагировать на обращения клиентов и находить пути решения возникающих проблем.

И традиционно скажу в завершение: у нас много планов и идей, направленных на развитие производственной, исследовательской базы и, соответственно, на поддержку наших клиентов.

01.	МОНТАЖНАЯ ОСНОВА И СКОТЧИ	6
01.01	Монтажная основа	6
01.02	Монтажные скотчи и клей	6
02.	ОФСЕТНЫЕ ПЛАСТИНЫ	7
02.01	Офсетные пластины OKTOPLATE P	7
03.	РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА, ПОЛОТНА ДЛЯ ЛАКИРОВАНИЯ	8
03.01	Резинотканевые полотна Phoenix	8
03.02	Резинотканевые полотна CONTI-AIR	17
03.03	Полотна для лакирования	24
04.	ПОДДЕКЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	26
05.	ПЛЕНКА В КИПСЕЙКУ	29
06.	ПОЛОТНА ДЛЯ СМЫВКИ И РУЧНОЙ ОЧИСТКИ	30
06.01	Полотна для автоматической смывки печатных машин	30
06.02	Полотна для ручной очистки	32
07.	ДОБАВКИ В УВЛАЖНЕНИЕ ЛИСТОВОЙ И РОЛЕВОЙ ОФСЕТ	33
08.	ЛАКИ	36
08.01	Печатные масляные лаки	36
08.02	Воднодисперсионные лаки	39
08.03	Лаки УФ-закрепления для листового офсета	42
08.04	Лаки для создания эффекта выборочного лакирования без вырезания формы	44
09.	ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	45
09.01	Средства для очистки стеклянных поверхностей и пленок	45
09.02	Материалы для обработки, очистки и корректуры печатных форм	45
09.03	Средства для смывки офсетной резины и валиков	46
09.04	Средства для глубокой очистки валиков	50
09.05	Средства по уходу за офсетными полотнами и обрезиненными валиками	51
09.06	Средства для корректировки печатно-технических свойств красок	52
09.07	Силиконовые эмульсии для ролевой печати и добавки к ним	53
09.08	Средства для очистки увлажняющих аппаратов	53
09.09	Средства для контроля и корректировки увлажняющего раствора	54
09.10	Вспомогательные материалы для воднодисперсионных лаков	55
09.11	Противоотмарывающие порошки	56
09.12	Материалы для очистки анилоксовых валов, флексографских форм и оборудования	58
09.13	Прочие вспомогательные материалы	59

ОГЛАВЛЕНИЕ

10.	ЛЕНТИКУЛЯРНЫЕ ЛИСТЫ И ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ	60
11.	МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОСЛЕПЕЧАТНОЙ ОБРАБОТКИ	61
12.	ПРОМЫШЛЕННЫЕ КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ФИРМЫ HENKEL	62
12.01	Термоклеи	62
12.02	Клеи животного происхождения	63
12.03	Холодные клеи	63
12.04	Очистители	64
13.	ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАСЛА	64
13.01	Промышленные масла фирмы Shell	64
13.02	Промышленные масла фирмы Kluber	65
13.03	Промышленные масла фирмы FUCHS	65
14.	ПРИБОРЫ И ДРУГИЕ СРЕДСТВА КОНТРОЛЯ	66
15.	ПЕЧАТНЫЕ ВАЛИКИ И АНИЛОКСОВЫЕ ВАЛЫ	68
15.01	Валики для печатных машин	68
15.02	Анилоксовые валы для лакировальных секций и флексографских машин	68
16.	ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	69
16.01	Полотна Super Blue и подложки под них, пленка и бумага	69
17.	БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИЕСЯ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	70
17.01	Присосы	70
17.02	Принадлежности для кипсейки	70
17.03	Тесьмы для самонаклада и клей	71
17.04	Плоские отсекатели листа и тормозящие щеточки	71
17.05	Ролики резиновые и щеточные для самонаклада	71
17.06	Смывочные ножи-ракели для устройств смывки красочных аппаратов	71
17.07	Щетки для систем автоматической смывки офсетных полотен	71
17.08	Защитные рубашки для печатных цилиндров	71
17.09	Фильтры для увлажняющих аппаратов	71
17.10	Марзаны	71
17.11	Ракели для флексографской и глубокой печати	71
17.12	Ножи производства фирм UNGER MESSER и SCHOENENBERGER WIDIA	72
17.13	Модули увлажняющих аппаратов КОМПАС комплектующие и запасные части к ним	72

18.	РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ТРАФАРЕТНОЙ ПЕЧАТИ	73
18.01	Химия для трафаретной печати KIW07369	
18.02	Лаки для трафаретной печати	74
18.03	Вспомогательные средства для трафаретной печати	75
18.04	Сервис	75
01.	ТРИАДНЫЕ КРАСКИ ФИРМЫ HST HUBERGROUP	76
01.01	Триадные краски для листового офсета	76
	Фолиевые триадные краски для листового офсета	81
	Светостойкие краски для листового офсета	82
01.02	Краски для рулонной печати без сушки (Coldset)	83
01.03	Триадные краски для рулонной печати с сушкой (Heatset)	84
01.04	Триадные УФ-краски для листовой и рулонной печати	85
02.	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КРАСКИ ФИРМЫ HST HUBERGROUP	89
02.01	Краски системы смешения Pantone	89
02.02	Кроющие белила для офсетной печати	94
02.03	Металлизированные краски	95
02.04	Флуорисцентные краски	96
02.05	Security краски	97
02.06	Перламутровые краски	97
02.07	ЕСР — Система точного воспроизведения цвета	98
02.08	Триадные краски без запаха	99
03.	ЛАКИ	101
03.01	Печатные масляные лаки	101
03.02	Вододисперсионные лаки	104
03.03	Лаки УФ-закрепления для листового офсета	107
08.04	Лаки для создания эффекта выборочного лакирования без вырезания формы	109

01.01 МОНТАЖНАЯ ОСНОВА

Монтажная основа POLIFOIL — полиэстеровая пленка с постоянным антистатическим двусторонним покрытием для высококачественных монтажей. Отличается стабильностью размеров и высокой прозрачностью. В зависимости от формата печатной машины и пожеланий клиента монтажная основа POLIFOIL поставляется двух различных толщин — 0,1 мм и 0,175 мм.

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
POLICROM SCREENS	POLIFOIL QM46 340x505-0.1	Монтажная основа толщиной 0,1 мм для QM46, GTO46	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL ROM 370x450-0.1	Монтажная основа толщиной 0,1 мм для ROMAYOR	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL GTO52 400x510-0.1	Монтажная основа толщиной 0,1 мм для GTO52	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL SM52 459x525-0.1	Монтажная основа толщиной 0,1 мм для SM52	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL DOM 530x650-0.175	Монтажная основа толщиной 0,175 мм для DOMINANT 515	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL SM74 605x745-0.175	Монтажная основа толщиной 0,175 мм для SM74	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL CD74 660x745-0.175	Монтажная основа толщиной 0,175 мм для CD74	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL SM102 770x1030-0.175	Монтажная основа толщиной 0,175 мм для SM102	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL SM102 790x1030-0.175	Монтажная основа толщиной 0,175 мм для SM102/AUTOPLATE	100 шт/уп
POLICROM SCREENS	POLIFOIL COLORMAN 880x1200-0.175	Монтажная основа толщиной 0,175 мм для COLORMAN	100 шт/уп

01.02 МОНТАЖНЫЕ СКОТЧИ И КЛЕЙ

ПРИ РАБОТЕ С МОНТАЖНЫМИ СКОТЧАМИ РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

- Самоклеящиеся ленты-скотчи должны храниться при температуре 20°C и влажности 55%
- Оптимальная температура для приклеивания скотчей в сухом помещении должна лежать в пределах от 20°C до 30°C, но не ниже 10°C
- После транспортировки скотчей в зимних условиях, перед применением их нужно выдержать при комнатной температуре 1-2 дня, чтобы клей восстановил свои рабочие свойства
- Для надежного приклеивания ленты необходимо обеспечить чистую, сухую и обезжиренную поверхность с помощью растворителей

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
TESA	TESA-LITHOBAND CLEAR 4129	Монтажный скотч прозрачный, 12 мм x 60 м	шт
TESA	TESA-LITHOBAND CLEAR 4206/00	Монтажный скотч прозрачный, 12 мм x 60 м	шт
TESA	TESA-LITHOBAND CLEAR 4206/00	Монтажный скотч прозрачный, 19 мм x 60 м	шт
TESA	TESA-LITHOBAND ROT 4156	Монтажный скотч красный, 12 мм x 60 м	шт

02.01 ОФСЕТНЫЕ ПЛАСТИНЫ ОКТОPLATE P

Предварительно очувствленные офсетные монометаллические пластины ОКТОPLATE P предназначены для изготовления офсетных форм методом позитивного копирования и используются для высококачественной печати средних и больших тиражей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основа	Алюминий
Обработка	Электрохимическое зернение
Профиль поверхности	Ra 0,50–0,65 мкм (шероховатость); Rс/см 160–170 (возвышений на 1 см поверхности)
Анодированный слой	3,0–3,5 г/м ²
Копировальный слой	1,7–1,8 г/м ²
Цвет копировального слоя	Сине-зеленый
Поверхность копировального слоя	Противореальная матированная
Светочувствительность	Для проявления 4-го поля по шкале UGRA, необходимое время экспонирования составляет 45–50 сек. (при использовании источника освещения мощностью 5000 W, расположенном на расстоянии 100 см)
Поставляются толщиной	0,15 – 0,20 – 0,30 – 0,35 – 0,40 – 0,43 – 0,50 мм, с перфорацией или без перфорации любого формата от 225 x 370 до 1320 x 1620 мм

Компания «ОктоПринт Сервис» представляет офсетные резинотканевые полотна Conti-Air. В подразделении концерна, занимающегося производством полотен, объединились два крупнейших производителя Phoenix Xtra Blanket и Conti Tech. Благодаря этому самые лучшие разработки в технологиях изготовления компрессионного слоя, шлифовки поверхности, каландрирования и соединения слоев находятся в одних руках. Phoenix Xtra Blanket традиционно считался производителем полотен для листового офсета, а Conti-Air для ролевого. Соответственно Conti Tech может предложить офсетные резинотканевые полотна для всех потребностей рынка офсетной печати.

ContiTech Elastomer Coatings является первым в мире производителем резинотканевых полотен, определившим свой «углеродный след» (carbon footprint). Согласно результатам исследования, заводы ContiTech производят до 70% меньше пагубных для климата выбросов оксида углерода по сравнению с мировым стандартом для офсетных резинотканевых полотен. По результатам научных анализов, проведенных в Университете Восточной Вестфалии-Липпи, ContiTech назван лидером в области инноваций направленных на защиту окружающей среды и климата в целом, в связи с чем был выдан соответствующий сертификат.

03.01 РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА PHOENIX

РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **AQUAMARINE CARAT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Трехслойное компрессионное резинотканевое полотно для печати на листовых офсетных машинах, работающих со скоростью до 8 тысяч оттисков/час, позволяет достичь высокого качества печати на различных материалах — бумаге, картоне, пластиковых поверхностях, металлизированных бумагах и пленках, рельефных бумагах и др. Верхний слой полотен AQUAMARINE CARAT обладает высокой стойкостью к механическому износу и воздействию растворителей, также имеет улучшенную краскопередачу по сравнению с предыдущим поколением офсетной резины. Рекомендуется для печати по жести

Компрессионный слой, состоящий из замкнутых пор, образованных способом «микросферы», равномерно распределяет давление и обеспечивает быстрое восстановление офсетной резины после снятия нагрузки

Высокая доля упругоэластичных деформаций позволяет печатать с минимальной деформацией декеля при минимально возможном давлении в печатной паре, что повышает срок службы

Специальная шлифовка поверхности обеспечивает отличную краскопередачу, оптимальную передачу растровых точек и равномерную пропечатку плашек

«QR» эффект (Quick Release) способствует быстрому и легкому отделению листа, препятствует скручиванию оттисков, что облегчает процесс печати на гладких мелованных бумагах

Высокая устойчивость полотна к растяжению, механическому износу, воздействию воды и смывочных материалов обеспечивает стабильную работу офсетной резины в течение длительного времени

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Трехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Голубой
Маркировка	Коричневые нити на изнанке указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	76 Shore A
Твердость верхнего слоя	56 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная с QR-эффектом (эффект быстрого отделения листа)
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 1,0% (DIN 16621)
Разрывная нагрузка	≥ 3500 N / 50 мм (DIN 16621)
Толщина	3 тканевых слоя 1,96 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 11%
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 2%
Шероховатость (Rz)	5-7 мкм
Шероховатость (Ra)	1 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **TOPAZ CARAT**

Сертификат FOGRA для печати на машинах MAN Roland, KBA, Heidelberg традиционными красками и красками УФ-закрепления.

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Четырехслойное компрессионное офсетное резинотканевое полотно для печати с частой сменой форматов и использованием высокопигментированных красок. Хорошо подходит для всех сортов бумаги, картона и металлизированных бумаг и картонов, жести. Позволяет работать как с УФ, так и с обычными красками. Обладает высокой износоустойчивостью, быстро восстанавливает первоначальные свойства после снятия нагрузки

Специальная шлифовка поверхности обеспечивает отличную краскопередачу, оптимальную передачу растровых точек и равномерную пропечатку плашек

Компрессионный слой, состоящий из замкнутых пор, образованных способом «микроячейки», равномерно распределяет давление и обеспечивает быстрое восстановление офсетной резины после снятия нагрузки

«QR» эффект способствует быстрому и легкому отделению листа, препятствует скручиванию оттисков, что облегчает процесс печати на гладких мелованных и особенно легких этикеточных бумагах

Микрошероховатая структура поверхности препятствует насаиванию бумажной пыли и краски, что особенно важно при печати на скоростных машинах. Это позволяет увеличить интервалы между смывками и снизить простои машины

Специально разработанная тканевая основа характеризуется минимальным растяжением и обеспечивает быструю «приработку» офсетного декеля и стабильную работу в течение длительного времени

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Четырехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Синий
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	80 Shore A
Твердость верхнего слоя	59 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная с QR-эффектом (эффект быстрого отделения листа)
Растяжение под нагрузкой 800 Н/50 мм	≤ 0,9% (DIN 16621)
Разрывная нагрузка	≥ 4500 Н / 50 мм (DIN 16621)
Толщина	4 тканевых слоя 1,96 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 10%
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 2%
Шероховатость (Rz)	5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,6 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **SAPPHIRE CARAT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Sapphire CARAT отличается промежуточным компрессионным слоем, который обеспечивает превосходный результат в печати, а также увеличивает срок службы полотна

Минимальное растискивание точки и высокая контрастность достигаются за счет микрошлифованной поверхности легкого отделения листа

Используемые добавки в верхнем печатном слое из нитрилкаучука улучшают краскопередачу и предотвращают насаивание бумажной пыли и краски

Sapphire CARAT — идеальное полотно для высококачественной продукции

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Трехслойное и четырехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Синий
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	78 Shore A
Твердость верхнего слоя	58 Shore A
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 0,9%
Разрывная нагрузка	≥ 4500 Н/50 мм
Толщина	4 тканевых слоя 1,96 ± 0,02 мм, 3 тканевых слоя 1,70 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 9 %
Уменьшение толщины под действием нагрузки	≤ 2 %
Шероховатость (Rz)	2-4 мкм
Шероховатость (Ra)	0,5 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **TOURMALINE CARAT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Компрессионное офсетное резинотканевое полотно, разработанное специально для высокоскоростной листовой офсетной печати. Также подходит в ролевой печати CS для машин с одинарным диаметром печатного цилиндра и при печати УФ-красками в узкорулонной печати

Специальная шлифовка поверхности TOURMALINE CARAT снижает насаивание бумажной пыли и противомаряющего порошка на полотно, а также позволяет достичь оптимального «QR» эффекта

Улучшенный тканевый каркас с высокой прочностью к растяжению, а также оптимально разработанная каучуковая композиция резиновых слоев обеспечивает стабильную работу на любой высокой скорости листовой офсетной печати

Улучшенный компрессионный слой равномерно распределяет давление и обеспечивает быстрое восстановление резины после снятия нагрузки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Четырехслойное и трехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Зеленый
Маркировка листа	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	77 Shore A
Твердость верхнего слоя	52 Shore A
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50мм	≤ 0,9% (DIN 16621)
Разрывная нагрузка	≥ 4500 Н / 50 мм (DIN 16621)
Тип печатающей поверхности	Шлифованная с QR-эффектом (эффект быстрого отделения листа)
Толщина	4 тканевых слоя 1,96 ± 0,02 мм, 3 тканевых слоя 1,70 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 10%
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 2%
Шероховатость (Rz)	5-7 мкм
Шероховатость (Ra)	1 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **NEPHRITE CARAT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Четырехслойное компрессионное резинотканевое полотно для печати на листовых офсетных машинах, работающих со скоростью до 8 тысяч оттисков/час, позволяет достичь высокого качества печати на различных материалах — бумаге, картоне, пластиковых поверхностях, металлизированных бумагах и пленках, рельефных бумагах и др. Верхний слой полотен NEPHRITE CARAT обладает высокой стойкостью к механическому износу и воздействию растворителей, также имеет улучшенную краскопередачу по сравнению с предыдущим поколением офсетной резины

Компрессионный слой, состоящий из замкнутых пор, заполненных сжатым воздухом, равномерно распределяет давление и обеспечивает быстрое восстановление офсетной резины после снятия нагрузки

Высокая доля упругоэластичных деформаций позволяет печатать с минимальной деформацией декеля при минимально возможном давлении в печатной паре, что повышает срок службы

Специальная шлифовка поверхности обеспечивает отличную краскопередачу, оптимальную передачу растровых точек и равномерную пропечатку плашек

«QR» эффект способствует быстрому и легкому отделению листа, препятствует скручиванию оттисков, что облегчает процесс печати на гладких мелованных бумагах

Высокая устойчивость полотна к растяжению, механическому износу, воздействию воды и смывочных материалов обеспечивает стабильную работу офсетной резины в течение длительного времени

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Четырехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Светло-зеленый
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	76 Shore A
Твердость верхнего слоя	56 Shore A
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 1,0 %
Разрывная нагрузка	≥ 3500 Н/50 мм
Толщина	4 тканевых слоя 1,96 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	ок. 11 %
Уменьшение толщины под действием нагрузки	≤ 2 %
Шероховатость (Rz)	5-7 мкм
Шероховатость (Ra)	1,0 мкм

РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА ДЛЯ РОЛЕВОГО ОФСЕТА

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **AMARANTH**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Amaranth® — инновационное решение для современной печати. Универсальное полотно. Подходит как для листовой, так и для рулонной печати Heatset

Стабильное качество, минимальная приработка по формату, легко восстанавливается

Высокий срок службы

Благодаря минимальному наслоению краски могут быть достигнуты увеличенные интервалы смывки в бесспиртовой печати или печати с пониженным содержанием спирта

Благодаря новым компрессионным слоям вибрации печатной машины могут быть в значительной мере компенсированы

Amaranth® рекомендуется также для использования в листовом офсете при работе с пылящими бумагами

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Двухслойное компрессионное резинотканевое полотно. Оригинальная технология – два компрессионных слоя
Цвет печатающей поверхности	Фиолетовый
Общая твердость	82 Shore A
Твердость верхнего слоя	53 Shore A
Тип печатающей поверхности	Тонкошлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 0,9%
Толщина	2 тканевых слоя 1,70 и 1,96 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 10%
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 2%
Шероховатость (Rz)	5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,8 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **JOURNAL**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Полотно специально разработано для ролевого офсета без сушки Coldset

Идеально для машин 8-башенного и планетарного построения

Гидрофобные ткани каркаса и стойкая к деформации поверхность гарантируют стабильность данного полотна при печати

Слабонегативные транспортирующие свойства

Можно использовать для ролевой печати красками УФ-закрепления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Трехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Голубой
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	82 Shore A
Твердость верхнего слоя	60 Shore A
Тип печатающей поверхности	грубошлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	≤ 0,9%

Разрывная нагрузка	≥4 000 Н/50 мм
Толщина	1,95 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	примерно 11%
Шероховатость (Rz)	8,5 мкм
Шероховатость (Ra)	1,4 мкм
Особенности	Специальная разработка для Coldset

NEW! КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **MARATHON**

АНОНС

Для ролевой печати с сушкой Heatset PHOENIX XTRA BLANKETS представляет новое полотно PHOENIX MARATHON разработанное на основе PHOENIX AMARANTH. Оно будет выпускаться только толщиной 1,7 мм. Полотно обладает высокой теплоотдачей и, соответственно, не перегревается при печати, что снижает наложение краски и, в свою очередь, приводит к увеличению интервалов между смывками. Это позволяет оценивать PHOENIX MARATHON как экономически жизнеспособный продукт для такой сложной и проблемной области как печать с сушкой Heatset.

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ СОРТА РЕЗИНЫ

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **RUBY CARAT**

Сертификат FOGRA для печати на машинах MAN Roland, KBA, Heidelberg красками УФ-закрепления.

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Четырехслойное компрессионное офсетное резинотканевое полотно для печати на офсетных машинах, оснащенных УФ-сушильными устройствами на любых сортах бумаги, картоне, металлизированных бумаг и картонов, жести

Полотно имеет состав на основе EPDM (Ethylene-propylene-diene monomer) и специально разработано для работы с УФ-красками и УФ-лаками, а также с агрессивными смывочными средствами, применяющимися в УФ-технологии. Добавки, используемые в EPDM-слое, не только предотвращают разбухание полотна при воздействии УФ-материалов, но и улучшают краскопередачу. Полотно также рекомендуется для печати гибридными красками

Высокая доля упругоэластичных деформаций позволяет печатать с минимальной деформацией декеля при минимально возможном давлении в печатной паре, от чего зависит техническое состояние и долговечность печатных машин

«Квик Релиз» (QR) эффект способствует быстрому и легкому отделению листа, препятствует скручиванию оттисков, что облегчает процесс печати на гладких мелованных бумагах, особенно «легких» этикеточных

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Четырехслойное и трехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Красный
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	78 Shore A
Твердость верхнего слоя	55 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная с QR-эффектом (эффект быстрого отделения листа)
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 0,9% (DIN 16621)
Разрывная нагрузка	≥ 4500 Н / 50 мм (DIN 16621)
Толщина	4 тканевых слоя 1,96 ± 0,02 мм, 3 тканевых слоя 1,70 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 9%
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 2%
Шероховатость (Rz)	6 мкм
Шероховатость (Ra)	0,9 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **UVITE CARAT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UVite CARAT отличается новым суперустойчивым к набуханию печатным слоем, который обеспечивает превосходный результат в печати, а также увеличивает срок службы полотна. Рекомендуется для печати по сложным материалам: пластик, жель и прочее

Еще одно преимущество UVite CARAT — легкое очищение благодаря особенному составу печатного слоя, а также специальной шлифовке

Для любых печатных машин, работающих по технологии УФ

Печатный слой на основе EPDM подходит для работы с УФ- и гибридными красками

Высокая термостойкость

Минимальные интервалы смывки благодаря свойствам поверхности

Высокая тиражестойкость, даже в УФ-печати по пластикам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Универсальное четырехслойное офсетное полотно высокой прочности для УФ- и гибридных красок
Цвет печатающей поверхности	Фиолетовый
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	77 Shore A
Твердость верхнего слоя	60 Shore A
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 1,5 %
Разрывная нагрузка	≥ 5000 Н/50 мм
Толщина	4 тканевых слоя 1,96 ± 0,2 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	около 10 %
Уменьшение толщины под действием нагрузки	≤ 1,3%
Шероховатость (Rz)	5-7 мкм
Шероховатость (Ra)	1,0 мкм

САМОКЛЕЯЩЕЕСЯ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **XTRA STICKY**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Xtra Sticky самоклеящееся полотно для специальных применений в офсетной печати, таких как ускоренная печать, печать бесконечных формуляров, печать конвертов и этикеток

Технология изготовления самоклеящейся основы гарантирует хорошую адгезию к офсетному цилиндру

Также гарантировано снятие полотна без остатков клея на офсетном цилиндре

Позволяет работать как с обычными, так и с УФ-красками

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цвет печатающей поверхности	Голубой
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 0,9 %
Разрывная нагрузка	≥ 2 000 Н/50 мм
Толщина	0,90 – 1,07 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	10 %
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 1 %
Шероховатость (Rz)	5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,6 мкм

NEW! ЛАКИРОВАЛЬНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **RED CANYON CARAT**

АНОНС

В связи с тем, что все больше и больше листовых офсетных машин оснащаются лакировальными секциями, фирмой Conti Tech было разработано полотно RED CANYON CARAT, которое удовлетворяет всем требованиям выборочного лакирования ВД и УФ-лаками. Полотно для лакирования RED CANYON сменил в 2012 году хорошо известное полотно CANYON CARAT. Эта разработка позволила предложить нашим клиентам универсальное полотно работающее как с воднодисперсионными лаками, так и с лаками УФ-закрепления. Верхний слой RED CANYON состоит из материалов устойчивых к ультрафиолетовому излучению и соответствует самым высоким требованиям к материалам для лакирования

ЛАКИРОВАЛЬНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **GRAND CANYON CARAT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

В связи с тем, что все больше и больше листовых офсетных машин оснащаются лакировальными секциями, было разработано новое универсальное полотно GRAND CANYON CARAT (следующее поколение полотен CANYON), которое удовлетворяет всем требованиям выборочного лакирования ВД и УФ-лаками

Специальная новая разработка структуры компрессионного слоя позволяет легко, чисто и превосходно вырезать форму для выборочного лакирования вручную или на режущих плоттерах. Вырезанные элементы легко удаляются. Готовое полотно для выборочного лакирования подходит для повторных заказов при условии правильного хранения

Глубина рельефа формы для выборочного лакирования составляет более чем 0,7 мм

Это полотно одинаково хорошо подходит для УФ- и ВД лаков и позволяет достичь высокой степени глянца

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Четырехслойное компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Синий
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движение листа
Общая твердость	78 Shore A
Твердость верхнего слоя	59 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная с QR-эффектом (эффект быстрого отделения листа)
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 0,9 %
Разрывная нагрузка	≥ 4500 Н/50 мм
Толщина	4 тканевых слоя 1,96±0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	10 %
Уменьшение толщины под нагрузкой	≤ 2 %
Стабильность размеров (параллельность)	±0,015 мм на 1м ²
Шероховатость (Rz)	5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,6 мкм
Глубина рельефа	≥ 0,7 мм

ЛАКИРОВАЛЬНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **XTRA SPOT**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Новая разработка – полотно с максимально стабильным каркасом на полиэстеровой основе XTRA SPOT. Высококачественное полотно для лакирования, подходит для ручной, плоттерной и лазерной резки

Компрессионный слой позволяет легко и качественно вырезать форму как вручную, так и на режущих плоттерах. Полиэстеровая основа обеспечивает высокую размероустойчивость полотна, благодаря чему возможна печать повторных тиражей без потери качества

Оптимизированный печатный слой для лакирования

Отличается высокой размероустойчивостью

Превосходный лакоперенос

Подходит для выборочного и для сплошного лакирования

Полиэстеровая основа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное лакировальное полотно
Цвет печатающей поверхности	Зеленый
Общая твердость	88 Shore A
Растяжение под нагрузкой 500 Н/50 мм	≤ 0,9 %
Толщина	1,15 / 1,35 / 1,95 ± 0,02 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	8 %
Глубина рельефа	0,8/1,0/1,6 мм

03.02 РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА CONTI-AIR

На офсетных резинотканевых полотнах Conti-Air на тканевой стороне отсутствует окрашенная нить, указывающая направление движения листа. В данном случае следует ориентироваться по маркировке, содержащей название полотна. Она расположена по направлению ходу печати.

РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **LITHO-NC**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Особопрочный тканевый каркас благодаря новой разработке «double twist» — двойное переплетение тканевых волокон. В связи с этим полотно легче монтируется на цилиндр (особенно малого формата), а также имеет меньшую величину растяжения и уменьшается необходимость подтяжки полотна

Офсетное полотно с хорошими компрессионными свойствами. Полотно имеет компрессионный слой с закрытыми ячейками, которые работают по принципу избыточного давления. Эта новая разработка позволяет полотну быстро восстанавливаться и снижает остаточную деформацию

Малорастяжимые волокна ткани обеспечивают постоянство толщины полотна

Минимальная приработка по формату

Высококомпрессионное резинотканевое полотно

С поверхности резинотканевого полотна легко удаляются загрязнения

Прекрасная краскопередача, хорошее воспроизведение как растровых точек, так и плашек

Высокая устойчивость к растворителям и лакам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Сине-зеленый
Общая твердость	80 Shore A
Твердость верхнего слоя	63 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,9 ± 0,3%
Толщина	1,95 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,207 ± 0,027 мм
Шероховатость (Rz)	4 мкм
Шероховатость (Ra)	0,63 мкм
Особенности	Особопрочный тканевый каркас «double twist»

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **CRYSTAL**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Офсетное полотно с хорошими компрессионными свойствами. Полотно имеет компрессионный слой с закрытыми ячейками, которые работают по принципу избыточного давления. Эта новая разработка позволяет полотну быстро восстанавливаться и снижает остаточную деформацию

Минимальная приработка по формату

Превосходное качество воспроизведения растровой точки

Особопрочные, малорастяжимые волокна ткани обеспечивают постоянство толщины полотна

С поверхности резинотканевого полотна легко удаляются загрязнения

Прекрасная краскопередача

Высокая устойчивость к растворителям и лакам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Синий
Общая твердость	78 Shore A
Твердость верхнего слоя	48 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75 ± 0,15%
Толщина	1,95 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,195 мм ± 0,03 мм
Шероховатость (Rz)	4,5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,63 мкм
Глубина рельефа*	0,5 мм

* Если полотно использовать как лакировальное

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **EBONY-HC**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Полотно, специально разработанное для печати как по бумагам, так и по различным невпитывающим поверхностям, включая металлизированные бумаги и картоны. Рекомендуется для печати по жести

Офсетное полотно с хорошими компрессионными свойствами. Компрессионный слой состоит из замкнутых пор, в которых содержится инертный газ. Эта новая разработка позволяет полотну быстро восстанавливаться и снижает остаточную деформацию

Особопрочный тканевый каркас, изготовленный по новой технологии «double twist»

Устойчиво как к традиционным краскам, так и к краскам УФ-закрепления

Тонкошлифованная поверхность из специально разработанной композиции, которая наиболее устойчива к твердым материалам и острым углам запечатываемых поверхностей

С поверхности резинотканевого полотна легко удаляются загрязнения

Прекрасная краскопередача, хорошее воспроизведение как растровых точек, так и плашек

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Черный
Общая твердость	78 Shore A
Твердость верхнего слоя	55 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,9 ± 0,3%
Толщина	1,95 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,207 ± 0,027 мм
Шероховатость (Rz)	6 мкм
Шероховатость (Ra)	1,03 мкм
Особенности	Для традиционных красок и красок УФ-закрепления

РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА ДЛЯ РОЛЕВОГО ОФСЕТА

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **FSR-TR**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Инновационное полотно, как для ролевого офсета без сушки (Coldset), так и для ролевого офсета с сушкой (Heatset) с нейтральной проводкой листа

Офсетное полотно с хорошими компрессионными свойствами. Полотно имеет компрессионный слой с закрытыми ячейками, которые работают по принципу избыточного давления. Эта новая разработка позволяет полотну быстро восстанавливаться и снижает остаточную деформацию

Новая разработка тканевой основы «double twist» – двойное переплетение тканевых волокон – создает более прочный и упругий каркас. Полотно легче монтируется на цилиндр (особенно малого формата), а также имеет меньшую величину растяжения и уменьшается необходимость подтяжки полотна

Нейтральные транспортирующие свойства

Увеличенный компрессионный слой

Минимальная приработка по формату

Тонкошлифованная поверхность

С поверхности резинотканевого полотна легко удаляются загрязнения

Прекрасная краскопередача, хорошее воспроизведение как растровых точек, так и плашек

Высокая устойчивость к растворителям и лакам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Синий
Общая твердость	80 Shore A
Твердость верхнего слоя	63 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75 ± 0,15%
Толщина	1,69 мм; 1,95 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,207 мм
Транспортирующие свойства	Позитивная проводка полотна
Шероховатость (Rz)	4,5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,7 мкм

ОФСЕТНОЕ ПОЛОТНО NEON-TR**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Полотно NEON-TR предназначено для рулонных офсетных машин с сушкой Heatset

Прекрасная краскопередача и идентичное растискивание на лицевой и оборотной сторонах бумажного полотна

Гидрофильная поверхность. Рекомендуется для печати без спирта или с его минимальным содержанием

Малая вероятность возникновения «фантомов» и «комет» (паразитных изображений)

Также подходит для листового офсета и для печати бесконечных формуляров

Оригинальная технология — два компрессионных слоя Air2

Для больших форматов и больших скоростей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Зеленый
Общая твердость	82 Shore A
Твердость верхнего слоя	57 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75 ± 0,15%
Толщина	1,69 мм; 1,95 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,187±0,027 мм
Транспортирующие свойства	Нейтральная проводка полотна
Шероховатость (Rz)	5 мкм
Шероховатость (Ra)	0,7 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО NEON BLUE TR**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Полотно NEON blue TR предназначено для рулонных высокоскоростных офсетных машин с сушкой (Heatset)

Равномерная краскопередача и растискивание на лицевой и оборотной сторонах бумажной ленты

Прекрасная краскопередача и идентичное растискивание на лицевой и оборотной сторонах бумажного полотна

Гидрофильная поверхность. Рекомендуется для печати без спирта или с его минимальным содержанием

Также подходит для листового офсета и для печати бесконечных формуляров

Хорошее отделение листа («QR» эффект)

Устойчиво как к традиционным краскам, так и к краскам УФ-закрепления

Оригинальная технология — специальный компрессионный слой Air2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Голубой
Твердость верхнего слоя	60 Shore A
Тип печатающей поверхности	мелкошлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75%±0,15
Толщина	1,69 мм; 1,91 мм; 1,95 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,210±0,03 мм
Транспортирующие свойства	Нейтральная проводка полотна
Шероховатость Rz	5,5 мкм
Шероховатость Ra	0,9 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **EVOLUTION-TR**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Идеально для 8-ми башенного построения

Полотно, специально разработанное для ролевого офсета без сушки Coldset

Офсетное полотно с хорошими компрессионными свойствами. Полотно имеет компрессионный слой с закрытыми ячейками, которые работают по принципу избыточного давления. Эта новая разработка позволяет полотну быстро восстанавливаться и снижает остаточную деформацию

Уменьшение наслоения бумажной пыли

Улучшенная боковая приводка за счет идеального натяжения полотна в газетных ротациях двойной ширины

Минимальная приработка по формату

Шлифованная поверхность

С поверхности резинотканевого полотна легко удаляются загрязнения

Прекрасная краскопередача, хорошее воспроизведение как растровых точек, так и плашек

Высокая устойчивость к растворителям и лакам

Можно использовать для ролевой печати красками УФ-закрепления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Зеленый
Твердость верхнего слоя	81 Shore A
Общая твердость	57 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75 ± 0,15%
Толщина	1,95 - 2,18 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,207±0,027 мм
Шероховатость (Rz)	12 мкм
Шероховатость (Ra)	2,2 мкм
Особенности	Специальная разработка для Coldset

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **ENTROPIA-TR 2**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Идеально подходит для систем с индивидуальными приводами цилиндров

Негативные свойства при транспортировке полотна

Полотно идеально подходит для газетной печати на машинах планетарного построения

Оригинальная технология — два компрессионных слоя Air2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Зеленый
Общая твердость	82 Shore A
Твердость верхнего слоя	60 Shore A
Тип печатающей поверхности	Шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75 ± 0,15%
Толщина	1,95 - 2,18 мм

Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,207±0,027 мм
Транспортирующие свойства	Слегка негативная проводка полотна
Шероховатость (Rz)	4 мкм
Шероховатость (Ra)	0,63 мкм

ОФСЕТНОЕ КОМПРЕССИОННОЕ РЕЗИНОТКАНЕВОЕ ПОЛОТНО **PRESTIGE**

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Превосходные результаты печати без предварительного сжатия гофрокартона

Предотвращает проявление структуры картона на самом изображении

Хорошая проводка по всей длине полотна

Сохраняет прочностные свойства картона

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Компрессионное резинотканевое полотно
Цвет печатающей поверхности	Черный
Твердость верхнего слоя	55 Shore A
Тип печатающей поверхности	Мелко шлифованная
Растяжение под нагрузкой 500 Н/ 50 мм	0,75 ± 0,15%
Толщина	2,3 мм
Компрессионность (сжатие под нагрузкой 1350 кПа)	0,550 ± 0,05 мм
Шероховатость (Rz)	6 мкм
Шероховатость (Ra)	0,9 мкм
Транспортирующие свойства	Позитивная проводка полотна

РЕЗИНОТКАНЕВЫЕ ПОЛОТНА, ПОЛОТНА ДЛЯ ЛАКИРОВАНИЯ

03

В ассортименте полотен Continental имеются различные резинотканевые полотна. Информацию о них можно получить у торговых представителей.

CARAT

Специальные

ПРОДУКТЫ	ЛИСТОВОЙ ОФСЕТ								РОЛЕВЫЙ ОФСЕТ			
	Высококачественная печать	Упаковка	Печать по жести	Типоофсет	Гибридная печать (УФ, трад)	ВД-лакирование (сплошное, выборочное)	УФ-лакирование (сплошное, выборочное)	Самоклеющиеся полотна	Газетная машина башенного типа	Газетная машина планетарного типа	Heatset	Узорулонная печать
SAPPHIRE	■	□	□	■								■
TOURMALINE	■	■	□	■	■				□		□	■ трад. □ уф
TOPAZ	■	■	■	■	■				□			■
AQUAMARINE		■	■	■								
RUBY	■ уф	■ уф	■ уф	■ уф			■ сплошное					■ уф
NEPHRITE	■	■		■								■
UVITE	■ уф	■ уф	■ уф	■ уф			■ сплошное					■ уф
AMARANTH	■	■		□					■		■	■
JOURNAL		□							■ трад. ■ уф	■	□	
CANYON						■						
GRAND CANYON						■	■					
XTRA SPOT						■	■					
XTRA STICKY				■				■				■ трад. □ уф

ПРОДУКТЫ	ЛИСТОВОЙ ОФСЕТ						РОЛЕВЫЙ ОФСЕТ		
	Высококачественная печать	Упаковка	Печать по жести	Типоофсет	Гибридная печать (УФ, трад)	Гофропечать	Газетная машина башенного типа	Газетная машина планетарного типа	Heatset
CRYSTAL	■	■		□					
LITHO HC	■	■		□					
EBONY HC	■	■	■	□	■				
PRESTIGE		■				■			
ENTROPIA TR 2							□	■	
EVOLUTION TR							■ трад. ■ уф	□	
NEON TR	■								■
FSR TR	■	■		□			■	■	■
NEON BLUE TR	■				■				■

- подходит
□ условно подходит

03.03 ПОЛОТНА ДЛЯ ЛАКИРОВАНИЯ

ПОЛОТНА ДЛЯ ЛАКИРОВАНИЯ ФИРМЫ FOLEX

Лакировальные полотна могут использоваться во всех современных печатных машинах для косвенного и прямого лакирования как в двухвалковых, так и в камер-рачельных лакировальных секциях. Поставляются в листах, максимальная ширина 1270 мм. Полотна универсальные могут применяться как для воднодисперсионных, так и для УФ-лаков. Базовым материалом для лакировальных полотен является термостабилизированный полиэстер. За счет специально обработанного верхнего слоя обеспечивается нанесение тонкой равномерной лаковой пленки, уменьшается время, необходимое для растекания лака и, как результат, обеспечивается высокий глянец оттиска. Полотна для лакирования выпускаются толщиной 1,15 и 1,35 мм для плоттерной и ручной резки. Полотна для ручной резки имеют специальный светочувствительный слой, за счет которого на поверхности полотна образуется четкое изображение, которое можно вырезать. Вы можете приобрести у нас ножи для вырезания лакировальных полотен, запасные лезвия к ним, а также комплекты для экспресс-ремонта лакировальных полотен.

Фирма	Название	Описание
FOLEX	FOLACOAT PLUS	Лакировальное полотно для выборочного лакирования, подходит для ВД и УФ лаков. Двойной слой с защитой от прорезания. Предназначено для ручной и плоттерной резки. Может иметь диазослой, для визуализации изображения при ручной резке. Поставляется на алюминиевой или полиэстеровой основе. Представлены в двух толщинах 1,15 мм и 1,35 мм
FOLEX	FOLACOAT EXTREME PET	Лакировальное полотно для выборочного лакирования, подходит для ВД и УФ лаков. Верхний слой устойчив к набуханию при УФ лакировании. Двойной слой с защитой от прорезания. Предназначено для плоттерной резки. Толщина 1,15 мм, 1,35 мм
FOLEX	FOLACOAT BASIC PET	Двухслойное лакировальное полотно на полиэстеровой основе подходит для вырезания как вручную, так и на плоттере. Предназначено для ВД и УФ-лаков. Представлены в двух толщинах 1,15 мм и 1,35 мм

ПОЛОТНА ДЛЯ ЛАКИРОВАНИЯ ФИРМЫ POLICROM SCREENS

Все больше офсетных машин оснащается лакировальными секциями. Для качественного нанесения ВД и УФ-лаков фирмой POLICROM SCREENS разработаны полотна для прямого лакирования как в двухвалковых, так и в камер-рачельных лакировальных секциях. Специально обработанная поверхность лакировальных полотен не воспринимает краску, и при этом отлично воспринимает лак, который прекрасно растекается по поверхности, и достаточно небольшого слоя для получения лакового покрытия высокого качества. Полотна выпускаются толщиной 1,15 и 1,35 мм и обладают высокой тиражестойкостью. Полотна вырезаются как вручную, так и на плоттере.

Фирма	Название	Описание
POLICROM SCREENS	POLISPOT	Прозрачное зеленое лакировальное полотно для вырезания вручную (сюжет виден насквозь) или для вырезания на плоттере, предназначено для ВД и УФ-лаков. Обеспечивает равномерное лакирование без «апельсиновой корки». Толщина 1,15 мм, 1,35 мм
POLICROM SCREENS	POLISTRIP	Серое лакировальное полотно с верхним резиновым слоем для вырезания вручную или на плоттере, предназначено для ВД и УФ-лаков. Обеспечивает равномерное лакирование без «апельсиновой корки». Толщина 1,15 мм, 1,35 мм

ЗАКАЗ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФОРМ ВЫБОРОЧНОГО ЛАКИРОВАНИЯ НА ПЛОТТЕРЕ ZÜND

1. Заполните «Бланк заказа» (его можно получить у нашего торгового представителя или скачать с нашего сайта).
2. В нем следует указать, на каком оборудовании будет установлена форма — марку машины, тип лакировального аппарата (камер-ракель или валковая).
3. Формат лакировальной формы. Если форма крепится также, как офсетная резина, то формат совпадает с форматом лакировальной резины, если другим способом (по штифтам в специальные пазы), то формат следует уточнить в паспорте машины.
4. Также следует предоставить макет лакируемого изображения, так как большие удаляемые участки полимера для облегчения отделения их от подложки должны быть порезаны на полосы шириной около 5 см.
5. Следует предоставить контур лакируемого изображения в плоскости с раскладкой по форме в электронной версии в форматах векторной графики AutoCAD для PC (*.dwg; *.dwx). Если файл требует коррекции, то она выполняется за отдельную плату.
6. При изготовлении электронной версии следует учитывать коэффициент дисторсии. При установке лакировального полотна на цилиндр происходит растяжения верхнего слоя формы и, как следствие, увеличение размеров лакируемого изображения. Для компенсации этого явления вводят коэффициент дисторсии — пропорционального уменьшения размеров изображения.
7. После получения заполненного бланка заказа и электронной версии лакировальной формы с вами свяжется наш сервис-инженер для уточнения сроков изготовления и стоимости заказа.

САМОКЛЕЯЩАЯСЯ ПЛЕНКА ДЛЯ ВЫБОРОЧНОГО ЛАКИРОВАНИЯ POLICROM SCREENS

Пленка для выборочного лакирования — уникальная разработка фирмы POLICROM SCREENS. Она позволяет производить не прямое выборочное лакирование любым видом лака как воднодисперсионным, так и УФ. Лакирование может производиться через печатную секцию с использованием красочного или увлажняющего аппарата, или через лакировальную секцию.

Фирма	Название	Описание
POLICROM SCREENS	POLICOAT 53	Прозрачная пленка 85 Shore A для косвенного лакирования масляными, воднодисперсионными и УФ-лаками толщиной 0,53 мм, поставляется в рулонах по 10 метров шириной 1110 и 1350 мм
POLICROM SCREENS	POLICOAT 68	Прозрачная пленка 85 Shore A для косвенного лакирования масляными, воднодисперсионными и УФ-лаками толщиной 0,68 мм, поставляется в рулонах по 10 метров шириной 1110 и 1350 мм

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФОРМ ДЛЯ ЛАКИРОВАНИЯ ПРОИСХОДИТ ПО СЛЕДУЮЩЕЙ СХЕМЕ:

1. Для изображения, которое должно быть отлакировано, изготавливается обычная форма офсетной печати
2. На чистую сухую поверхность обработанной формы наклеивается пленка. Приклеивать нужно аккуратно, не допуская случайного образования морщин и пузырей
3. Через пленку для лакирования (которая является прозрачной) видны границы лакируемого изображения. По ним вручную производится вырезка рисунка
4. Элементы, которые не должны воспринимать лак, удаляются с поверхности формы
5. Форма устанавливается в печатную секцию и затем происходит процесс лакирования

Хорошая альтернатива лакировальным полотнам – офсетное резиноканевое полотно XTRA SPOT (см. стр. 16).

ПОДДЕКЕЛЬНОЕ ПОЛОТНО CORAL**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Специальное резинотканевое поддебельное полотно для офсетных печатных машин. Обладает высокой устойчивостью к растяжению и используется для формирования полужесткого декеля

Используется при печати на рельефных бумагах для улучшения пропечатки оттисков. Устанавливается под офсетное резинотканевое полотно. Поддебель должен быть немного меньше по формату, чем основное полотно. Обычно его используют того же формата, что и формат поддебельного картона

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Поддебельное резинотканевое полотно
Цвет поверхности	Черный
Маркировка	Коричневые нити на тканевой стороне указывают направление долевой нити и направление движения листа
Общая твердость	86 Shore A
Толщина	0,65 ± 0,02 мм или 1,00 ± 0,02 мм

КАЛИБРОВАННЫЙ КАРТОН ФИРМЫ MARKS-3-ZET**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Калиброванный картон фирмы Marks-3-Zet является необходимой предпосылкой высококачественной печати (четкость, низкое растрескивание, превосходная печать плашек, отсутствие «облачности» на оттисках). Для придания необходимой жесткости картон при изготовлении спрессовывают под высоким (порядка 20 тонн) давлением до минимума объема, придавая ему определенную толщину. Также калиброванный картон фирмы Marks-3-Zet проходит специальную обработку, предотвращающую разбухание листа от влажности

Разброс значений толщины в пределах листа составляют менее 0,01 мм, за счет чего растрескивание растровой точки всегда остается в пределах нормы

Поверхность листа шероховатая, поэтому не происходит проскальзывания картона под офсетным резинотканевым полотном. Для удобства работы листы различной толщины отличаются по цвету, что облегчает работу печатника и уменьшает вероятность ошибок

Калиброванный картон поставляется 11 различных толщин и всех ходовых форматов

Минимальная партия спец. форматов 100 листов

САМОКЛЕЯЩАЯСЯ КАЛИБРОВАННАЯ ПЛЕНКА POLIPACK/FOLABASE H45**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Основные преимущества самоклеящихся калиброванных пленок

- Стабильность размеров полиэстеровой пленки
- Устойчивость к образованию воздушных пузырей
- Высокий уровень клеевых свойств, обеспечивающих длительность работы без замены
- Высокий (до 60°C) уровень температурной устойчивости клеевого слоя
- Легкость в применении благодаря микроструктуре клеевой поверхности
- Легкость демонтажа, не требующая значительных физических усилий
- Хорошая устойчивость клея к химии печатного процесса
- Не содержит ПВХ и тяжелых металлов, поэтому легко утилизируется

При монтаже самоклеящихся калиброванных пленок поверхность цилиндра должна быть чистой и сухой. Приклеивать полотно нужно аккуратно, постепенно снимая защитную бумагу, чтобы не допустить случайного образования морщин в результате склеивания пленки. Следует разглаживать при приклеивании пленку руками, не допуская образования неприклеенных участков, поскольку это может привести к сбою в работе машины

Менять пленку следует 1 раз в четыре месяца, снимать отработанную пленку рекомендуется на разогретой машине. Если пленку вовремя не заменить, возможны осложнения при снятии ее с цилиндра

Для ролевых машин поставляется матированная версия **POLIPACK MT/ FOLABASE H45-RB**

Режется под заказанный формат в течение 4-5 дней

ПОДДЕКЕЛЬНОЕ ПОЛОТНО FOLACOMP F**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Folacomp F – несамоклеящееся поддебельное полотно с двумя компрессионными слоями

Рекомендуется располагать черной (компрессионной) стороной к поверхности цилиндра

При необходимости установки дополнительного поддебельного материала, размещать его следует между цилиндром и черным (компрессионным) слоем Folacomp F

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Двухслойное компрессионное полотно
Толщина	1,20/1,35/1,50/1,70/1,85/2,10 мм
Допуск по толщине	±0,05 мм
Приработка полотна	0,05 мм после 5000 оттисков

ПОДДЕКЕЛЬНОЕ ПОЛОТНО FOLACOMP FA**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Folacomp FA – поддебельное полотно с двумя компрессионными слоями. На верхний компрессионный слой нанесен клеевой слой, который защищен специальной силиконовой пленкой

Рекомендуется располагать черной (компрессионной) стороной к поверхности цилиндра.

Для достижения требуемой толщины можно использовать дополнительные поддебельные материалы, например Folabase

После установки этого поддекеля необходимо установить лакировальную форму, так чтобы подложка была прижата к цилиндру

Обратите внимание на то, чтобы клеевой слой после удаления защитной пленки был свободен от загрязнений

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Двухслойное компрессионное полотно
Толщина	1,20/1,70 мм
Допуск по толщине	±0,05 мм
Приработка полотна	0,05 мм после 5000 оттисков

ПОДДЕКЕЛЬНОЕ ПОЛОТНО FOLACOMP FA XXL**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Folacomp FA XXL – поддебельное полотно с тремя компрессионными слоями. На верхний компрессионный слой нанесен клеевой слой, который защищен специальной силиконовой пленкой

Рекомендуется располагать черной (компрессионной) стороной к поверхности цилиндра.

Для достижения требуемой толщины можно использовать дополнительные поддебельные материалы, например Folabase

После установки этого поддекеля необходимо установить лакировальную форму, так чтобы подложка была прижата к цилиндру

Обратите внимание на то, чтобы клеевой слой после удаления защитной пленки был свободен

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Трехслойное компрессионное полотно
Толщина	2,10 мм
Допуск по толщине	±0,05 мм
Приработка полотна	0,05 мм после 5000 оттисков

ПОДДЕКЕЛЬНОЕ ПОЛОТНО FOLACOMP PA**ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ**

Folacomп PA – поддекельное полотно на полиэстеровой подложке, покрытой клеевой прослойкой и защитной бумагой, выпускается двух типов в зависимости от толщины – 1,45 мм с двумя компрессионными слоями; 1,95 и 2,10 с тремя компрессионными слоями

Рекомендуется располагать черной (компрессионной) стороной к поверхности цилиндра

Для достижения требуемой толщины можно использовать дополнительные поддекельные материалы, например Folabase

После установки этого поддекеля необходимо установить лакировальную форму так, чтобы подложка была прижата к цилиндру

Обратите внимание на то, чтобы клеевой слой после удаления защитной пленки был свободен от загрязнений

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

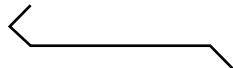
Тип	Двухслойное компрессионное полотно
Толщина	1,45 мм
Допуск по толщине	±0,05 мм
Приработка полотна	0,05 мм после 5000 оттисков

Тип	Трехслойное компрессионное полотно
Толщина	1,95 и 2,10 мм
Допуск по толщине	±0,05 мм
Приработка полотна	0,05 мм после 5000 оттисков

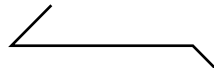
05 ПЛЕНКА В КИПСЕЙКУ

Высококачественная полиэстеровая пленка в кипсейку для печатных машин Heidelberg имеет точные сгибы согласно данным производителя печатных машин. Специально разработанный материал позволил увеличить срок службы пленки. Пленка имеет толщину 190 или 250 мкм и за счет своей эластичности обеспечивает более точную подачу краски. Поставляются две конфигурации для старых и новых машин. Точно выверенные размеры пленки облегчают ее замену и установку.

Конфигурация для старых машин



Стандартная конфигурация



ПЛЕНКА В КИПСЕЙКУ ДЛЯ КРАСОК УФ-ЗАКРЕПЛЕНИЯ (ТОЛЩИНА 250 МКМ)

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
EU	INK DUCT FOIL UV SM 72/74 775 x 232 x 0.25 MM	Пленка в кипсейку для SM74 конфигурации для старых машин	50 шт/уп
EU	INK DUCT FOIL UV SM74 CD NEW 775 x 228 x 0.25 MM	Пленка в кипсейку для SM74CD стандартной конфигурации	50 шт/уп
EU	INK DUCT FOIL UV SM102 1067 x 232 x 0.25 MM	Пленка в кипсейку для SM102 конфигурации для старых машин	50 шт/уп
EU	INK DUCT FOIL UV SM102 CD NEW 1067 x 228 x 0.25 MM	Пленка в кипсейку для SM102 стандартной конфигурации	50 шт/уп

В номенклатуре наших товаров имеются принадлежности для кипсейки — защитная пленка для эксцентриков, вспененный скотч Tesamol, щетки в кипсейку и прочее. Все это вы найдете в нашем продукт-каталоге «Запасные части».

При наличии у вас отличного печатного оборудования и безупречно сделанного макета, тираж легко испортить, если не следить за чистотой резиноканевых полотен. Маленькие частицы пыли и ворса могут привести к неравномерному наложению краски, марашками и, в конечном итоге, испорченному тиражу. Только безупречно чистое офсетное полотно может обеспечить высококачественные оттиски. Мы предлагаем вам смывочные полотна для устройств автоматической смывки печатных машин и нетканые салфетки для ручной очистки печатных машин, офсетных резиноканевых полотен и печатных форм, удаления различных загрязнений на допечатном участке и других целей.

06.01 ПОЛОТНА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЫВКИ ПЕЧАТНЫХ МАШИН

Мы предлагаем смывочные полотна как в бобинах по 500 м, так и в рулонах производственной длины и различной ширины. Все полотна отвечают высоким требованиям современных технологий — смывочные полотна Policlath фирмы Policrom Screens, полотна HeavyDuty и CumLaude фирмы Dimple. Они обладают высокими адсорбирующими свойствами, при низкой ворсистости и остаются прочными даже во влажном состоянии. Они быстро и полностью удаляют краску и растворители, что позволяет увеличить эффективность и производительность печатного оборудования. При этом полотна не растягиваются и не рвутся при натяжении. Кроме того, полотна Policlath прошли проверку в институте FOGRA и получили положительное заключение.

ПОЛОТНА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЫВКИ В ГОТОВЫХ РУЛОНАХ

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
POLICROM SCREENS	POLICLOTH SM 52, 24 ROLL/KORB	Полотно для автоматической смывки для SM 52 в рулонах по 8 м, шириной 540 мм. Минимальная партия 24 рулона (коробка)	коробка
POLICROM SCREENS	POLICLOTH MO, 18 ROLL/KORB	Полотно для автоматической смывки для MO в рулонах по 8 м, шириной 670 мм. Минимальная партия 18 рулонов (коробка)	коробка
POLICROM SCREENS	POLICLOTH SM 74, 18 ROLL/KORB	Полотно для автоматической смывки для SM 74 в рулонах по 8 м, шириной 765 мм. Минимальная партия 18 рулонов (коробка)	коробка
SONTARA	SET OF WASHUP CLOTHS for SPEEDMASTER XL 105, 24 ROLL/KORB	F2.024.901F/01 Полотно для автоматической смывки для SPEEDMASTER XL 105, 24 рулона в коробке	коробка
DIMPLE	HEAVYDUTY SM 52, 12 ROLL/KORB	Нетканые полотна, состоящие из целлюлозы и полиэстера, были специально разработаны для автоматической системы смывки. Напрямую от производителя! 12 рулонов – 1 коробка	коробка
DIMPLE	HEAVYDUTY SM 74, 12 ROLL/KORB	Нетканые полотна, состоящие из целлюлозы и полиэстера, были специально разработаны для автоматической системы смывки. Напрямую от производителя! 12 рулонов – 1 коробка	коробка
DIMPLE	CUMLAUDE SM 52, 12 ROLL/KORB	Нетканые полотна, состоящие из целлюлозы и полиэстера, разработаны для автоматической системы смывки. Маловорсовые полотна имеют сбалансированную абсорбционную способность, высокую стойкость на разрыв, обеспечивая тем самым превосходную очистку в увлажненном состоянии. 12 рулонов – 1 коробка	коробка
DIMPLE	CUMLAUDE SM 74, 12 ROLL/KORB	Нетканые полотна, состоящие из целлюлозы и полиэстера, разработаны для автоматической системы смывки. Маловорсовые полотна имеют сбалансированную абсорбционную способность, высокую стойкость на разрыв, обеспечивая тем самым превосходную очистку в увлажненном состоянии. 12 рулонов – 1 коробка	коробка

ПОЛОТНА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЫВКИ В JUMBO-РОЛЯХ ДЛИНОЙ 500 М

Полотна для автоматической смывки в Jumbo-ролях производства Sontara, Policrom Screens и Dimple длиной 500 м поставляются различной ширины.

ПОЛОТНА ДЛЯ СИСТЕМ, ИСПОЛЬЗУЮЩИХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УВЛАЖНЕННЫЕ РУЛОНЫ

ПОЛОТНА POLIWET COMPACT

ОПИСАНИЕ

POLIWET COMPACT – смывочные полотна для систем автоматической смывки, использующих рулоны с предварительной пропиткой. Более качественная и быстрая пропитка рулонов, нет необходимости в дополнительной емкости с крышкой

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ПОЛОТЕН POLIWET COMPACT



- A.** Растворитель **B.** Зажим
C. Перчатки **D.** Полотно в роле
E. Емкость

Перед началом работы наденьте перчатки!



Поднимите емкость со стороны растворителя для перетекания жидкости в отделение с полотном. Поочередно поднимайте и опускайте емкость за обе стороны до полного смачивания полотна. Верните емкость в горизонтальное положение



Нажатием отломите язычок на конце зажима



Обрежьте емкость в соответствии с меткой реза



Снимите зажим



Извлеките полотно из емкости. Оно готово к использованию

06.02 ПОЛОТНА ДЛЯ РУЧНОЙ ОЧИСТКИ**ПОЛОТНА ФИРМЫ ATECE**

ОПИСАНИЕ

Все салфетки фирмы ATECE производятся из нетканого материала по специальной технологии, обладают низким ворсообразованием, хорошо впитывают воду, различные масла, печатные краски, а также являются стойкими к разъедающему воздействию агрессивных растворителей. Салфетки WEBRIL являются особо мягким материалом и с успехом применяются при удалении загрязнений поверхностей, требующих особо деликатного ухода. Для очистки пленок, а также стеклянных поверхностей рекомендуется использовать салфетки с антистатическим эффектом PHOTEX

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
ATECE	WEBRIL WIPES, 20 x 20 CM 100% хлопок,	005.805.027 Салфетки для ручной очистки QM-DI, 20 x 20 см, 100 штук в рулоне	рулон
ATECE	WEBRIL HANDIPADS, 10 x 10 CM	Салфетки для ручной очистки, 10 x 10 см, 100% хлопок, 100 штук в коробке	коробка
ATECE	PHOTEX ANTISTATIC WIPES, 23 x 33 CM	Безворсовые нетканые салфетки с антистатическим эффектом, 23 x 33 см, 100 штук в коробке	коробка

ПОЛОТНА ФИРМЫ POLICROM SCREENS

ОПИСАНИЕ

Полотна фирмы POLICROM SCREENS производятся из нетканого материала, который хорошо впитывает различные загрязнения, обладают низким ворсообразованием. Применяются для ручной очистки как печатного оборудования, так и в допечатном процессе

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
POLICROM SCREENS	POLWIPES	Салфетки для ручной очистки без пропитки. Поставляются двух форматов – 32 x 40 см, 350 штук в коробке или 40 x 64 см, 150 штук в коробке	коробка

ПОЛОТНА ФИРМЫ DIMPLE

ОПИСАНИЕ

Нетканые полотна, состоящие из целлюлозы и полиэстера, разработанные специально для ручной очистки печатного оборудования

Фирма	Название	Описание	Ед. изм.
DIMPLE	DIMWIPES DRYCAT	Салфетки 30 x 40 см, 500 штук в коробке	коробка

Офсетный способ печати основан на принципе избирательного смачивания формы: краской – печатающих элементов и водным увлажняющим раствором — пробельных. Поскольку вся поверхность формы соприкасается как с красочными, так и с увлажняющими валиками, то на одну и ту же поверхность одновременно воздействуют две различные по полярности жидкости — масло и вода, между которыми тоже происходит физико-химическое взаимодействие. В реальных условиях печатного процесса избирательное смачивание печатных форм краской и увлажняющим раствором происходит при балансе между ними. Нарушения баланса приводят при недостатке увлажнения к «зажириванию» пробельных элементов и закатыванию их краской, а при его избытке к эмульгированию краски, «оголению» печатающих элементов и уменьшению оптической плотности изображения.

Увлажняющий раствор должен хорошо смачивать гидрофильные пробельные элементы и обеспечить постоянство их свойств в процессе печатания. В то же время, он не должен: отрицательно влиять на олеофильные слои печатающих элементов, вызывать эмульгирование печатных красок и изменять их спектральные и структурно-механические характеристики, вызывать коррозию металлов формы и деталей

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ВОДЫ

Качество воды	Электропроводность, мкСм	Жесткость, °dH	Содержание солей, мг/л
мягкая вода	0—300	0—6	1—125
средняя вода	300—400	7—12	150—250
жесткая вода	400—500	13—18	270—375
очень жесткая вода	> 550	> 18	> 375

печатной машины, быть агрессивным по отношению к бумаге и вызывать изменение ее молекулярно-поверхностных свойств, иметь запах и цвет, а также не должны содержать токсичных веществ. Стоимость увлажняющего раствора должна быть невысокой.

Выбор состава увлажняющего раствора зависит: от типа печатного оборудования, от типа систем увлажнения (традиционные, спиртовые, контактные, бесконтактные), от исходных качеств используемой водопроводной воды, от качества используемых красок и запечатываемых материалов.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ УВЛАЖНЯЮЩИХ РАСТВОРОВ

1. КАЧЕСТВО ВОДОПРОВОДНОЙ ВОДЫ

Качество воды, используемой типографиями, зависит от различных природных свойств, климатических условий местности и может время от времени меняться. При использовании водопроводной воды для увлажняющего раствора, нужно учитывать следующие факторы — жесткость, содержание гидрокарбонатных солей, электропроводность.

Высокая жесткость воды может привести к увеличению pH раствора и образованию нерастворимого налета на валиках и резине, нарушающего нормальное восприятие краски. Мягкая обессоленная вода имеет pH 6-7, электропроводность ее очень низкая; все это может вызвать сильное эмульгирование краски и образование пены в увлажняющем аппарате.

Для любого качества воды – жесткой, мягкой и обессоленной – мы можем предложить Вам специальные рецептуры увлажняющих растворов, обладающих сильными буферными свойствами, которые обеспечат нормальную работу, поддерживая значение pH оптимальным для печати.

2. УМЕНЬШЕНИЕ ЖЕСТКОСТИ ВОДЫ И СОДЕРЖАНИЯ СОЛЕЙ

При общем обессоливании воды (дистилляции, «обратный осмос»), практически все минеральные соли удаляются, но такая вода неблагоприятно влияет на процесс печати. Практические испытания показывают, что полное обессоливание воды и снижение жесткости до 0° dH приводит к увеличению эмульгирования краски и в результате к сильному растискиванию растровых точек и искажению градации. Если вы используете обессоленную воду, необходимо добавить модификатор жесткости, например Masnilot производства Druckchemie в количестве 0.4 – 0.6 %, в зависимости от общей жесткости воды (не содержит соли кальция и магния, кальций отвечает за реологию краски, особенно Magenta). Добавка производства Huber Salinofix может повысить жесткость

воды до 10° dH. В подготовленную таким образом обессоленную воду можно вводить концентрат. В специальных концентратах в увлажнение фирмы HST Huber Group для жесткой воды содержатся компоненты, которые, преобразуя соли кальция в хорошо растворимые соединения, снижают нежелательное воздействие гидрокарбонатов. При очень высокой жесткости воды (содержание гидрокарбонатных солей выше 400 мг/л), рекомендуется смешивать водопроводную воду с дистиллированной (1:1), но нужно помнить, что при этом снижается pH и состав воды в течение года меняется, так что этот метод требует постоянного контроля состояния водопроводной воды. При правильно подобранном концентрате увлажняющего раствора значительно уменьшается риск образования минеральных отложений на валиках и офсетной резине.

3. ДОЗИРОВАНИЕ ИЗОПРОПИЛОВОГО СПИРТА

Основным смачивающим компонентом в спиртовом увлажняющем растворе является изопропиловый спирт. Добавление 5% изопропанола в водопроводную воду снижает поверхностное натяжение с 75 мН/м до 50 мН/м. Кроме того, изопропиловый спирт быстро испаряется, уменьшает эмульгирование красок, увеличивает вязкость воды, что способствует лучшему избирательному смачиванию формы. Спирт является антисептиком и предотвращает рост бактерий и водорослей в системе увлажнения. Но, несмотря на все преимущества изопропилового спирта, использование его неблагоприятно для окружающей среды и стоимость довольно высока.

Поэтому, в последнее время, многие типографии предпочитают работать с пониженным содержанием или без содержания изопропилового спирта в увлажняющем растворе. Для этого мы предлагаем специальные добавки, содержащие поверхностно-активные вещества и антисептики, заменяющие изопропиловый спирт. Исходное качество используемого спирта очень важно. В полиграфической промышленности необходимо использовать химически чистый (ХЧ) изопропанол, которой должен соответствовать следующим показателям:

Наименование показателей	Требования ТУ
Внешний вид	Бесцветная прозрачная жидкость
Массовая доля 2-пропанола, %	не менее 99,8
Массовая доля воды, %	не более 0,1
Массовая доля нелетучего остатка, %	не более 0,0005
Массовая доля непредельных соединений, %	не более 0,001
Массовая доля кислот, %	не более 0,0007 (в пересчете на уксусную кислоту)

ВНИМАНИЕ! При использовании спирта более низкой очистки (например, абсолютированного) повышается вероятность возникновения проблем в печати, и уменьшается срок службы валиков. Кроме того, использование абсолютированного спирта может нанести вред здоровью работников. Мы постоянно осуществляем исследование продаваемого нами спирта и периодически отдаем спирты, предлагаемые на российском рынке, в независимые лаборатории.

4. ДОЗИРОВАНИЕ ДОБАВКИ ДЛЯ УВЛАЖНЯЮЩЕГО РАСТВОРА

Добавки для увлажняющих растворов поставляются в концентрированном виде и рассчитаны на дозировку 2—5% в зависимости от типа оборудования, свойств добавки и качества используемой воды.

5. ЭЛЕКТРОПРОВОДНОСТЬ УВЛАЖНЯЮЩЕГО РАСТВОРА

Измерение электропроводности раствора является наиболее точным методом контроля дозирования концентрата и изопропилового спирта. Электропроводность — это способность какой-либо системы передавать электрический заряд, то есть проводить ток. Поскольку содержащиеся в добавках кислоты и соли присутствуют в воде в виде ионов, имеется зависимость между электропроводностью и содержанием добавок в увлажняющем растворе. Электропроводность раствора должна поддерживаться в пределах 800—1500 мкСм.

При использовании современных добавок для работы с пониженным содержанием изопропилового спирта электропроводность может быть гораздо выше. При этом нужно учитывать, что величина электропроводности меняется от содержания спирта, температуры, миграции в увлажняющий раствор водорастворимых компонентов гуммирующего раствора, бумажной пыли, красок, смывочных материалов и др. Поэтому электропроводность не является свойством увлажняющего раствора. Ее показатель служит для выявления колебаний в составе увлажняющего раствора. Определение причины этих колебаний, их влияния на процесс печати и необходимости корректирования раствора — задача технолога и печатника.

6. РЕКОМЕНДАЦИИ

При подготовке увлажняющего раствора сначала необходимо смешать добавку в увлажнение с водой, а затем добавить спирт. При несоблюдении этого порядка могут возникнуть сложности в печатном процессе.

7. СРЕДСТВА КОНТРОЛЯ

Для того, чтобы правильно составить, а также оценить качество увлажняющего раствора, и тем самым избежать многих проблем в производственном процессе

(как на стадии процесса печати, так и в послепечатной обработке) необходимо использовать специальные средства. Самое простое и дешевое — индикаторные полоски, которыми можно проверить уровень pH увлажняющего раствора. И хотя они имеют достаточно большую погрешность, в производственном процессе лучше опираться на их показания, чем на чутье печатника. Но значительно лучше использовать приборы для определения параметров увлажняющего раствора. Компания «ОктоПринт Сервис» предлагает Вашему вниманию универсальный прибор — Combo HI 98129. Это целая лаборатория у Вас в кармане. При простоте использования он позволяет произвести серию необходимых измерений, определить содержание солей в используемой воде, а значит, независимо от сезонных колебаний качества воды, вы всегда сможете точно подобрать добавку в увлажняющий раствор и определить необходимую частоту профилактических работ оборудования. Также прибором можно определить уровень pH, электропроводность и температуру как используемой воды, так и увлажняющего раствора. Оригинальная удобная конструкция, надежная защита от вредных воздействий окружающей среды, простота эксплуатации — все это делает Combo незаменимым помощником в типографии. Расхожее мнение, что увлажняющий раствор спиртом не испортишь, на поверку оказывается неверным.

При количестве спирта более 12%, его положительное влияние на увлажняющий раствор (снижение поверхностного натяжения воды) снижается, однако увеличивается отрицательное — способность воздействия на краску, как растворитель. При этом ухудшается закрепление краски на оттиске вплоть до возникновения эффекта меления (когда связующее впитывается в краску, а пигмент остается на поверхности оттиска, и происходит его осыпание), а также значительно понижается насыщенность краски. Если увлажняющие системы печатных машин оснащены контролем подачи изопропилового спирта, этого можно легко избежать. А когда данного приспособления нет, желательно использовать спиртовой ареометр. Этот прибор проградирован непосредственно под изопропиловый спирт, а также имеет термокомпенсацию, что позволяет получать очень точные измерения. Стоимость приборов Вы можете узнать по запросу у Вашего торгового представителя.

Название добавки	Жесткая вода (13-18° dH и выше)	Средняя вода (7-12° dH)	Мягкая вода (0-6° dH)	Осмоз	Содержание ИПС	Чехловое увлажнение	Пленочное увлажнение	Показатель pH готового раствора	Рекомендуемая дозировка
ЛИСТОВАЯ ПЕЧАТЬ COMBIFIX® 8022 19*		•	•		8-10%	•	•	5,0-5,3	3-4%
COMBIFIX® 8022 39*	•	•			8-10%	•	•	5,0-5,3	3-4%
COMBIFIX®-XL 8054 09		•	•		8-10%		•	5,0-5,3	3-4%
COMBIFIX®-XL 8054 19	•	•			8-10%		•	5,0-5,3	2-3%
HYDROFIX®-SF 8265 09		•	•		8-10%		•	5,0-5,3	2-3%
HYDROFIX®-SF 8265 19	•	•			8-10%		•	5,0-5,3	2-3%
COMBIDRY®- 8200 09 с сиккативом		•	•		8-10%		•	5,8-6,3	3-4%
DIRECT FLUID®-8300 09 для прямого пленочного увл-ния		•	•					5,0-5,3	до 4%
NewV Fix 8303 09 для УФ красок		•	•		0-5%		•	5,0-5,3	до 4%
NewV Fix 8303 19 для УФ красок	•	•			0-5%		•	5,0-5,3	до 4%
WASSTERTOP DH		•	•	•	0-12%		•	5±0,2	2-3%
WASSTERTOP DH plus	•	•	•	•	0-12%	•	•	5±0,2	2-3%
WASSTERTOP SF 2.0	•	•	•	•	0-12%		•	5±0,2	2-3%
WASSTERTOP SF 2.1	•	•	•	•	0-12%		•	5±0,2	2-3%
WASSTERTOP SF 3.0	•	•	•	•	0-12%		•	5±0,2	2-3%
ALKOLESS 2.60		•	•	•	0-5 %		•	5±0,2	2-3%
ALKOLESS 2.61	•	•			0-5 %		•	5± 0,2	2-3%
РОЛЕВОЙ ОФСЕТ HEATSET									
REDUFIX®-R 8420 09		•	•		0-5%		•	5,0-5,3	3%
REDUFIX®-R 8420 19	•	•			0-5%		•	5,0-5,3	3%
REDUFIX®-AF 8400 09		•	•		0-3%		•	5,0-5,3	3%
REDUFIX®-AF 8400 19	•	•			0-3%		•	5,0-5,3	3%
WASSTERTOP 104 plus*	•	•	•	•	0-12%	•	•	5±0,2	2-3%
WASSTERTOP HS 2.0 рекомендовано для Sunday	•	•	•	•	0-10%	•	•	5±0,2	2-4%
WASSTERTOP HS 2.46	•	•	•	•	0-5%		•	5±0,2	2-4%

Название добавки	Жесткая вода (13-18° dH и выше)	Средняя вода (7-12° dH)	Мягкая вода (0-6° dH)	Осмоз	Форсуночный УА	Щеточный УА	Турбо УА	Показатель pH готового раствора	Рекомендуемая дозировка
РОЛЕВОЙ ОФСЕТ COLDSET									
GOOD NEWS FIX-ZP 9355 09		•	•			•	•	4,8-5,0	2-3%
GOOD NEWS FIX-ZP 9355 19	•	•				•	•	4,8-5,0	2-3%
GOOD NEWS FIX-ZP 9355 29				•		•	•	4,8-5,0	2-3%
GOOD NEWS FIX-ZP 9375 09		•	•		•			4,8-5,0	2-3%
GOOD NEWS FIX-ZP 9375 19	•	•			•			4,8-5,0	2-3%
GOOD NEWS FIX-ZP 9375 29				•	•			4,8-5,0	2-3%
WASSTERTOP NP 2118	•	•	•	•	•	•	•	4,8-5,0	2-3%
WASSTERTOP NP 5/2.0* с антипиллинговым эффектом	•	•	•	•	•	•	•	4,8-5,0	2-3%

Серия HYDROFIX была переименована в GOODNEWSFIX.

WASSTERTOP NP 4/1.3.2. был переименован в WASSTERTOP NP 2118.

* Имеет сертификат института FOGRA

08.01 ПЕЧАТНЫЕ МАСЛЯНЫЕ ЛАКИ

В последнее время процесс лакирования печатной продукции относится к повседневным задачам, которые решаются в типографии. Стало нормой отделывать или защищать поверхность печатной продукции посредством лакирования. Это связано с повышением требований к качеству и внешнему виду печатной продукции, развитию рынка упаковки.

В первую очередь лак используют, чтобы защитить печатное изделие от истирания и царапания. Кроме того лаки способны придавать эффект глянца или матовости, сокращают время сушки оттисков, позволяют осуществлять быструю послепечатную отделку продукции. Печатные лаки нашли широкое применение при лакировании различных видов продукции, так как они наносятся через печатную секцию офсетной печатной машины, просты в эксплуатации и не требуют дополнительных лакировальных секций. Фирма HST Huber Group предлагает на современном полиграфическом рынке большой ассортимент масляных лаков, который может удовлетворить любые требования производителей печатной продукции. Масляный печатный лак можно охарактеризовать как краску без пигмента. В его состав входят смолы различной твердости, растительные масла, минеральные масла, воск, сиккативы и другие добавки.

ПРЕИМУЩЕСТВА И НЕДОСТАТКИ ПЕЧАТНЫХ МАСЛЯНЫХ ЛАКОВ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Наносятся через печатную секцию
- Имеют хорошую адгезию к запечатываемому материалу
- Совместимы со всеми офсетными красками
- Хорошо защищают оттиск от воздействия влаги и истирания
- Лаковая пленка эластична и позволяет без проблем фальцевать и биговать печатные изделия
- Не вызывает деформации тонких бумаг массой до 90 г/м²

НЕДОСТАТКИ

- Сравнительно медленная сушка
- Требуется использование противотмарывающего порошка
- Имеются ограничения по толщине лакового слоя
- Невысокий глянец по сравнению с воднодисперсионными и УФ-лаками
- Возможно пожелтение лакового слоя (также концерном HUBER разработаны масляные лаки повышенной белизны)
- Есть ограничения по совместимости с дисперсионными клеями

ФИЗИЧЕСКИЕ И ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Агрегатное состояние	Пастообразное
Цвет	Желтоватый
Запах	Специфический
Значение pH	Не определяется
Температура воспламенения	> 99°C
Растворимость в воде	Не растворяется
Вязкость	Не определяется

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПЕЧАТНЫХ ЛАКОВ

1. Печатные лаки по составу аналогичны традиционным офсетным краскам. На основании этого работа с ними похожа на обычную печать. Лаки поставляются уже готовыми, но при необходимости их можно корректировать теми же вспомогательными средствами, что и офсетные краски. Масляные лаки можно использовать для сплошного и выборочного лакирования, применяя при этом обычную алюминиевую печатную форму. Лакирование проводится через красочный аппарат. Механизм закрепления, как и у красок, проходит в два этапа: физический (впитывание) и химический (окислительная полимеризация).
2. Сплошное лакирование аналогично печати плашки размером с оттиск. Оно производится с печатной формы при отключенном увлажняющем аппарате. Выборочное лакирование происходит как обычная офсетная печать с использованием офсетной формы с включенным увлажняющим аппаратом.

3. В зависимости от технологического цикла и имеющегося оборудования, лакирование можно производить сразу при печати inline «сырое-по-сырому», либо после закрепления красок на оттиске «сырое-по-сухому».
4. Как матовый, так и глянцевый масляные лаки увеличивают прочность красочного слоя на истирание. Печатное лакирование особенно рекомендуется для матовых мелованных бумаг, на которых краска закрепляется хуже, чем на глянцевых. При этом можно создать эффект матовости или, наоборот, сделать выборочное лакирование иллюстраций и увеличить глянец изображения, а также увеличить сопротивляемость оттисков к истиранию и загрязнению, что особенно важно для последующей обработки оттисков.
5. Состав лаков сбалансирован, но при возникновении проблем во время лакирования из-за климатических условий или свойств лакируемого материала приходится корректировать их свойства. В этом случае фирма HST Huber Group предлагает следующие вспомогательные материалы:

THIXOPRINT 10T0256

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Печатное минеральное масло для снижения липкости лака при печати на бумагах со слабой прочностью поверхностного слоя. Дозировка до 5 %

LEINOEL / DRUCKOEL 10T1405

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Печатное льняное масло для улучшения раската лака, снижает вязкость лака. Дозировка до 5 %

SCHEUERSCHUTZPASTE 10T4100

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Паста для улучшения устойчивости лака к истиранию. Дозировка до 5 %

WATER ACTIVE DRIER 10T5002

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Объемный сиккатив для ускорения закрепления лаков, повышает устойчивость на истирание, рекомендуется для печати на непитающихся поверхностях. Дозировка 1 – 3 %

MONSUN 10T7265

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальный сиккатив на кобальтово-марганцевой основе для лаков офсетной и высокой печати. Дозировка 1-5 %

ГЛЯНЦЕВЫЕ ЛАКИ

Наименование лака:	Характеристика	Глянец	Стойкость к истиранию:	Рекомендуемый нанос, г/м ²	Поведение в стирке (без отмарывания или слипания)
PRINTLAC HOCHGLÄNZEND 10 9560					
Лак с сильным гляцевым блеском	Высокогляцевый лак повышенной белизны. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	° ° °	• •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC GLÄNZEND 10 9500					
Лак с гляцевым блеском	Универсальный высокогляцевый лак повышенной белизны. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Специально предназначен для лакирования с переворотом для 8-10 красочных машин. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	° °	• •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC GLÄNZEND 10 9600					
Лак с гляцевым блеском	Универсальный лак повышенной белизны с очень хорошим гляцевым блеском. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Специально предназначен для лакирования бумаг с малыми плотностями, склонных к скручиванию, так как обладает малой липкостью. Также возможна надпечатка по металлизированным краскам. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	° °	• •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC SCHEUERFEST 10 9720					
Устойчивый к истиранию/износостойкий лак	Высокопрозрачный лак, не склонный к пожелтению с хорошим гляцем и стойкостью к истиранию. Глянец сравнительно меньше по сравнению с другими высокогляцевыми лаками за счет высоких свойств к истиранию. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Предназначен для складных коробок и упаковочных материалов. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°	• • •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC MATT 10 9300					
Матовый лак	Высокопрозрачный лак, не склонный к пожелтению. Обладает очень хорошим матовым эффектом при одновременной хорошей устойчивости к истиранию. Наносится как «сырое-по-сырому» так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	° °	•	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC MATT SATIN 10 9100					
Матовый лак	Высокопрозрачный лак, не склонный к пожелтению. Хороший матовый эффект при одновременной хорошей устойчивости к царапанию и карбонированию. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°	• •	1,5-1,8	Хорошее

- ° хороший гляцевый/матовый эффект
- ° ° очень хороший гляцевый/матовый эффект
- ° ° ° наивысший гляцевый/матовый эффект

- хорошая устойчивость к истиранию
- • очень хорошая устойчивость к истиранию
- • • прекрасная устойчивость к истиранию

08.02 ВОДНОДИСПЕРСИОННЫЕ ЛАКИ

Основной составляющей дисперсионных лаков являются содержащиеся в дисперсии полимеры. Они представляют собой модифицированные акрилаты, которые различаются по твердости в зависимости от строения молекул. Другой важнейшей составляющей лаков являются растворимые в воде смолы, которые образуют соли с аммиаком. Остальные добавки влияют на различные свойства, такие как поверхностное натяжение, смачиваемость, скользкую способность, пленкообразование.

В зависимости от типа лаконосящего устройства лаки имеют различную вязкость. Дисперсионный лак можно наносить с помощью следующих систем: лакировальные секции офсетных печатных машин, увлажняющие аппараты офсетных печатных машин, лакировальные машины, флексографские машины, машины глубокой печати, красочные аппараты офсетных печатных машин.

ВЫСЫХАНИЕ ДИСПЕРСИОННОГО ЛАКА

Чтобы добиться хорошего высыхания и равномерно нанесения рекомендуется использовать машины, оснащенные длинной приемкой. В этом случае легче получить высокий глянец лаковой пленки и можно работать на более высоких скоростях. Также можно использовать различные типы сушки. Лучше всего себя зарекомендовал обдув теплым воздухом. Некоторые машины оснащаются охлаждающими устройствами, которые охлаждают отлакированный лист.

Но применять эти устройства следует осторожно, так как в этом случае возникает опасность появления конденсата на поверхности листа. Температура листа не должна превышать 30°C во избежание склеивания в стопе. Для обеспечения качественного лакирования, на лакировальной секции должен быть обеспечен отток воздуха, так как в противном случае возникает эффект «тумана», что вызывает замедление высыхания и склеивание стопы.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Дисперсионные лаки применяются для лакирования различных типов продукции (этикетки, упаковки, продукции на непьющих материалах, включая металлизированную бумагу и пленку).

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ТРЕБОВАНИЯ К ДИСПЕРСИОННЫМ ЛАКАМ

В зависимости от лакируемого материала, конструкции лакировальной секции и типов готовой продукции к лакам предъявляются различные требования:

ТРЕБОВАНИЯ К ДИСПЕРСИОННЫМ ЛАКАМ

В зависимости от лакируемого материала, конструкции лакировальной секции и типов готовой продукции к лакам предъявляются различные требования:

Глянец	Без склеивания листов в stapеле	Высокая прочность
Прочность к истиранию	Без подсыхания в лакировальной секции	Обработка с соответствующей вязкостью (устанавливается в зависимости от лаконосящего устройства)
Устойчивость к слипанию в стопе	Незначительное пенообразование	Стабильность вязкости
Эластичность (прочность при биговании)	Хорошая смачиваемость поверхности	Морозостойкость
Способность к кашированию пленкой	Хорошее протекание через насос	Устойчивость пленки к низкой температуре
Отсутствие запаха	Возможность работы без порошка	Не требует специальных обозначений
Восприятие клея	Низкий расход	Биологическое разложение
Устойчивость к скольжению	Незначительный запах	Правильное поверхностное натяжение
Прозрачность пленки	Легкая очистка	Свобода от органических растворителей
Тиснение фольгой	Возможность рециклирования	
Высокая адгезия лаковой пленки		
Без отмарывания в stapеле		

РАБОТА С ДИСПЕРСИОННЫМ ЛАКОМ

Вязкость. Вододисперсионные лаки поставляются рабочей вязкости, рабочая вязкость измеряется специальной воронкой с диаметром отверстия 4 мм при температуре 20°C. Вязкость вододисперсионных лаков значительно меняется при изменениях температуры, поэтому ее следует контролировать. Перед началом измерений лак следует хорошо перемешать. После перемешивания измерительная воронка погружается полностью в лак, затем ее вынимают и погружают заново и тогда уже, заполнив до краев, снова вынимают и производят измерение времени, за которое лак вытечет из воронки через отверстие в ее дне. Это время в секундах и будет равно вязкости лака в секундах. Измерения должны проводиться постоянно в течение процесса лакирования. Следите за тем, чтобы пена не попадала в измерительную воронку, иначе результат будет неправильным. Воронки стандарта DIN производства фирмы OPTI COLOR Вы также можете приобрести у нас.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ЛАКИРОВАЛЬНОЙ СЕКЦИИ

После того, как измерена вязкость лака, можно начинать подачу лака в лакировальную секцию. При этом надо быть внимательным, чтобы остатки воды после промывки шлангов не попали в канистру (бочку) с лаком, так как вода очень хорошо смешивается с лаком и значительно уменьшает его вязкость. Также проверьте, что лакировальные валики и ракель правильно установлены, чтобы предотвратить перелив лака. Если лак все-таки перелился, следует сразу остановить машину и тщательно очистить загрязненные участки.

ОЧИСТКА. При сильном загрязнении нужно использовать специальную смывку (например, ACRYLAC REINIGER производства HST Huber Group).

Название	Характеристики и область применения	Способ нанесения	Поставляемая вязкость	Сухой остаток	Плотность, г/см ³	pH	Нанесение «по-сырому», г/м ²	Разбавитель
ГЛЯНЦЕВЫЕ ЛАКИ								
570 292/40 ACRYLAC GLAENZEND	Глянцевый лак для защитного лакирования бумаг и картона. Высокие защитные свойства. Хорошая стойкость к истиранию	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	32±1%	1,01	7,8-8,2	4-8	вода
570 179/40 ACRYLAC GLOSS	Фолиевый, глянцевый лак для защитного лакирования слабо впитывающих материалов. Быстрое высыхание. Хорошая стойкость к истиранию. Подходит для пленки, фольги и металлизированных бумаг	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	40±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
570 145/40 ACRYLAC HOCHGLAENZEND	Высокоглянцевый лак для любых типов бумаг и картона. Хорошая стойкость к истиранию. Высокая стойкость к слипанию в стопе. Не подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	40±1%	1,02	7,4-8,4	4-8	вода
570 163/40 ACRYLAC GLAENZEND	Глянцевый лак для защитного лакирования бумаг и картона. Быстрое высыхание. Высокая стойкость к слипанию в стопе. Хорошо подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	42±1%	1,04	7,8-8,2	4-8	вода
570 100/40 ACRYLAC HOCHGLAENZEND	Высокоглянцевый лак с высокой стойкостью к истиранию для любых типов бумаг и картона. Быстрое высыхание. Не подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	38±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
МАТОВЫЕ ЛАКИ								
570 608/40 ACRYLAC MATT	Матовый лак для любых типов бумаг и картона. Хороший матовый эффект. Подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	45±1%	1,04	7,8-8,2	4-8	вода

Название	Характеристики и область применения	Способ нанесения	Поставляемая вязкость	Сухой остаток	Плотность, г/см ³	pH	Нанесение «по-сырому», г/м ²	Разбавитель
ПРАЙМЕРЫ								
570 500/40 ACRYLAC PRIMER	Глянцевый эластичный праймер для последующего УФ- лакирования, припрессовки пленки и каландрирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	40±5 сек. При 20°C/DIN воронка, сопло 4 мм	40±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
570 607/40 ACRYLAC PRIMER MATT	Матовый эластичный праймер для последующего УФ- лакирования, припрессовки пленки и каландрирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	40±5 сек. При 20°C/DIN воронка, сопло 4 мм	39±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
ДИСПЕРСИОННЫЕ ЛАКИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЧЕРЕЗ КРАСОЧНЫЙ АППАРАТ								
570 835 ACRYLAC SPEZIAL	Высокоглянцевый вязкий лак для лакирования мелованных бумаг и картона. Возможно склеивание бумаги и картона по лаковому слою с использованием дисперсионных и термоклеев. Не имеет устойчивости к термосвариванию с пленками на основе акриловых полимеров. Не подходит для двухстороннего лакирования	Красочный аппарат офсетной печатной машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	300-400 сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4 мм	73±75%	1,02	7,4-8,4	1,3-1,8	–
570 860/40 ACRYLAC MATT	Матовый вязкий лак для лакирования мелованных бумаг и картона. Возможно склеивание бумаги и картона по лаковому слою с использованием дисперсионных и термоклеев. Не имеет устойчивости к термосвариванию с пленками на основе акриловых полимеров. Перед использованием для двухстороннего лакирования необходимы предварительные тесты	Красочный аппарат офсетной печатной машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	300-400 сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4 мм	73±75%	1,03	7,8-8,2	1,8-2,2	–

08.03 ЛАКИ УФ-ЗАКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

ЛАКИРОВАНИЕ УФ-ЛАКАМИ ФИРМЫ HST HUBER GROUP

Лаковый слой служит в качестве защитного с одно-временным приданием поверхности глянцевого или матового эффекта. С УФ-лаками достигается оптимальный глянец или матовость поверхности, сравнимые с качеством поверхности припрессованной пленки, при этом лакирование значительно экономичнее. В состав УФ-лаков входят реактивные акрилаты, разбавители, фотоинициаторы и другие добавки. Используя различные по молекулярному весу акрилаты и разбавители, можно получать лаки различной вязкости в зависимости от лакируемого оборудования. Отверждение лака происходит под воздействием УФ-излучения. За счет этого получают высокоглянцевую (в случае глянцевого лака) тонкую равномерную пленку, стойкую к истиранию и к воздействию многих химических веществ. УФ-лаки относятся к высокотехнологичным лаковым системам, отвечающим всем современным требованиям по защите окружающей среды.

НАНЕСЕНИЕ УФ-ЛАКОВ

УФ-лаки в полиграфии могут наноситься с помощью следующих устройств:

- На лакируемых машинах — прямое нанесение лака, в том числе и реверсивным методом. Реверсивный метод — когда один валик вращается в противоположном направлении, чем все остальные, что позволяет создавать более гладкую лаковую пленку
- Через лакирующую секцию — традиционно валиками или через камер-рапельную систему — прямое нанесение лака, в том числе и реверсивным способом
- Через лакируемые секции во флексографских машинах — прямое нанесение лака
- На трафаретных машинах — прямое нанесение лака
- Через красочные аппараты офсетных печатных машин — косвенный способ нанесения лака
- Через увлажняющие аппараты офсетных печатных машин — косвенный способ нанесения лака
- На машинах глубокой печати — прямое нанесение лака

УФ-лаки закрепляются под воздействием ультрафиолетового излучения. Оно создается УФ-лампами, в зависимости от типа сушильного устройства их может быть 2-3. Как правило, предусмотрена возможность включать и выключать каждую лампу по отдельности. Некоторые агрегаты предоставляют возможность варьировать мощность источника излучения. Производительность лампы указывается в Ватт/см. Помимо лампы важной частью сушильной установки является рефлектор. Также во многих сушильных устройствах имеются охлаждающее устройство и система затвора (закрытия ламп). С лампами и рефлектором следует обращаться с предельной осторожностью и наблюдать за их состоянием. Лампы должны меняться согласно срокам службы, указанными изготовителем в часах. Поэтому время работы ламп должно фиксироваться. На лампе и рефлекторе ни в коем случае не должно оставаться следов пальцев. Чистку рекомендуется производить изопропиловым спиртом, с помощью безворсовой салфетки. Лампы должны меняться по возможности не одновременно, иначе это может привести к пересушиванию лаковой пленки, из-за чего впоследствии возможны проблемы с адгезией.

Длинная приемка благотворно влияет на растекание лака, температуру стапеля, а также позволяет работать на более высоких скоростях. Температура играет особенно большую роль при лакировании тонких бумаг и пленок. Температура стапеля должна быть низкой, насколько это возможно. Всегда нужно проверять, нельзя ли достичь такого же результата с меньшей мощностью ламп или вообще только с одной лампой. При повышении скорости машины мощность лампы должна повышаться.

В отличие от воднодисперсионных лаков процесс закрепления УФ-лаков не физический, а скорее химический. Период воздействия УФ-излучения порядка одной секунды. Это означает, что когда отлакированный лист выходит из сушилки на приемку, лаковая пленка должна быть полностью отверждена. Но при этом процесс остаточной полимеризации продолжается, и лаковая пленка и, соответственно, весь запечатанный материал достигает своих конечных свойств (адгезии, стойкости к царапанью) только спустя некоторое время. В зависимости от запечатываемого материала, наложения красок, толщины лакового слоя процесс остаточного закрепления может длиться до нескольких дней.

ТРЕБОВАНИЯ К УФ-ЛАКАМ

В зависимости от лакируемого материала, конструкции лакировальной секции и требований к готовой продукции к лакам предъявляются различные требования:

Высокая адгезия	Нейтральный запах	Стабильная вязкость, соответствующая лакируемому материалу
Прозрачность лаковой пленки	Возможность подавать лак насосом	Поверхностное натяжение
Химическая стойкость	Небольшое пенообразование	Стабильность при длительном хранении
Эластичность	Отсутствие разбрызгивания	Вязкость, необходимая для данного типа оборудования
Способность к последующему тиснению фольгой	Беспроблемная очистка	
Способность к восприятию клея	Оптимальная скорость реакции	
Гладкость		
Отсутствие пожелтения лаковой пленки		
Хорошая способность рециклирования		

ТАБЛИЦА УФ-ОТВЕРЖДАЕМЫХ ЛАКОВ NEWV LAC С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ

	Бумага/ Картон	Пленки	GA-лаки	Для последующего тиснения фольгой	Лаки без содержания аминов
ВЫСОКОГЛЯНЦЕВЫЙ ЛАК					
Для нанесения через лакировальный аппарат	40 UC 1100			-	
Для нанесения через лакировальный аппарат или лакировальную машину	40UC 1200	40UC2200	40UC1200 P*	40UC7200 P+F	40UC2300 P+F*
Для сплошного лакирования через красочный аппарат, а также машин высокой печати, типофсета	40UC3200	40UC4200	-	40UC7250 P+F*	40UC4300 P+F*
Для нанесения через красочный аппарат для выборочного и сплошного лакирования со стандартной печатной формы с увлажнением	40UC5200	40UC5200	-	40UC7210 P+F*	40UC5200 P+F*
МАТОВЫЙ ЛАК					
Для нанесения через лакировальный аппарат или лакировальную машину, увлажняющий аппарат, флексосекция, камер-ракель	40UC6200	40UC6200	-	-	-
Для нанесения через красочный аппарат способом офсетной печати, а также типофсета и высокой печати	40UC6100	40UC6100	-	40UC6150 P+F*	UC6100 P+F*

*P= Бумага/Картон *F= Пленка

Предлагается широкий ассортимент лаков, в том числе и нового поколения NewV. Подробности можно узнать у торгового представителя. В зависимости от потребности может быть подобран лак со специальными свойствами.

08.04 ЛАКИ ДЛЯ СОЗДАНИЯ ЭФФЕКТА ВЫБОРОЧНОГО ЛАКИРОВАНИЯ БЕЗ ВЫРЕЗАНИЯ ФОРМЫ

Для создания изображений с оригинальными матово-глянцевыми (структурными) эффектами была разработана TWIN-технология, заключающаяся в использовании пары лаков, специально подобранных друг к другу.

Те участки, которые на оттиске должны быть матовыми, лакируются в последней красочной секции специальным масляным (или УФ) лаком. На те участки, которые должны быть глянцевыми, масляный (или УФ) лак не наносится. То есть глянцевым участкам на оттиске соответствуют пробельные элементы на офсетной печатной форме, с которой производится лакирование масляным (или УФ) лаком. Далее в линию наносится покровный ВД или УФ-лак, при этом производится сплошное лакирование.

Конфигурация машины: по меньшей мере 5 печатных секций (четыре секции под триадные краски и секция под печатный лак) и лакировальная секция. Если у Вас имеется 4-красочная печатная машина с лакировальной секцией, то можно использовать ее, но желаемая продукция будет получаться за два прогона. Первый прогон – 4 краски, второй прогон – 2 лака, так как покровный лак должен наноситься «по-сырому».

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

- Особенно ярко выраженный матовый/глянцевый эффект достигается при использовании высококачественных запечатываемых материалов

- Для выборочного лакирования не требуется лакировальной формы. Покровный лак наносится сплошным лакированием с помощью лакировального полотна

- Матовый/глянцевый эффект зависит от толщины слоя масляного и покровного лаков. При этом на необходимую толщину лакового слоя влияют красконаложение и качество запечатываемого материала. Если лакировальная секция оснащена камер-рачельной системой, то рекомендуемый объем ячейки растрового вала 10-13 см³/м². Но могут потребоваться изменения в зависимости от запечатываемого материала или сюжета

- Рекомендуемая подача увлажняющего раствора — 20-30%. Мощность ИК-сушки необходимо отрегулировать таким образом, чтобы температура стапеля не превышала 30-35°С. При этом обдув горячим воздухом необходимо включить на полную мощность

- Количество противотмарывающего порошка чуть больше по сравнению с подачей порошка при работе с обычными воднодисперсионными лаками. Рекомендуется использовать порошок на крахмальной основе

КРАСОЧНАЯ СЕКЦИЯ (ОСНОВНОЙ ЛАК)	ЛАКИРОВАЛЬНАЯ СЕКЦИЯ (ПОКРОВНЫЙ ЛАК)
ПАРА ЛАКОВ ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЙ И МАСЛЯНЫЙ ДЛЯ СОЗДАНИЯ МАТОВО-ГЛЯНЦЕВОГО ЭФФЕКТА	
масляный	водно-дисперсионный
PRINTLAC TWIN 10L9030	ACRYLAC SPEZIAL EFFEKTLACK 570900/50 ACRYLAC SPEZIAL EFFEKTLACK 570901/50 (двухсторонний)
PRINTLAC TWIN 10L9030	OKTOLITH-WL-TWIN GLANZLACK 890620
ПАРА ЛАКОВ ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЙ И МАСЛЯНЫЙ ДЛЯ СОЗДАНИЯ СТРУКТУРНОГО ЭФФЕКТА	
масляный	водно-дисперсионный
PRINTLAC TWIN 10L9030	OKTOLITH-WL-EFFEKTLACK 890567
ПАРА ЛАКОВ ДЛЯ УФ ЛАКИРОВАНИЯ (EPDM-ВАЛЫ) ДЛЯ СОЗДАНИЯ МАТОВО-ГЛЯНЦЕВОГО ЭФФЕКТА	
УФ	УФ
OKTOLITH UV OFFSET GLOSS HYBRID LACK 875400	OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870052/45
ПАРА ЛАКОВ МАСЛЯНЫЙ И УФ ДЛЯ ГИБРИДНОГО ЛАКИРОВАНИЯ (ГИБРИДНЫЕ ВАЛЫ) ДЛЯ СОЗДАНИЯ ЧИСТО МАТОВО-ГЛЯНЦЕВОГО ЭФФЕКТА	
масляный	УФ
OKTOLITH LACK TWIN GLANZ/MATT HYBRID 820401	OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870052/45 OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870053/80
ПАРА ЛАКОВ МАСЛЯНЫЙ И УФ ДЛЯ ГИБРИДНОГО ЛАКИРОВАНИЯ (ГИБРИДНЫЕ ВАЛЫ) ДЛЯ СОЗДАНИЯ СТРУКТУРНОГО ЭФФЕКТА НА МАТОВЫХ УЧАСТКАХ	
масляный	УФ
OKTOLITH LACK TWIN GLANZ/STRUKTUR HYBRID 820400	OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870052/45 OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870053/80 OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870022/80
PRINTLACK Twin 210542	NewW LAC FOR STRUCTURE EFFECTS 242223UC

09.01 СРЕДСТВА ДЛЯ ОЧИСТКИ СТЕКЛЯННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И ПЛЕНОК

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	GLASREINIGER	Средство для очистки стеклянных поверхностей. Идеально очищает поверхности, не вызывая их механического повреждения, не оставляя разводов; экономичен в использовании и соответствует всем современным нормам экологической безопасности
DRUCK-CHEMIE	FILMREINIGER GELB	Средство для очистки пленок (слайдов, фотоформ, монтажной основы). Эффективно очищает пленку от пыли, жирных отпечатков пальцев и следов клейкой ленты. Содержит добавки с усиленным антистатическим эффектом и предотвращает появление электростатических зарядов и оседание пыли на монтаже
DRUCK-CHEMIE	STATIC-STOP FLUESSIG	Жидкое средство для снятия статического электричества с бумаги. Наносится с помощью распылителя
VARN	GLASSCLEANER	Средство для очистки стеклянных поверхностей копировальных рам, объективов репрокамер. Специально подобранная комбинация компонентов этого раствора обеспечивает идеальную очистку поверхностей, не вызывая их механического повреждения. Glasscleaner, благодаря высокой эффективности при нанесении распылением, расходуется очень экономно и отвечает всем требованиям экологической безопасности
VARN	FILMCLEANER	Средство для очистки пленок (слайдов, фотоформ, монтажной основы). Изготовлено на основе дистиллированных нефтехимических продуктов. Filmcleaner эффективно очищает пленку от пыли, жирных отпечатков пальцев и следов клейкой ленты. Не образует радужных разводов. Содержит антистатические добавки, которые удаляют статический заряд и предотвращают его появление при работе с пленкой (класс опасности A1)

09.02 МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ, ОЧИСТКИ И КОРРЕКТУРЫ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ

ПРОЯВИТЕЛИ

Фирма	Название	Описание
EU	POSITIV DEVELOPER PSP 9	Концентрат проявителя для проявления форм как в процессорах, так и вручную, необходимо разбавить водой в соотношении 1:9. Процесс проявления производится соответственно возможностям процессора при температуре 21-25° С в течение 30 секунд. Промывка, гуммирование и сушка формы производятся также автоматически в соответствии с возможностями процессора. Подкрепление проявителя – 150 мл на 1 м2 пластины. ТОЛЬКО ДЛЯ АНАЛОГОВЫХ ПЛАСТИН!!!

ГУММИРУЮЩИЙ РАСТВОР

Фирма	Название	Описание
EU	GUM 30	Гуммирующий раствор для защиты пробельных участков от окисления кислородом воздуха. Раствор равномерно распределяется по пластине тонким слоем и затем высушивается. МОЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ CtP пластин

СРЕДСТВА ДЛЯ КОРРЕКТИРОВКИ

Фирма	Название	Описание
EU	DELETION PEN ULTRA FINE LPU	Карандаш для «минус»-коррекции, очень тонкий
EU	DELETION PEN FINE LPF	Карандаш для «минус»-коррекции, тонкий
EU	DELETION PEN MEDIUM LPG	Карандаш для «минус»-коррекции, средний

СРЕДСТВА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПЛАСТИН

Фирма	Название	Описание
EU	PLURICLEANER	Интенсивное средство для очистки негативных и позитивных моно-металлических печатных форм (активатор), хорошо удаляет засохшую краску и остатки гуммирующего покрытия. Кондиционирует формы, одновременно гидрофилизуя. Для очистки пластины нанести средство смоченной в воде тряпкой или губкой либо на всю пластину, либо на необходимый участок и стереть загрязнения
DRUCK-CHEMIE	DC PLATE CLEANER	Интенсивное средство для очистки негативных и позитивных моно-металлических печатных форм (активатор), Кондиционирует формы, одновременно, гидрофилизуя. Для очистки пластин нанести средство смоченной в воде тряпкой или губкой либо на всю пластину, либо на загрязненный участок и стереть загрязнения
DRUCK-CHEMIE	PLATTENREINIGER SPEZIAL	Средство для очистки печатных форм. Прекрасно подходит для любых типов пластин (как позитивных, так и негативных). Очищает от всех типов краски печатные и пробельные элементы, при этом, не повреждая их. В состав средства входят специальные компоненты, которые увеличивают гидрофильные свойства пробельных участков. Перед использованием хорошо встряхнуть. Для очистки пластины нанести средство смоченной в воде тряпкой или губкой на всю пластину или на загрязненный участок и стереть загрязнения
DRUCK-CHEMIE	PLATTENREINIGER R/CTP	Средство для очистки СТП-печатных форм. Кондиционирует формы, одновременно, гидрофилизуя, не содержит абразивных частиц. Для очистки пластин нанести средство губкой либо на всю пластину, либо на загрязненный участок и стереть загрязнения
VARN	PLATE PLUS	Чистящее средство для пластин. Успешно применяется для позитивных и негативных пластин. Очищает пробельные и печатающие элементы, способствуя быстрому установлению баланса «краска-вода». Одновременно за счет присутствия особых веществ придает пробельным участкам гидрофильные свойства и полностью устраняет окислы с поверхности формы
VARN	TRUE BLUE	«Мягкое» средство для очистки печатных форм с гидрофилизующим эффектом. В листовом офсете для очистки пластины нанести средство смоченной в воде тряпкой или губкой либо на всю пластину, либо на необходимый участок и стереть загрязнения. За счет низкой вязкости может применяться в ролевом офсете. Для этого на медленном ходу разбрызгать средство через подающую головку на пластину, краску со средством удалить бумажной лентой, при остановках машины применять также как в листовом офсете

09.03 СРЕДСТВА ДЛЯ СМЫВКИ ОФСЕТНОЙ РЕЗИНЫ И ВАЛИКОВ

ВНИМАНИЕ! СМЫВКИ С ТОЧКОЙ ВОСПЛАМЕНЕНИЯ <60°С ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РУЧНОЙ СМЫВКИ. ≥ 60°С – ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ. СРЕДСТВА ДЛЯ РУЧНОЙ СМЫВКИ **НЕЛЬЗЯ** ИСПОЛЬЗОВАТЬ В УСТРОЙСТВАХ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЫВКИ!

Фирма	Название	Описание
HUBER	HUBER W45	Средство для ручной смывки офсетных полотен и красочных валиков. Для более экономного расхода и удаления, растворяемых в воде остатков гуммиарабика и бумажной пыли, рекомендуется смешивать с водой (до 40% воды). Точка воспламенения 43°С
VARN	WASCHMITTEL VM-111	Средство для ручной смывки офсетной резины и валиков. Хорошо смешивается с водой. Относится к классу пожароопасности All. Точка воспламенения 26°С

Фирма	Название	Описание
HUBER	HUBER W60	ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Универсальное средство для смывки краски. Разработано для автоматических смывочных устройств современных листовых и рулонных офсетных печатных машин. Пригодно для ручной смывки офсетных резиноканевых полотен и обрешеченных валиков. Содержит поверхностно-активные компоненты, эффективно расщепляющие минеральные и растительные масла. Смешивается с водой (до 50 % воды), образуя эмульсию, которая эффективно удаляет красочные загрязнения, масло и бумажную пыль. При использовании средство HUBER W60 не вызывает набухания офсетной резины и валиков и позволяет продлить срок их службы. Точка воспламенения 62°C (AIII)
DRUCK-CHEMIE	XTRA WASH 60	ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Универсальное смывочное средство последнего поколения, рекомендовано для автоматической и ручной смывки печатных валиков и офсетной резины. Изготовлен на базе алифатических углеводов и не содержит ароматических и хлорированных углеводов. Средство является экономичным. Хорошо удаляет загрязнения. Образует микроэмульсию с водой, которая эффективно удаляет с поверхности офсетной резины бумажную пыль. Не вызывает набухания валиков и офсетной резины. Содержит ингибитор коррозии, предотвращающий образование ржавчины. Так как температура воспламенения >60°C, средство относится к классу AIII горючих жидкостей. Точка воспламенения 62°C
DRUCK-CHEMIE	WALZENWASCHMITTEL III	Средство для смывки валиков изготовлено на основе алифатических углеводов и не содержит ароматических и хлорированных углеводов. Позволяет продлить срок службы печатных валиков (класс опасности AIII). Автоматическая смывка валиков производится на скорости не более 7 тысяч оттисков/час. При ручной смывке средство наносится на 2/3 поверхности валиков. Под действием моющего средства краска и другие загрязнения размягчаются. Через 10 секунд устанавливается смывочный нож. При смывке необходимо обратить внимание на приладку валиков: чрезмерное сжатие вытесняет моющее средство из зоны контакта, а большое расстояние не позволяет удалить его полностью, что вызывает тение. Точка воспламенения >62°C
DRUCK-CHEMIE	GUMMIWASCHMITTEL GM II	Средство для смывки офсетной резины изготовлено на базе алифатических углеводов и не содержит ароматических и хлорированных углеводов. Использование средства позволяет до минимума свести количество макулатуры. Средство позволяет продлить срок службы офсетной резины (класс опасности AIII). Рекомендуется при ручной смывке надевать защитные перчатки. Точка воспламенения >60°C
VARN	WASCHMITTEL V-60	ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Универсальное средство для ручной и автоматической смывки офсетной резины и валиков, для современных листовых и рулонных машин. Содержит поверхностно-активные компоненты, эффективно расщепляющие минеральные и растительные масла. Смешивается с водой (до 50% воды) образуя эмульсию, которая эффективно удаляет красочные загрязнения, масло и бумажную пыль. Имеет высокую температуру воспламенения (класс опасности AIII). WASCHMITTEL V-60 не вызывает набухания офсетной резины и валиков, позволяет продлить срок их службы. Точка воспламенения 60°C

УФ-ОФСЕТ

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	GUMMITUCHWASCHMITTEL UV 19	Средство для очистки валиков и офсетного резиноканевого полотна в УФ-технологии, может применяться для ручной очистки и для устройств автоматической смывки. Офсетное полотно: немного смывки нанести на тряпку, очистить офсетную резину, можно смыть водой. При печати на невпитывающих материалах: после очистки полотно протереть сухой тряпкой. Валики: использовать очень мало смывки, так как она медленно испаряется. Точка воспламенения 75°C
DRUCK-CHEMIE	UV WASCHMITTEL 2.70	Средство для очистки офсетного резиноканевого полотна в УФ-технологии, может применяться для традиционных красок, и также для печати бесконечных формуляров. Не подходит для валиков на основе EPDM! Во время очистки подавать смывочное средство и производить смывку до тех пор пока полотно не станет чистым, а краевые каналы сухими. Для очистки пластин от УФ-краски смешать с водой 50:50 и произвести грубую очистку, окончательно очистить обычным средством для пластин (например, DC Gum — очистка с одновременным гуммированием). Точка воспламенения 56°C
DRUCK-CHEMIE	ELETTRA UV/1.0	Универсальное средство для устройств автоматической смывки как листовых машин, так и для печати бесконечных формуляров. Подходит для УФ- и традиционных красок. Подходит для смывки гибридных валиков. Не содержит хлорированных и ароматических углеводов. Сертифицировано FOGRA для применения в машинах Heidelberg, а также для устройств автоматической смывки Elettra. Может применяться для очистки термообработанных печатных форм. Точка воспламенения 75°C
DRUCK-CHEMIE	EUROSTAR UV 100	Универсальное средство для автоматической смывки офсетной резины и валиков при печати УФ-красками. Подходит для смывки EPDM-валов. Не смешивается с водой, температура воспламенения больше 100°C. Не содержит хлорированных и ароматических углеводов, а также летучих органических растворителей. Сертифицировано FOGRA для применения в машинах Heidelberg и MAN Roland. Может применяться для очистки термообработанных печатных форм. Точка воспламенения 75°C
DRUCK-CHEMIE	EUROSTAR UV/1.0	Универсальное средство для автоматической смывки офсетной резины и валиков при печати УФ-красками. При смешивании с водой образует недолговечную эмульсию, температура воспламенения 62°C. Подходит для смывки EPDM-валов. Не содержит хлорированных и ароматических углеводов. Сертифицировано FOGRA для применения в машинах Heidelberg и MAN Roland. Может применяться для очистки термообработанных печатных форм. Точка воспламенения 75°C
DRUCK-CHEMIE	HYBRID 1.0	Средство для смывки гибридных красок, УФ-красок и традиционных красок. Подходит, как для автоматической, так и для ручной смывки. При очистке следует подавать смывочное средство и производить смывку до тех пор пока полотно не станет чистым, а краевые каналы сухими. Подавать воды больше чем смывки, в крайнем случае в одинаковых частях. Точка воспламенения 75°C

РОЛЕВОЙ ОФСЕТ БЕЗ СУШКИ COLDSET

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	ROTATIONSREINIGER Z	Имеет сертификат Fogra. Средство для смывки офсетных резиноканевых полотен и валиков в ролевой печати без сушки (Coldset). Имеет класс опасности – AIII, температура воспламенения >61°C. Не содержит ароматических углеводов, смешивается с водой, содержит ингибиторы коррозии

РОЛЕВЫЙ ОФСЕТ С СУШКОЙ HEATSET

ВНИМАНИЕ! Подбор смывки для ролевого офсета с сушкой (Heatset) осуществляется с учетом типа системы автоматической смывки и марки сушильного устройства. Для предотвращения взрывоопасной ситуации при запуске смывки необходим контроль концентрации газовых паров в сушильном устройстве. Поэтому испытание смывки осуществляется только в присутствии специалиста, имеющего лицензию на проведение данных работ и необходимое оборудование. При необходимости компания «ОктоПринт Сервис» имеет возможность привлечь данного специалиста. Ниже в каталоге для примера приведены две марки смывки, полный ассортимент смывок составляет более 100 наименований.

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	EUROSTAR NV	Средство для очистки и ухода за резинотканевыми полотнами, для использования в устройствах автоматической смывки в ролевой печати с сушкой (Heatset), подходит также для ручной смывки. Температура воспламенения > 100°C
DRUCK-CHEMIE	EUROSTAR NV 5.0	Средство для очистки и ухода за резинотканевыми полотнами, для использования в устройствах автоматической смывки ОХУ в сочетании с сушками Contiweb в ролевой печати с сушкой (Heatset), подходит также для ручной смывки. Температура воспламенения > 100°C

СРЕДСТВА ДЛЯ СМЫВКИ ВОДНОДИСПЕРСИОННЫХ ЛАКОВ

Фирма	Название	Описание
HUBER	ACRYLAC REINIGER 10 T 0045	Очищающий раствор многофункционального использования и может быть применен: для очистки красочной печатной секции, в частности для удаления нежелательных отложений, которые придают гидрофильные свойства красочным валикам; как экономичное средство для очистки резины и пластин при лакировании водными лаками через лакировальную или красочную секции (Резина и формы могут быть изначально смыты традиционным средством для валиков, но затем непременно очищены ACRYLAC Cleaner); для очистки от засохших лаковых отложений.
DRUCK-CHEMIE	SPEZIALREINIGER 4.48	Средство для очистки лакировальных секций всех типов. Осторожно с пластиками (полиэтилен и ПВХ). Подходит для ручной смывки офсетного резинотканевого полотна и для очистки процессоров. Для промывки системы циркуляции воднодисперсионного лака смешать с водой в соотношении 1:10 и оставить циркулировать в системе, потом слить, систему промыть водой. В зависимости от степени загрязнения и применения может использоваться как в чистом виде, так и в смеси с водой. При очистке процессоров сначала демонтировать валики и очистить их вручную, а средство развести водой 50:50 и залить в процессор и оставить циркулировать, потом хорошо промыть водой до pH 6,5—7,5. При новом старте добавить 20—25 мл Biozid, предотвращающего образование бактерий и грибов в баках

СРЕДСТВО ДЛЯ ПРОПИТКИ СМЫВОЧНЫХ ПОЛОТЕН

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	DIP Solution	Раствор для предварительного замачивания смывочных полотен в системе автоматической смывки. Высокая растворяющая способность. Экономичен в использовании. Погрузить смывочное полотно на 30 минут в раствор. По истечении 30 минут дать стечь. После этого устанавливать в машину

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	WASSERGLATTER	Добавка для стабилизации очищающей эмульсии в устройствах автоматической смывки офсетной резины. Добавка снижает поверхностное натяжение воды, позволяет достичь и длительно поддерживать однородную эмульсию. Оптимально увлажняет поверхность валиков и резины. Воздействует на кальциевые отложения. В воду добавляется 2-3%

09.04 СРЕДСТВА ДЛЯ ГЛУБОКОЙ ОЧИСТКИ ВАЛИКОВ

Фирма	Название	Описание
HUBER	LIME-X	Паста для глубокой очистки красочных валиков от красочных загрязнений и глазури (нерастворимых водой солей кальция и магния), рекомендуется для очистки валиков при быстрой смене краски. При быстрой смене краски, как в традиционной, так и в УФ-технологии. Желе необходимо наносить на предварительно очищенные обычным смывочным средством валики. Потом в течение 3—5 минут машины работают на холостом ходу, и после этого еще раз производится смывка обычным моющим средством
DRUCK-CHEMIE	ROLOMATIC REINIGER	Средство высококачественной очистки для современных систем пленочного увлажнения непрерывной подачи, где требуется чистота и высокое качество поверхности увлажняющих валиков. Специальный очиститель для удаления наслоения краски с погружного передаточного и дозирующего валиков в системе увлажнения. В особенности полезно использовать его при печати с пониженным содержанием спирта и при прямом пленочном увлажнении, если наблюдается наслаивание краски на валиках
DRUCK-CHEMIE	OKTO 1000	Средство для очистки увлажняющих валиков, например в пленочном увлажняющем аппарате, в листовой и рулонной печати. Высокая очищающая способность. Тщательно очищает и относительно быстро высыхает. Не содержит ароматические углеводороды
DRUCK-CHEMIE	POWER UV 2.0	Средство для глубокой очистки валиков и офсетного резинотканевого полотна в УФ-технологии, может применяться для ручной очистки и для устройств автоматической смывки. Офсетное полотно: немного смывки нанести на тряпку, очистить офсетную резину, можно смыть водой. При печати на невпитывающих материалах: после очистки полотно протереть сухой тряпкой. Валики: использовать небольшое количество смывки, так как она медленно испаряется
DRUCK-CHEMIE	POROPAST	Специальное быстродействующее чистящее средство для валиков при быстрой смене красок, а также после печати металлизированными красками. Рекомендуется использовать при смене краски и как профилактическое средство для ухода за валиками. Перед глубокой очисткой валиков необходимо смыть краску обычным моющим средством, после этого на поверхность валиков наносится POROPAST, машина включается на «холостое» вращение на 3—5 минут, и после этого еще раз производится смывка обычным средством
DRUCK-CHEMIE	FRIDAY A FRIDAY B	FRIDAY A служит для растворения наслоений кальция на красочных валиках. Одновременно растворяются другие наслоения, которые появляются во время печатного процесса. FRIDAY B удаляет растворенные отложения и нейтрализует валики. После обычной очистки красочного аппарата в конце недели нанести на валики FRIDAY A и оставить машину работать на короткое время. После этого обработать валики средством FRIDAY B, для того чтобы удалить растворенные наслоения. Применять оба средства следует одно за другим, очистку следует производить один раз в неделю. НИКОГДА НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ ЭТИ СРЕДСТВА ПО ОТДЕЛЬНОСТИ!!!
DRUCK-CHEMIE	WALZENMILCH	Кислое средство для удаления глазури и предотвращения наслоения кальция. При регулярном применении увеличивает срок службы валиков и улучшает их красковосприимчивость. Следует наносить на валики сразу после обычной очистки, после этого оставить вращаться на валиках 3—5 минут, потом смыть обычным средством с водой
DRUCK-CHEMIE	SAFE S 1.0	Средство для очистки валиков увлажнения от УФ-красок
VARN	CALCIUM DEGLAZER	Средство для удаления с поверхности валиков кальциевых отложений. После смывки обычным смывочным средством на поверхность валиков по всей длине наносится CALCIUM DEGLAZER. Машина включается на «холостое» вращение на 5-10 минут, потом CALCIUM DEGLAZER смывается водой, и после этого еще раз производится смывка обычным средством. CALCIUM DEGLAZER может разводиться водой в соотношении 1:1. После обработки поверхность валиков вновь становится бархатистой и хорошо воспринимает краску

Фирма	Название	Описание
VARN	JELLY REVITOL	Гель для глубокой очистки и регенерации печатных валиков. Используется при быстрой смене печатных красок, после работы металлизированными красками, извлекает частицы из микропор поверхности резины. После смывки обычным смывочным средством на поверхность одного из валиков по всей длине наносится JELLY REVITOL. Машина включается на «холостое» вращение на 3-5 минут, и после этого еще раз производится смывка обычным средством
VARN	REVITOL	Жидкое средство для глубокой очистки и восстановления свойств офсетного полотна и резиновых валиков. Полная очистка поверхности и микропор резины за счет эффективного растворителя обеспечивает удаление «глазури» с поверхности валиков. После смывки обычным смывочным средством на поверхность валиков наносится REVITOL, машина включается на «холостое» вращение на 3-5 минут, и после этого еще раз производится смывка обычным средством
VARN	METERING ROLLER CLEANER (M.R.C.)	Средство для очистки и обезжиривания дозирующего валика. Мощное средство для обезжиривания идеальное для увлажняющих валиков и прочих узлов машины, где необходимо быстрое испарение чистящего средства во избежание загрязнения смывки. Не содержит хлорированных растворителей
VARN	UV MRC (METERING ROLLER CLEANER)	UV MRC – специальный очиститель для удаления наслоения УФ-краски с увлажняющих валиков. Средство разработано для современных систем пленочного увлажнения, где требуется чистота и высокое качество поверхности увлажняющих валиков.

09.05 СРЕДСТВА ПО УХОДУ ЗА ОФСЕТНЫМИ ПОЛОТНАМИ И ОБРЕЗИНЕННЫМИ ВАЛИКАМИ

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	GUMMI-DOC	Средство для восстановления локальных продавов. Обладает высокой вязкостью, поднимает поверхностный резиновый слой. Высокая эффективность восстановления свойств. Нанести на лицевую (резиновую) сторону поврежденного участка полотна, для воздействия подождать 1-5 минут. Затем полностью удалить с помощью смывочного средства вязкостью, поднимает поверхностный резиновый слой
DRUCK-CHEMIE	WALZENSCHUTZPASTE	Специальная защитная паста для неработающих валиков (валиков, не участвующих в процессе печати). Не вызывает усадки резины вала, даже при длительном нахождении на валах. Нанести пасту на валики, при работе секции паста распределится равномерно по поверхности. Паста удаляется смывкой
DRUCK-CHEMIE	FARBLOESER REGUM	Средство для очистки от остатков засохшей краски с частей машины, печатного цилиндра, кипсейки и так далее. Продукт легковоспламеняемый, обладает высокой растворяющей способностью. Нанести средство, оставить на 3-4 минуты, после этого удалить размягченные остатки краски
DRUCK-CHEMIE	GUMMI-FRISCH SPEZIAL	Средство для глубокой очистки резинотканевых полотен и валиков. Проникает глубоко в поры. Действует бережно, улучшает поверхность. Предотвращает преждевременное отверждение поверхности резины. Смочить салфетку в средстве, можно добавить немного воды. После этого равномерно смочить офсетную резину или валики
DRUCK-CHEMIE	GUMMI-FRISCH REGENERATOR	Средство для ухода, регенерации и глубокой очистки офсетного резинотканевого полотна и валиков. Это средство глубоко проникает в поры и эффективно и бережно удаляет загрязнения (предотвращает преждевременное отверждение поверхности полотна). Возвращает полотну исходную эластичность. Смочить салфетку этим средством, добавить немного воды и протереть резинотканевое полотно или валики
VARN	S.R.R.	Регенератор офсетного резинотканевого полотна и валиков, может использоваться для очистки любых резиновых частей машины – направляющих роликов, присосов и др. Не рекомендуется использовать для полиуретановых деталей. Это средство глубоко проникает в поры резинового покрытия, эффективно удаляет загрязнения, устраняет затвердевшую глазурь, возвращает поверхности резины первоначальную бархатистость и увеличивает продолжительность ее службы (класс опасности All)

**09.06 СРЕДСТВА ДЛЯ КОРРЕКТИРОВКИ
ПЕЧАТНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ КРАСОК****СРЕДСТВА ПРОТИВ ОТМАРЫВАНИЯ**

Фирма	Название	Описание
HUBER	ANTI-ABLEGEPASTE 10T7442	Паста для снижения отмарывания в стопе. Дозировка 0,5-1%

СРЕДСТВА ПРОТИВ НАСЛОЕНИЯ КРАСКИ, ВЫЩИПЫВАНИЯ, СКРУЧИВАНИЯ БУМАГИ

Фирма	Название	Описание
HUBER	LEINOEL / DRUCKOEL 1405 10T1405	Печатное льняное масло для улучшения раската краски, снижает вязкость краски. Дозировка до 5%
HUBER	ANTIRUPFPASTE 10T8210	Паста для снижения липкости краски без изменения вязкости. Рекомендуется для бумаг склонных к выщипыванию. Дозировка 1-10%
HUBER	VERDUENNUNGS-PASTE 10T9998	Паста, уменьшающая липкость и вязкость краски. Для Heatset и Coldset. Дозировка 1-5%
HUBER	VERDUENNUNGS-PASTE GA 10T0550	Специальная паста для красок без запаха, уменьшающая липкость и вязкость краски. Дозировка 1-5%
HUBER	THIXOPRINT 10T0256	Печатное минеральное масло для снижения липкости краски при печати на бумагах со слабой прочностью поверхностного слоя или на бумагах, склонных к скручиванию. Дозировка 3-5%
HUBER	CORONA-PASTE 10T3322	Паста для снижения липкости краски без изменения вязкости. Улучшает закрепление и высыхание краски. Дозировка 5-20%

СРЕДСТВА ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ СТОЙКОСТИ К ИСТИРАНИЮ

Фирма	Название	Описание
HUBER	SCHEUERSCHUTZPASTE 10T4100	Паста для улучшения устойчивости краски к истиранию; дозировка до 5%

СРЕДСТВА ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ СКОРОСТИ ЗАКРЕПЛЕНИЯ КРАСКИ (СИККАТИВЫ)

Фирма	Название	Описание
HUBER	MONSUN 10T7265	Универсальный сиккатив на кобальто-марганцевой основе для красок офсетной и высокой печати. Дозировка 1-5%
HUBER	WATER ACTIVE DRIER 10T5002	Объемный сиккатив для ускорения закрепления лаков, повышает устойчивость на истирание, рекомендуется для печати на непитьвающих поверхностях. Дозировка 1 – 3 %

СРЕДСТВА, ЗАМЕДЛЯЮЩИЕ ВЫСЫХАНИЕ КРАСКИ (АНТИСИККАТИВЫ)

Фирма	Название	Описание
HUBER	FARB-FIT 10T3303	Антисиккатив-спрей для освежения краски на валиках после кратковременных остановок машины
HUBER	ANTI-TROCKNER 10T1200	Антисиккатив-спрей для предотвращения пленкообразования краски при длительных остановках машины

09.07 СИЛИКОНОВЫЕ ЭМУЛЬСИИ ДЛЯ РОЛЕВОЙ ПЕЧАТИ И ДОБАВКИ К НИМ

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	SURFSPEED 3.1	Силиконовая эмульсия для ролевой печати с модифицированным силиконом, уменьшает потребление, одновременно повышает гладкость оттиска. В том числе подходит для устройств Stork Contiweb Trockneraggregat ECO COOL (нанесение силикона на горячую бумажную ленту в сушке)
DRUCK-CHEMIE	SURFSPEED 3.2	Силиконовая эмульсия для ролевой печати с повышенным содержанием добавок увеличивающих гладкость полотна, уменьшает потребление, одновременно повышает гладкость оттиска. В том числе подходит для устройств Stork Contiweb Trockneraggregat ECO COOL (нанесение силикона на горячую бумажную ленту в сушке)
DRUCK-CHEMIE	DC ANTISTATIK	Антистатик для ролевой и глубокой печати. Стандартная дозировка 0,5-5,0% в зависимости от типа запечатываемого материала, типа выклада и фальцевального аппарата в готовый силиконовый раствор
DRUCK-CHEMIE	GLEITSCHUTZWACHS WALKER	Добавка в силикон, улучшающая стойкость к истиранию, что особенно актуально при работе на матовых мелованных бумагах. Представляет из себя водную дисперсию различных восков. Максимальная дозировка 5%, но уже при введении 1-2% можно почувствовать результат

■ В зависимости от типа машины может поставляться эмульсия с процентным содержанием силикона 50% и более

09.08 СРЕДСТВА ДЛЯ ОЧИСТКИ УВЛАЖНЯЮЩИХ АППАРАТОВ

Фирма	Название	Описание
HUBER	SYSTEM-REINIGER	Средство для очистки увлажняющего аппарата. Разводится с водой в 10 %-ой концентрации. Заливается в систему увлажнителя и система промывается в течение 2-3 часов. Потом следует промыть систему 2-3 раза водой. При этом показатель pH воды в системе не должен отличаться от показателя pH исходной воды. Необходимо применять не менее 1-2 раз в год
DRUCK-CHEMIE	ALKAKLEEN	Слабощелочной раствор для очистки системы циркуляции увлажняющего раствора. Удаляет все биологические загрязнения (грибки, водоросли, микроорганизмы), а также наслоения остатков бумаги, мелованного слоя, краски. Может использоваться для промывки систем подачи силиконовой эмульсии. Применяется пошагово совместно с ACIKLEEN и BIOZID. Инструкцию по применению запрашивать у торгового представителя.
DRUCK-CHEMIE	ACIKLEEN	Слабокислый очищающий раствор для очистки системы циркуляции увлажняющего раствора, может применяться для очистки процессоров. Следует применять при жесткой воде, когда надо удалять накипь и минеральные соли. Применяется совместно с ALKAKLEEN и BIOZID.
DRUCK-CHEMIE	BIOZID	Антимикробная добавка, может добавляться в увлажняющий раствор, в процессор для обработки пластин и в силиконовый раствор в ролевой печати
DRUCK-CHEMIE	CITRO-CLEANER	Специальное средство для очистки текстильных чехлов валиков увлажняющего аппарата, может использоваться для очистки щеток системы увлажнения. Растворяет загрязнения на валиках. Не содержит ароматических углеводородов. Экономичен в использовании. Средство наносится на увлажненные чехлы валиков, выдержать в машине для мытья валиков в течение 2-3 минут (при ручном методе время воздействия увеличить). После обработки смывочным средством валик необходимо промыть большим количеством воды

Фирма	Название	Описание
VARN	FOUNT CLEAN	Средство для очистки системы увлажнения. При сильном загрязнении увлажняющей системы, а именно, при обильном пенообразовании, быстром изменении цвета свежего увлажняющего раствора, образовании слизи, необходимо очистить систему специальным средством FOUNT CLEAN. Многокомпонентный состав этого раствора обеспечивает эффективную очистку увлажняющих аппаратов и трубопроводов увлажняющих систем от красочных загрязнений и микроорганизмов. Средство не содержит опасных для окружающей среды компонентов и биологически разлагаемо. При сильном загрязнении раствор разводится 1:3 с водопроводной водой. Система промывается в течение 30 минут. Потом следует 3 раза промыть систему увлажняющим раствором для восстановления рекомендуемого для печати уровня pH. При профилактической промывке раствор разводится 1:20. Система промывается в течение 30 минут. Потом следует 3 раза промыть систему увлажняющим раствором для восстановления рекомендуемого для печати уровня pH. Если с первого раза очистить систему не удалось, и слизь вновь образуется в баке и трубопроводах, необходимо провести очистку еще раз. Очистку увлажняющей системы рекомендуется проводить не менее 2 раз в год. При плохой водопроводной воде – по мере загрязнения.
VARN	ECO-WASH	Экологическое средство для ручной смывки текстильных чехлов валиков увлажняющего аппарата. Изготовлено на основе натуральных природных компонентов, не содержит галогенозамещенных углеводов, биологически разлагаемо. Очистка валиков, покрытых текстильными чехлами, производится вручную при помощи волосяной щетки или в специальных автоматических устройствах. После обработки смывочным средством валик необходимо промыть большим количеством воды

09.09 СРЕДСТВА ДЛЯ КОНТРОЛЯ И КОРРЕКТИРОВКИ УВЛАЖНЯЮЩЕГО РАСТВОРА

СРЕДСТВА КОРРЕКТИРОВКИ

Фирма	Название	Описание
HUBER	SALINOFIX 500509	Средство повышает жесткость воды. При добавлении 0,5% SALINOFIX жесткость воды увеличивается на 10° dH. В зависимости от качества исходной воды подбирается дозировка, с учетом, что оптимальная жесткость воды находится в пределах 8-10° dH
HUBER	ENTSCHAEUMER 8113091	Пеногаситель увлажняющего раствора. Рекомендуемая дозировка до 0,5%
DRUCK-CHEMIE	MACNILOT	Добавка на водной основе для увеличения жесткости воды после осмоса. Рекомендуемая дозировка 0,4-0,6% от общего количества воды, что позволяет установить жесткость в пределах от 9 до 12° dH
DRUCK-CHEMIE	FLUESSIG TROCKENSTOFF 226	Сиккативная добавка для увлажняющего раствора, не содержит кобальтовых соединений. Использование сиккативной добавки особенно рекомендуется в случаях, когда условия для нормального закрепления краски неблагоприятны, например: при запечатывании натуральной бумаги с низким значением pH; при печати на металлизированной бумаге, синтетических пленках, ламинированных пленкой бумаге или картоне. Кроме того: улучшение прочности красочного слоя на истирание; увеличение глянца изображения; быстрое закрепление краски, позволяющее скорее переходить к другим операциям обработки печатной продукции. Все это особенно важно при печати упаковочной продукции, а также при печати на матовой мелованной бумаге или картоне. Рекомендуемая дозировка 1-2% в увлажняющий раствор

Фирма	Название	Описание
DRUCK-CHEMIE	DC PAPER SAVE	Добавка для системы циркуляции воды для ролевого офсета с сушкой Heatset. Позволяет увеличить интервалы между смывками. Сокращает наслоение бумажной пыли и краски на офсетных резинотканевых полотнах. Хорошо сочетается с Heatset добавками в увлажнение фирмы Druckchemie. Увеличивает интервалы между смывками офсетных полотен. Способствует достижению стабильного краско-водного баланса, даже при минимальной подаче воды. Позволяет быстро выйти на рабочий режим. Сокращает наслоение краски на увлажняющих валиках. Для печатных форм без обжига необходим предварительный тест
DRUCK-	RUBBERHIT	Добавка для системы циркуляции воды для ролевого офсета с сушкой (Heatset). Подходит для пластин после обжига. Для пластин без обжига необходим предварительный тест. Сокращает наслоение бумажной пыли на офсетных резинотканевых полотнах и предотвращает образование фантомов. Не содержит летучих растворителей. Полностью смешивается с водой. Точка воспламенения >100°C

СРЕДСТВА КОНТРОЛЯ

Фирма	Название	Описание
VARN	INDIKATORSTREIFEN 3.6-6.1	Полоски для измерения pH раствора
MERCK	TEST CARBONATE HARDNESS	Тест для определения карбонатной жесткости воды (титры). Набор состоит из мензурки, флакона с индикаторной жидкостью и флакона с титровальной жидкостью.
MERCK	TEST TOTAL HARDNESS	Тест для определения общей жесткости воды (титры). Набор состоит из мензурки, флакона с индикаторной жидкостью и флакона с титровальной жидкостью.
HEYL	DUROVAL A	Тестовый набор для определения жесткости воды по всему спектру. Набор состоит из мензурки, флакона с индикаторной жидкостью и флакона с титровальной жидкостью.
HEYL	DUROVAL B	Тестовый набор для определения жесткости воды очень мягкой или умягченной. Набор состоит из мензурки, флакона с индикаторной жидкостью и флакона с титровальной жидкостью.

09.10 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ВОДНОДИСПЕРСИОННЫХ ЛАКОВ

Фирма	Название	Описание
HUBER	VERZOEGERER 10 T 0422	Добавка, замедляющая высыхание воднодисперсионного лака. Рекомендуемая концентрация до 2%
HUBER	ENTSCHAEUER 10 T 0423	Добавка, предотвращающая образование пены. Рекомендуемая концентрация 0,05—0,2%
HUBER	NETZMITTEL 10 T 0690	Добавка, увеличивающая смачивающую способность воднодисперсионного лака. Рекомендуемая концентрация 1-2%
HUBER	ACRYLAC REINIGER 10 T 0045	Очищающий раствор многофункционального использования и может быть применен: для очистки красочной печатной секции, в частности для удаления нежелательных отложений, которые придают гидрофильные свойства красочным валикам; как экономичное средство для очистки резины и пластин при лакировании водными лаками через лакировальную или красочную секции (Резина и формы могут быть изначально смыты традиционным средством для валиков, но затем непременно очищены ACRYLAC REINIGER); для очистки от засохших лаковых отложений
DRUCK-CHEMIE	SPEZIALREINIGER 4.48	Средство для очистки лакировальных секций всех типов. Осторожно с пластиками (полиэтилен и ПВХ). Подходит для ручной смывки офсетного резинотканевого полотна и для очистки процессоров. Для промывки системы циркуляции воднодисперсионного лака смешать с водой в соотношении 1:10 и оставить циркулировать в системе, потом слить, систему промыть водой. В зависимости от степени загрязнения и применения может использоваться как в чистом виде, так и в смеси с водой. При очистке процессоров сначала демонтировать валики и очистить их вручную, а средство развести водой 50:50 и залить в процессор и оставить циркулировать, потом хорошо промыть водой до pH 6,5—7,5. При новом старте ввести 20-25 мл добавку Biozid, предотвращающую образование бактерий и грибов в баках

09.11 ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЕ ПОРОШКИ

ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЕ ПОРОШКИ ФИРМЫ KSL

Фирма KSL специализируется на производстве противоотмарывающих порошков. Все типы порошков KSL рекомендованы для печати пищевой упаковки и другой продукции, которая печатается красками без запаха GA и с пониженным уровнем миграции MGA.

- K4 PLUS — неорганический порошок на основе карбоната кальция, нерастворимый в воде, легкий в применении, обладает антистатическим эффектом, экономичен в использовании. Гранулы порошка K4 PLUS более ровные и гладкие, чем у аналогичных порошков других производителей. Также серия PLUS обладает улучшенными сыпучими свойствами
- S5 — порошок на растительной основе (крахмал), нерастворим в холодной воде, подходит для всех систем нанесения порошка, обладает антистатическим эффектом, частицы порошка имеют правильную круглую форму и ровные края, не вызывает абразивности красочной пленки.

частицы порошка имеют правильную круглую форму и ровные края, не вызывает абразивности красочной пленки.

- S5 WL — специально разработанная гидрофобная серия порошка S5 для применения после лакирования оттиска воднодисперсионным лаком. Позволяет получить качественную лаковую пленку за счет водоотталкивающих свойств зерен порошка
 - L3 — растворимый в воде порошок на сахарной основе. При повторном прогоне оттиска через печатную машину не накапливается на резине. Рекомендуется для одно- и двухкрасочных печатных машин, а также для печати «с оборотом».
- НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ВД И УФ ЛАКИРОВАНИЯ!**

ПОРОШКИ НА МИНЕРАЛЬНОЙ ОСНОВЕ

Фирма	Название	Описание
KSL	DRUCKBEST.PUDER K4 PLUS-15	Противоотмарывающий порошок на основе карбоната кальция со специально обработанной поверхностью для облегчения наноса, применяется для бумаги весом до 120 г/м ² , обладает антистатическим эффектом, не вызывает абразивности красочной пленки
KSL	DRUCKBEST.PUDER K4 PLUS-20	Противоотмарывающий порошок на основе карбоната кальция со специально обработанной поверхностью для облегчения наноса, применяется для бумаги весом до 250 г/м ² , обладает антистатическим эффектом, не вызывает абразивности красочной пленки
KSL	DRUCKBEST.PUDER K4 PLUS-30	Противоотмарывающий порошок на основе карбоната кальция со специально обработанной поверхностью для облегчения наноса, применяется для бумаги весом до 400 г/м ² , обладает антистатическим эффектом, не вызывает абразивности красочной пленки

Могут поставляться порошки в пакетах по 4 кг и в ведрах по 25 кг, а также с другими размерами зерна (с преобладающим размером зерна 15, 20, 30, 45 мкм)

ПОРОШКИ НА ОСНОВЕ КРАХМАЛА

Фирма	Название	Описание
KSL	DRUCKBEST.PUDER S5-15	Противоотмарывающий порошок на растительной основе (крахмал), нерастворим в холодной воде, с преобладающим размером зерна 15 мкм, применяется для каландрированной, мелованной бумаги и картона весом до 120 г/м ²
KSL	DRUCKBEST.PUDER S5-20	Противоотмарывающий порошок на растительной основе (крахмал), нерастворим в холодной воде, с преобладающим размером зерна 20 мкм, применяется для каландрированной, мелованной бумаги и картона весом от 120 до 250 г/м ²
KSL	DRUCKBEST.PUDER S5-30	Противоотмарывающий порошок на растительной основе (крахмал), нерастворим в холодной воде, с преобладающим размером зерна 30 мкм, применяется для каландрированной, мелованной бумаги и картона весом от 250 до 400 г/м ²

Могут поставляться порошки в пакетах по 4 кг и в ведрах по 25 кг, а также с другими размерами зерна (с преобладающим размером зерна 15, 16, 20, 22, 30, 45 мкм)

ПОРОШКИ НА САХАРНОЙ ОСНОВЕ

Фирма	Название	Описание
KSL	DRUCKBEST.PUDER L3-15	Противоотмарывающий водорастворимый порошок на сахарной основе, применяется для многократных прогонов через печатную машину, применяется для бумаги весом до 120 г/м ²
KSL	DRUCKBEST.PUDER L3-20	Противоотмарывающий водорастворимый порошок на сахарной основе, применяется для многократных прогонов через печатную машину, применяется для бумаги весом до 250 г/м ²
KSL	DRUCKBEST.PUDER L3-30	Противоотмарывающий водорастворимый порошок на сахарной основе, применяется для многократных прогонов через печатную машину, применяется для бумаги весом до 400 г/м ²

Могут поставляться порошки в пакетах по 4 кг и в ведрах по 25 кг, а также с другими размерами зерна (с преобладающим размером зерна 15, 20, 30, 45 мкм)

ПОРОШКИ ДЛЯ ВОДНОДИСПЕРСИОННОГО ЛАКИРОВАНИЯ

Фирма	Название	Описание
KSL	DRUCKBEST.PUDER S5 WL-15	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала со специально обработанной водоотталкивающей поверхностью для воднодисперсионного лакирования, применяется для бумаги весом до 120 г/м ²
KSL	DRUCKBEST.PUDER S5 WL-20	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала со специально обработанной водоотталкивающей поверхностью для воднодисперсионного лакирования, применяется для бумаги весом до 250 г/м ²
KSL	DRUCKBEST.PUDER S5 WL-30	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала со специально обработанной водоотталкивающей поверхностью для воднодисперсионного лакирования, применяется для бумаги весом до 400 г/м ²

Могут поставляться порошки в пакетах по 4 кг и в ведрах по 25 кг, а также с другими размерами зерна (с преобладающим размером зерна 15, 16, 20, 22, 30, 45 мкм)

ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЕ ПОРОШКИ ФИРМЫ VARN

Фирма	Название	Описание
VARN	REGULAR FINE POWDER	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала с величиной зерна 10-20 мкм, применяется для бумаг весом от 50 до 200 г/м ²
VARN	REGULAR MEDIUM POWDER	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала с величиной зерна 20-40 мкм, применяется для бумаг весом от 200 до 400 г/м ²
VARN	COATED FINE POWDER	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала с силиконовым покрытием и величиной зерна 10-20 мкм, применяется для бумаг весом от 50 до 200 г/м ²
VARN	COATED MEDIUM POWDER	Противоотмарывающий порошок на основе крахмала с силиконовым покрытием и величиной зерна 20-40 мкм, применяется для бумаг весом от 200 до 400 г/м ²

**09.12 МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ АНИЛОКСОВЫХ ВАЛОВ,
ФЛЕКСОГРАФСКИХ ФОРМ И ОБОРУДОВАНИЯ**

Мы представляем Вашему вниманию полную линейку продуктов французской фирмы RECYL — производителя различных смывок для эффективной очистки анилоксов от УФ-красок и лаков, водных красок и лаков, спиртовых красок и лаков. Эти материалы на-

ходят применение не только во флексографской печати, с каждым годом растет потребление этих продуктов офсетными типографиями, где установлены офсетные печатные машины с камер-рачельными лакировальными секциями.

Фирма	Название	Описание
RECYL	CLEAN 2000	Средство для еженедельного использования. Очищает хромированные и керамические валы от клея, лака, красок на водной и спиртовой основе. Может использоваться как вручную, так и в автоматических системах для мытья анилоксов
RECYL	CLEAN PLUS	Более сильная версия средства RECYL CLEAN 2000. Подходит для глубокой очистки
RECYL	COBRA SET	Комплект для глубокой очистки керамических анилоксовых валов как вручную, так и при помощи специализированных устройств. Восстанавливает первоначальную структуру ячеек, повышая объем краскопереноса. 1 литр COBRA позволяет очистить до 4 м ² поверхности керамического слоя для всех типов используемой краски; при использовании полуавтоматических устройств — до 10 м ² . В комплект входят чистящая жидкость, защитные очки, перчатки и нейтрализатор
RECYL	QUICK WASH UV	Средство для очистки красочного аппарата, печатных цилиндров и формных пластин от УФ-красок/лаков
RECYL	QUICK WASH SOLVENT	Средство для очистки красочного аппарата, печатных цилиндров и формных пластин от спиртовых красок/лаков
RECYL	QUICK WASH PREMIUM	Средство для очистки красочного аппарата, печатных цилиндров и формных пластин от водных красок/лаков
RECYL	MAGIC LOX	Спрей для быстрого удаления всех видов красок/лаков с анилоксов, форм, деталей машины и пр.
RECYL	MAGIC PROTECT	Спрей для защиты различных частей машины. После распыления образует легкоудаляемую пленку, защищающую чистые поверхности от загрязнения
RECYL	MAGIC CLICHE	Спрей для очистки печатных флексографских форм, продлевает срок службы печатной формы
RECYL	BRUSH BRASS	Латунная щетка для очистки хромированных валов
RECYL	BRUSH STEEL	Стальная щетка для очистки керамических анилоксовых валов
RECYL	BRUSH SYNTETIC SQUARE	Щетка с синтетической щетиной, прямоугольная
RECYL	BRUSH HORSEHAIR/SYNTETIC BIG	Щетка с натуральной/синтетической щетиной, большая
RECYL	BRUSH HORSEHAIR/SYNTETIC SMALL	Щетка с натуральной/синтетической щетиной, малая

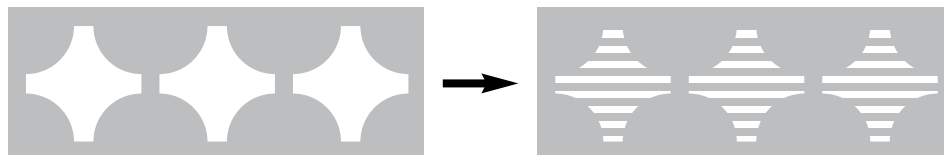
09.13 ПРОЧИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Фирма	Название	Описание
HUBER	PANTONE COLOR FORMULA GUIDE	Веер смесевых красок HUBER (набор из двух вееров – coated и uncoated)
HUBER	PANTONE FAECHER METALLIC COLOR GUIDE	Веер металлизированных красок HUBER
DRUCK-CHEMIE	DRECKWEG	Паста-скраб для очистки рук интенсивного действия
DRUCK-CHEMIE	LORDIN	Паста-скраб для очистки рук, для чувствительной кожи
DRUCK-CHEMIE	SILIKONSPRAY	Силиконовый спрей, улучшает скольжение в фальцаппартах и резальных машинах, предотвращает наслоение краски на печатном цилиндре
DRUCK-CHEMIE	FASSPUMPE	Насос пластиковый для бочки
DRUCK-CHEMIE	HAUTSCHUTZ PRODERMA	Специальный защитный крем. Наносится непосредственно перед работой
DRUCK-CHEMIE	CAMAPREN-HANDSCHUHE	Резиновые перчатки, размер 9/10/11 пара
EU	SPECIAL NITRILE SOLVENT RESISTANT GLOVES 10/10,5	Химически стойкие перчатки из нитрила, размер 10/10,5 пара
DRUCK-CHEMIE	VISCOSESCHWAMM COMPRESSIBLE	Губка прессованная
DRUCK-CHEMIE	ELUID GF 90	Клей для устройств Microset 460/470/495/496 в канистрах и для устройств CombiJet
DRUCK-CHEMIE	ELUID GF 100	Клей для устройств Microset 497 и для устройств CombiJet
DRUCK-CHEMIE	FALZHILFEKONZENTRAT OPTOSOFT	Раствор для смягчения линии фальца в рулонных машинах. Хорошо смешивается с водой, наносимая полоса видна под УФ-светом 330 нм. Содержит ингибиторы коррозии. Может применяться в устройствах CombiJet, при смешивании вручную разводится с водой в соотношении 1:20
DRUCK-CHEMIE	CONTRA-RE-PASTE	Защитная паста для печатного цилиндра. Аналог Quick Print Antiadhesiv. Снижает наслоение краски, поэтому облегчает печать с переворотом
DRUCK-CHEMIE	CONTRA-RE-SOFT	Защитная жидкость для печатного цилиндра. Аналог Quick Print Antiadhesiv. Снижает наслоение краски, поэтому облегчает печать с переворотом
EU	PLASTIC INK SPATULAS	Набор пластиковых шпателей СМΥК, 4 шпателя в комплекте
DRUCK-CHEMIE	WASH-UP BOTTLE	Пластиковая бутылка

Сегодня все чаще встречается продукция, отпечатанная на лентичулярных листах, которые позволяют создавать различные стерео- и вариоэффекты, а также комбинировать их между собой. Компания «ОктоПринт Сервис» представляет на российском рынке одного из основных производителей лентичуляров — фирму DPLenticular Ltd. Эта компания оказывает также всестороннюю техническую и консультационную поддержку своих клиентов.



Посмотрим подробнее, как достигается вариоэффект. Для получения такого «магического» эффекта необходимо определиться с количеством изображений. Например, два. Оба изображения «нарезаются»



Далее необходимо собрать два изображения в один файл, например, в программе Adobe Photoshop. В результате получаем «слоеный пирог» из двух картинок. На каждую линзу лентичуляра приходится две полосы изображения, по одной с каждого. Соответственно, если мы имеем 10 изображений, то каждая картинка нарезается на полосы равные по ширине одной десятой ширины линзы, и данные полосы размещаются одна за другой в требуемом порядке. Чем больше картинок используется — тем большего эффекта можно добиться. Если раньше изображение печаталось на обычной бумаге и ламинировалось лентичулярной пленкой или клеилось к пластику с лентичуляром, то сейчас печать производится непосредственно на лентичулярных листах, которые выпускаются различных форматов, соответствующих форматам печатных листов. Печать производится на обратной (гладкой) стороне лентичуляра. Поверх краски в последующем наносятся белила, закрывая их и создавая ровную белую поверхность. Значительно облегчает задачу и ускоряет производство использование УФ-отверждаемых материалов.

Что же такое лентичуляры? Это листы прозрачного пластика, лицевая сторона которых рельефная, т.е. состоит из параллельных лентичуляров или линз, а обратная сторона — гладкая. Благодаря такой структуре, возможно достижение самых необычных эффектов, основанных на самых обычных оптических принципах: вариоэффект (перетекание одного изображения в другое), 3D-эффект (объемное изображение) и другие.

на полоски, толщина которых равна половине толщины полоски (линзы) лентичуляра. В итоге каждое изображение будет иметь «полосатый» вид.

Компания DPLenticular Ltd производит стандартные типы линз:

- 75 LPI (линз на дюйм) толщиной 457 мкм и углом обзора 46°
- 62 LPI (линз на дюйм) толщиной 685 мкм и углом обзора 44°
- 100 LPI (линз на дюйм) толщиной 355 мкм и углом обзора 45°
- 40 LPI (линз на дюйм) толщиной 838 мкм и углом обзора 49°
- 50-3D LPI (линз на дюйм) толщиной 864 мкм и углом обзора 41° Подходит для офсета и для цифровой печати (InkJet).
- 60 LPI (линз на дюйм) толщиной 508 мкм и углом обзора 54°
- 100-3D LPI (линз на дюйм) толщиной 580 мкм и углом обзора 30°
- 140 LPI (линз на дюйм) толщиной 254 мкм и углом обзора 48°

Стандартный формат 711x508 мм. Возможна поставка других форматов под заказ. Минимальная партия — 1000-2000 листов в зависимости от типа линзы. Также возможна поставка лентичуляров в рулонах для последующей запечатки способом флексографской печати.

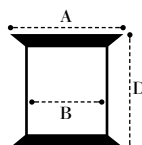
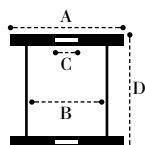
Подробнее о форматах можно узнать, связавшись с торговым представителем.

Под заказ поставляются паллеты с набором лентичулярного пластика различных линиатур

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ПРОВОЛОКОШВЕЙНЫХ МАШИН

Мы предлагаем Вам проволоку немецкого производителя Heinrich Erdmann. Фирма была основана в 1889 году. За качество выпускаемого продукта говорит более чем 100-летний опыт, традиции и новые разработки. В течение последних 10 лет фирма Heinrich Erdmann существенно расширила

ассортимент выпускаемой продукции и наряду со стандартной проволокой круглого сечения выпускается омедненная, луженая и оцинкованная проволоки. Каждый вид может быть разного диаметра 0,50 - 0,55 - 0,60 - 0,70 мм. Проволока может поставляться в упаковках от 2 до 400 кг. Стандартная поставка – бобина 3 кг, при этом Вы можете выбрать конфигурацию шпульки.



Тип	Вес	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм
D 140	3	140	90	16	90
D 150	3	150	55	18	49

Фирма	Название	Описание
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT BLANK, Nr. 26 / 0,50 mm	Проволока круглая стальная, 0,50 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT BLANK, Nr. 25 / 0,55 mm	Проволока круглая стальная, 0,55 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT BLANK, Nr. 24 / 0,60 mm	Проволока круглая, 0,60 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT BLANK, Nr. 23 / 0,70 mm	Проволока круглая, 0,70 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINKT, Nr. 26 / 0,50 mm	Проволока круглая оцинкованная, 0,50 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINKT, Nr. 25 / 0,55 mm	Проволока круглая оцинкованная, 0,55 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINKT, Nr. 24 / 0,60 mm	Проволока круглая оцинкованная, 0,60 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINKT, Nr. 23 / 0,70 mm	Проволока круглая оцинкованная, 0,70 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERKUPFERT, Nr. 26 / 0,50 mm	Проволока круглая омедненная, 0,50 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERKUPFERT, Nr. 25 / 0,55 mm	Проволока круглая омедненная, 0,55 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERKUPFERT, Nr. 24 / 0,60 mm	Проволока круглая омедненная, 0,60 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERKUPFERT, Nr. 23 / 0,70 mm	Проволока круглая омедненная, 0,70 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINNT, Nr. 26 / 0,50 mm	Проволока круглая луженая, 0,50 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINNT, Nr. 25 / 0,55 mm	Проволока круглая луженая, 0,55 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINNT, Nr. 24 / 0,60 mm	Проволока круглая луженая, 0,60 мм
ERDMANN	RUNDHEFTDRAHT VERZINNT, Nr. 23 / 0,70 mm	Проволока круглая луженая, 0,70 мм

Под заказ поставляются другие виды проволоки различных сечений

12.01 ТЕРМОКЛЕИ

Новое название	Старое название	Цвет	Форма	Вязкость	Открытое время	Рабочая температура, С°	Свойства
КЛЕИ-РАСПЛАВЫ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ НА КОРЕШОК БЛОКА							
Smeltan 53-107	Smeltan 53-107	желтоватый	гранулы	5 900	среднее	160	Простые бумаги, плотность до 115 гр/м ² , экономичный вариант. Книги в мягком переплете, справочники
Technomelt Cool 3700-22	Technomelt Q 3631	белый	гранулы	6 300	среднее	130	Низкотемпературный клей-расплав. Слабомелованные бумаги, плотность до 130 гр/м ² , экономичный вариант. Книги в мягком переплете, справочники, журналы, каталоги.
Technomelt Q 3640	–	белый	гранулы	3 500	среднее	160	Мелованные бумаги, плотность до 130 гр/м ² , требуют качественную обработку корешка. Экономичный вариант. Журналы, справочники, каталоги
Technomelt Q 3630	Technomelt 36-014	белый	гранулы	4 700	среднее	160	Универсальный. Мелованные, каландрированные бумаги до 150 гр/м ² . Любые скорости. Низкая степень окисления. Высокая эластичность
Technomelt Q 3635	Technomelt Q 3218	белый	гранулы	5 000	среднее	160	Для корешка толщиной до 2 см. Универсальный. Мелованные, каландрированные бумаги до 150 гр/м ² . Высокие и средние скорости
Technomelt Q 3660	–	белый	гранулы	7 700	долгое	160	Высокоэластичный. Мелованные бумаги до 115 гр/м ² . Подходит для кругления корешка
Technomelt Q 3680	Disp-o-Fusion F260	белый	гранулы	9 500	долгое	160	Для корешка толщиной до 2 см. Высокоэластичный. Мелованные бумаги до 150 гр/м ² . Продолжительное открытое время. Подходит для кругления корешка
Purmelt QR 3317 BR	Purmelt QR 3317 BR	белый	контейнер	3 500	среднее	130	Для корешка толщиной до 2 см. ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ клей-расплав. Очень высокое качество скрепления очень плотных бумаг, мелованных и бумаг с покрытием, хорошая стабильность в работе
КЛЕИ-РАСПЛАВЫ ДЛЯ БОКОВОЙ ПРОМАЗКИ							
Technomelt Q 3820	Technomelt 53-241	прозрачный	гранулы	1 500	короткое	160	Неплотные обложки без покрытий, для средне- и высокоскоростного оборудования
Technomelt Q 3840	Technomelt Q 2416	прозрачный	гранулы	1 400	среднее	160	Плотные обложки, работает на любых скоростях
Technomelt Ultra 3960	–	прозрачный	гранулы	2 600	долгое (постоянная липкость)	160	Плотные обложки, в т.ч. ламинированные и/или с красочными, лаковыми покрытиями. Любые скорости
КЛЕИ-РАСПЛАВЫ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ РАБОТ							
Euromelt 322	Euromelt 322	прозрачный	брикеты	3 000	долгое (постоянная липкость)	160	Клей постоянной адгезии для многократного применения (вклейки рекламных образцов/саше)
Technomelt Q 3187	Technomelt Q 3187	желтый	гранулы	950	среднее	160	Различные операции по склейке бумаг и картонов (например, изготовление интегральных крышек). Отличается высокой степенью смачиваемости бумаг и картонов, коротким временем схватывания
Technomelt Q 9268	Technomelt Q 9268	белый	стержни	27 000	30 сек.	160	Для ручных работ с использованием термоклеевых аппликаторов - «пистолетов». Применяется для склейки разных материалов в различных комбинациях
Technomelt Q 9290	Technomelt Q 9290	белый	стержни	12 500	30 сек.	160	Для ручных работ с использованием термоклеевых аппликаторов - «пистолетов». Применяется для склейки бумаг и картонов

12.02 КЛЕИ ЖИВОТНОГО ПРОИСХОЖДЕНИЯ

Новое название	Старое название	Цвет	Форма	Вязкость	Открытое время	Рабочая температура, С°	Свойства
КЛЕИ ЖИВОТНОГО ПРОИСХОЖДЕНИЯ							
Adhesin Gel 6640-1	–	желтый	брикет	2 200	короткое	60	Изготовление твердого переплета, универсальный. Экономичный
Adhesin Gel 6642	Lessoflex 6642	желтый	брикет	2 400	короткое	60	Изготовление твердого переплета, универсальный. Стабилен в жарких условиях
Adhesin Gel 6636	Lessoflex 6636	желтый	брикет	2 800	короткое	60	Изготовление твердого переплета, универсальный. Для жестких покровных материалов
Adhesin Gel 6535	Lessoflex 6535	желтый	брикет	650	долгое	60	На крышкоделательных машинах, где требуется продолжительное открытое время. Также может использоваться для склеивания (каширования) картонов
Adhesin Gel 1330	Lessoflex 1330	белый	брикет	7 000	долгое	60	Промазка корешка сшитых книг, приклеивание каптала. Высокая эластичность

12.03 ХОЛОДНЫЕ КЛЕИ

Новое название	Старое название	Цвет	Форма	Вязкость	Открытое время	Рабочая температура, С°	Свойства
ХОЛОДНЫЕ КЛЕИ							
Adhesin A 7028	Adhesin A 7028	белый	ведра	11 000	среднее	25	Промазка корешка. средневязкий клей, высокая эластичность клеевой пленки
Adhesin A 3232 HL	Adhesin A 3232HL	белый	ведра	22 000	долгое	25	Промазка корешка. Более вязкий. Высокая эластичность
Adhesin A 7088	Adhesin A 7088	белый	ведра	5 000	среднее	25	Универсальный. Приклейка форзаца. Вставка в блок. Боковая промазка. Изготовление твердого переплета. высокая степень скрепления с большинством бумаг
Adhesin A 7248	Adhesin A 7248	белый	ведра	2 500	среднее	25	Универсальный. Приклейка форзаца. Вставка в блок. Боковая промазка. Изготовление твердого переплета. высокая степень скрепления с большинством бумаг
Adhesin A 7232	Adhesin A 7232	белый	ведра	5 300	среднее	25	Универсальный. Склеивание бумаги с пленками ПВХ, тканью, кожей
Adhesin A 6091	Adhesin A 6091	белый	ведра	900	долгое	25	Высокоглянцеовое ламинирование «по-сухому»

12.04 ОЧИСТИТЕЛИ

Новое название	Старое название	Цвет	Форма	Свойства
ОЧИСТИТЕЛИ				
Purmelt ME Cleaner	Purmelt ME Cleaner	бесцветная жидкость	канистра	Высокоэффективный универсальный очиститель от остатков ЭВА, полиолифильных и ПУР клеев
Purmelt Cleaner 2	Purmelt Cleaner 2	синий	гранулы	Для внутренней очистки ПУР клея
Purmelt-O-Lub	Purmelt-O-Lub	бесцветная паста	канистра	Для смазки контактных частей (например крышка загрузочного бака), против залипания
Frecote 770-NC	Frecote 770-NC	бесцветная жидкость	канистра	Облегчает очистку от остатков ПУР клея из ванны и с валов
Melt-O-Clean	Melt-O-Clean	бесцветная жидкость	канистра	Очистка внешних клеевых загрязнений, универсальный, применяется в холодном виде

13.01 ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАСЛА ФИРМЫ SHELL

ALVANIA

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Многоцелевые индустриальные смазки, основой которых является минеральное масло с высоким индексом вязкости, загуститель — гидроксистеарат лития. Содержат противозадирную присадку (без свинца) и пакет других присадок. Разработаны для смазывания подшипников скольжения и вращающихся частей подшипников качения, работающих в тяжелых условиях

OMALA

ОПИСАНИЕ, ПРИМЕНЕНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Высококачественные масла с противозадирными свойствами, не содержащие свинца, разработанные для смазывания тяжело нагруженных промышленных передач. Их высокие противозадирные и антифрикционные характеристики позволяют успешно использовать их в трансмиссиях и других областях применения. Имеют высокий индекс вязкости, разработаны на основе высокоочищенных базовых масел и содержат специальные серно-фосфорные присадки для придания антизадирных свойств, существенно превышающих показатели других масел аналогичного назначения

Областью применения являются: трансмиссии со стальными шестернями, промышленные приводные механизмы, требующие применения масел с противозадирными свойствами, подшипники, циркуляционные системы и системы смазывания масляным туманом/разбрызгиванием

- Превосходно работают в условиях тяжелых нагрузок и имеют высокие смазочные свойства. Снижают износ как стальных, так и бронзовых компонентов зубчатых колес и подшипников
- Отличные антиокислительные свойства и термостойкость. Противостоят термическим нагрузкам, образованию отложений и других вредных продуктов окисления. Долгий срок службы, даже при температуре масла в объеме до 100°С в некоторых областях применения
- Эффективные ингибиторы коррозии. Защищают как стальные так и бронзовые детали, даже в присутствии воды и твердых частиц
- Не содержат свинца. Менее опасны для здоровья персонала
- Широкий диапазон вязкости. Масла для самых разных и наиболее ответственных узлов
- Сопrotивляемость микропиттингу. Сокращают риск преждевременного повреждения поверхности деталей
- Водоотделительные свойства. Shell Omala проявляют высокие деэмульгирующие свойства. Вода может быть легко удалена из системы смазки. (Вода может существенно повысить поверхностную усталость компонентов передач и подшипников, а также вызвать коррозию на внутренних поверхностях деталей. Если попадания воды не удастся избежать, она должна быть по возможности удалена из системы сразу после того, как в нее попала)
- Противозадирные свойства. Несущая способность масел Shell Omala, согласно лабораторным тестам, существенно выше чем у редуторных масел, содержащих свинец. Износ зубьев значительно уменьшается, в частности, при высоких нагрузках

TELLUS

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Известная в мире марка гидравлических масел для систем контроля и передачи мощности различного промышленного оборудования и подвижной техники. Сбалансированная композиция присадок придает глубоководной минеральной основе дополнительную высокую термическую стабильность, усиливает противоизносные и защитные свойства. Противоизносной присадкой в маслах Shell Tellus является дитиофосфат цинка, что ограничивает возможность их применения в системах, с покрытиями из серебра. Для них рекомендуются масла Shell Tellus S или Shell Morlina

13.02 ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАСЛА ФИРМЫ KLUBER

CENTOPLEX

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Густая смазка на минеральной основе с антизадирными присадками. Предназначена для всех подшипников качения и скольжения в станках, для ходовых винтов и направляющих скольжения. Может применяться в централизованной системе смазки

13.03 ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАСЛА RENOLIN

ТАБЛИЦА АНАЛОГОВ ПОПУЛЯРНЫХ МАРОК МАСЕЛ И МАСЕЛ **RENOLIN** ПРОИЗВОДСТВА **FUCHS**

РЕДУКТОРНЫЕ МАСЛА

Mobil SHC 630	RENOLIN Unisyn CLP 220
Aral Getriebeoil EP 90	RENOLIN CLP 150 или 220
Shell Omala 68	RENOLIN CLP 68
Shell Omala 150	RENOLIN CLP 150
Shell Omala 220	RENOLIN CLP 220
Shell Omala 100	RENOLIN CLP 100
Mobilgear 629	RENOLIN CLP 150

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ МАСЛА

Shell Tellus T 46	RENOLIN B 46 HVI
Shell Tellus 32	RENOLIN B 10 ISO VG 32
Shell Tellus 46	RENOLIN B 15 ISO VG 46
Shell Tellus 10	Renolin B 3 ISO VG 10

МАСЛА ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ СТАНОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Shell TONNA S 68	Renolin CGLP 68
------------------	-----------------

КОМПРЕССОРНЫЕ МАСЛА

Shell CORENA D 46	RENOLIN SC 46 KUEHLOEL
Mobil Rarus 427	Renolin 504

КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ

Shell ALBIDA EP 2	RENOLIN DURAPLEX EP 2
Shell ALVANIA EP(LF)2	RENOLIN FEP 2
Shell Vitrea oil 100	RENOLIN 208 VG 100
Shell ALBIDA EMS 2	RENOLIN HI-TEMP 2
Shell OSSAGOL V	RENOLIN SO-GFB
Berutox FH 28 KN	RENOLIN PU-8-061/2
Berutox FH 28 KN	RENOLIN PU-8-061/2
Castrol Optimol Longtime PD 2	RENOLIN DURAPLEX EP 2
Kluber Hotemp 2000	Loctite 8011
Kluber Centoplex GLP 500	RENOLIN EP 000
Kluber Petamo GY 193	RENOLIN PU-8-061/2

Компания «ОктоПринт Сервис» предлагает Вашему вниманию широкий спектр приборов, которые способствуют повышению качества выпускаемой продукции, снижению брака, оптимизации производственного процесса.

ЛУПЫ И МИКРОСКОПЫ

Фирма	Название	Описание
EU	MAGNIFIER 15X15 (10X)	Лупа складная, 10-кратное увеличение, видимое поле 15x15мм
EU	MAGNIFIER 20X20 (8X)	Лупа складная, 8-кратное увеличение, видимое поле 20x20 мм
EU	MAGNIFIER 25X25 (6X)	Лупа складная, 6-кратное увеличение, видимое поле 25x25 мм
EU	MAGNIFIER 30X30 (6X)	Лупа складная, 6-кратное увеличение, видимое поле 30x30 мм
EU	MAGNIFIER CONICAL (10X)	Лупа коническая, 10-кратное увеличение
EU	MIKROSCOPE (30X)	Микроскоп с подсветкой, 30-кратное увеличение
EU	MIKROSCOPE (40X)	Микроскоп с подсветкой, 40-кратное увеличение
EU	MIKROSCOPE (50X)	Микроскоп с подсветкой, 50-кратное увеличение

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

Фирма	Название	Описание
HANNA	ПРИБОР COMBO	Прибор для измерения pH, электропроводности, содержания солей и температуры растворов, в диапазоне 0,0...14,0 pH – 0...3999 мкСм/см – 0...2000 мг/л – 0...60°C, разрешение 0,05 pH — +2% EC/TDS — 0,5°C
HANNA	HI 991300	Прибор для измерения pH, электропроводности, содержания солей и температуры растворов, в диапазоне 0,0-14,0 pH – 0...3999 мкСМ/см – 0...2000 мг/л – 0...60°C, разрешение 0,01 pH 1 μS/cm 1 мг/л 0.1°C, погрешность ±0.01 pH ±2%EC/TDS ±0.5°C
HANNA	TEST-KIT	Набор для измерения pH, электропроводности, содержания солей и температуры растворов, в диапазоне 0,0...14,0 pH – 0...3999 мкСм/см – 0...2000 мг/л – 0...60°C, разрешение 0,01 pH — 1мкСм/см — 0,01мг/л — 0,1°C
MERCK	AREOMETER	Прибор для измерения процентного содержания изопропилового спирта в увлажняющем растворе с температурной компенсацией
PAVAN	AREOMETER	Прибор для измерения процентного содержания изопропилового спирта в увлажняющем растворе с температурной компенсацией
EU	QUICK CONTROLLER	Толщиномер для измерения толщины офсетной резины, бумаги, картона
EU	TENSION KIT FOR BLANKET	Динамометрический набор для монтажа офсетной резины
OPTI-COLOR	MESSBECHER DIN 4	Воронка для измерения вязкости 4 мм DIN
OPTI-COLOR	MESSBECHER DIN 8	Воронка для измерения вязкости 8 мм DIN
BIRKAN	DICKENMESSGERAET	Прибор для измерения толщины мягких материалов, таких как офсетные резинотканевые полотна. Однако можно измерять и другие материалы толщиной до 5 мм
BIRKAN	SHORE-HAERTEPRUEFER A	Простой аналоговый прибор для определения твердости по шору А. Измерению подлежат мягко-эластичные материалы, такие как офсетные резинотканевые полотна, эластомеры, натуральный каучук, неопрен, литевая смола, полиэстер, мягкий ПВХ и т.д
GRISO	QUICK CHECK DIGINIP	Цифровой прибор для определения зазора между валами
UGRA	SCHEUERPRUEFGERAET	Прибор для измерения стойкости к истиранию

Фирма	Название	Описание
X-Rite*	DensiEye 100	Денситометр. Измеряет в отраженном свете оптическую плотность и баланс «по- серому». Возможно расширение функциональных возможностей прибора.
X-Rite*	508 SpectroDensitometer	Портативный цветной спектроденситометр. Измеряет в отраженном свете оптическую плотность, разность оптических плотностей, степень растискивания и процент растровой точки. Возможно расширение функциональных возможностей прибора.
X-Rite*	SpectroEye	Спектрофотометр. Имеет все необходимые колориметрические функции для точного контроля и измерения специальных цветов. Содержит функции денситометра. SpectroEye поставляется в базовой комплектации. Возможно расширение функциональных возможностей прибора.

* компания «ОктоПринт Сервис» является партнером компании X-rite

РАСТВОРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Фирма	Название	Описание
HANNA	РАСТВОР HI 7004L	Раствор для калибровки pH-метра, с pH 4,01
HANNA	РАСТВОР HI 7007L	Раствор для калибровки pH-метра, с pH 7,01
HANNA	РАСТВОР HI 70300L	Раствор для хранения электродов
HANNA	РАСТВОР HI 706 1L	Раствор для очистки электродов
HANNA	РАСТВОР HI 703 1L	Раствор для калибровки кондуктометра, 1413 мкСм/см

15.01 ВАЛИКИ ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ МАШИН

Компания «ОктоПринт Сервис» предлагает Вашему вниманию валики фирмы Sauer. Фирма Sauer сочетает в себе самые высокие требования к технологии и качеству с ориентацией на клиентов и сервис. Фирма изготавливает валики для различных областей полиграфии — для листового офсета, рулонной печати с сушкой и без сушки, для высокой и глубокой печати, анилоксовые валики, валики для флексографских машин. Многие производители печатных машин выбирают валики фирмы Sauer в качестве первого оснащения новых машин:

ФИРМА KBA KOENIG & BAUER AG

Рулонные машины с сушкой (Heatset) — KBA Compacta C 215, KBA Compacta C 408, KBA Compacta C 618 и др.

Рулонные машины без сушки (Coldset) — KBA Colora, KBA Comet, KBA Commander, KBA Prisma и др.

ФИРМА MAN ROLAND

Рулонные машины с сушкой (Heatset) — LITHOMAN III, LITHOMAN IV, ROTOMAN, ROTOMAN N, OCTOMAN и др.

Рулонные машины без сушки (Coldset) — COLORMAN, UNIMAN, GEOMAN, ECOMAN и др.

ФИРМА WIFAG

Рулонные машины без сушки (Coldset) — WIFAG OF 370, WIFAG OF 470, WIFAG OF 570, WIFAG OF7 и др.

ФИРМА HEIDELBERG

Рулонные машины с сушкой (Heatset) — WEB 9 E, M-600, SUNDAY 4000 и др.

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Оптимальный срок службы валиков зависит от соблюдения следующих параметров:

- Правильный монтаж валиков в точном соответствии с требованиями производителя оборудования
- Технологически корректно подобранные и составленные качественные материалы: краска, увлажняющий раствор, вспомогательная очищающая химия и качественные запечатываемые материалы

Важнейшими условиями увеличения срока службы валиков являются технически грамотная их эксплуатация, обслуживание и хранение •Избегайте «сухих» прогонов машины, когда секция машины не участвует в печати (отключена) и валики вращаются без краски, обязательно добавляйте в раскатную красочную группу валиков специальные масла, снижающие трение

- Применяйте краски, соответствующие данным валикам (краски на основе минеральных и растительных масел для валиков на основе синтетического каучука, УФ-краски для валиков из EPDM). Если вы хотите на одной машине печатать и традиционными и УФ-красками, то обязательно используйте универсальные валики

- Применяйте соответствующие неагрессивные смывочные средства, не содержащие ароматических углеводородов. В первую очередь рекомендуется использовать смывочные средства с точкой воспламенения более 60°C, класс опасности AIII, которые могут смешиваться с водой. Например, для листовых офсетных машин — Xtra Wash 60 и др.

- Соблюдайте регулярные интервалы смывки и глубокой очистки валиков, обеспечивайте снятие глазури с поверхности валиков, регенерацию поверхности такими средствами как Poropast, Calcium Deglazer, Jelly Revitol и др.

- При длительной остановке машины необходимо отставлять валики

- Обеспечьте необходимые климатические условия печати (температура, влажность воздуха и др.)

- Валики следует хранить при комнатной температуре, в сухом месте, защищенном от прямых солнечных лучей, беречь от попадания на них пыли, следить, чтобы валики не соприкасались с другими предметами. Лучше всего хранить в горизонтальном положении, подвешенными за шейки

15.02 АНИЛОКСОВЫЕ ВАЛЫ ДЛЯ ЛАКИРОВАЛЬНЫХ СЕКЦИЙ И ФЛЕКСОГРАФСКИХ МАШИН

Швейцарская фирма Zecher с 1948 года производит анилоксовые валы. Сегодня производятся валы для флексографии, и для камерракальных систем лакировальных секций офсетных печатных машин. Анилоксы фирмы Zecher отличаются

особым типом обработки поверхности — I.T.S, который позволяет увеличить срок жизни валика, улучшить передачу краски или лака, значительно облегчает смывку валиков.

При запросе необходимо указывать следующие параметры:

- Название печатной машины
- Диаметр рабочей части
- Теоретический краскоперенос
- Номер печатной машины
- Длина рабочей поверхности
- Угол гравирования
- Размеры валика
- Линиатура
- Тип и глубина ячейки

16.01 ПОЛОТНА SUPER BLUE И ПОДЛОЖКИ ПОД НИХ, ПЛЕНКА И БУМАГА

В нашей торговой программе есть Super Blue — тканый материал со специальной структурой поверхности, за счет которой достигается мягкое отделение листа из захватов печатного цилиндра, исключая царапание и смазывание готового изображения.

ПОЛОТНА SUPER BLUE

Фирма	Название	Описание
EU	SUPER BLUE GTO 52/SM 52	Противоотмарывающее полотно на формат машины 360 x 520 мм, GTO 52/SM 52
EU	SUPER BLUE MO	Противоотмарывающее полотно на формат машины 480 x 650 мм, MO
EU	SUPER BLUE SM 72/74, ROLAND 200	Противоотмарывающее полотно на формат машины 520 x 740 мм, SM 72/74
EU	SUPER BLUE SORD	Противоотмарывающее полотно на формат машины 640 x 915 мм, SORD
EU	SUPER BLUE SORS/SM 102/102CD	Противоотмарывающее полотно на формат машины 720 x 1020 мм, SORS/SM 102/102CD
EU	SUPER BLUE ROLAND ULTRA 44" (1118 MM)	Противоотмарывающее полотно на формат машины 820 x 1130 мм, Roland Ultra 44" (1118 мм)
EU	SUPER BLUE ROLAND ULTRA 50" (1270 MM)	Противоотмарывающее полотно на формат машины 1000 x 1400 мм, Roland Ultra 800 (1270 мм)
EU	SUPER BLUE ROLAND ULTRA/800	Противоотмарывающее полотно на формат машины 1000 x 1400 мм, Roland Ultra 800 (1270 мм)
EU	SUPER BLUE ROLAND 800/PLANETA-120/160	Противоотмарывающее полотно на формат машины 1200 x 1600 мм, Roland 800/Planeta-120/160

ПОДЛОЖКИ ПОД SUPER BLUE

Фирма	Название	Описание
EU	SUPER BLUE — BLUE BASE COVER — MO	Основа под Super Blue для MO
EU	SUPER BLUE — BLUE BASE COVER — SM102 DELIVERY	Основа под Super Blue для SM102 (приемка), 1032 x 685 мм
EU	SUPER BLUE — BLUE BASE COVER — SM102	Основа под Super Blue для SM102
EU	SUPER BLUE — BLUE BASE COVER — SM74	Основа под Super Blue для SM74
EU	SUPER BLUE 2 — BLACK BASE COVER — SM102 DELIVERY	Основа под Super Blue для SM102 (приемка), 1030 x 682 мм
EU	SUPER BLUE 2 — BLACK BASE COVER — SM102R-L	Основа под Super Blue для SM102R-L
EU	SUPER BLUE 2 — BLACK BASE COVER — SM52	Основа под Super Blue для SM52

Клиентам, которым нужны другие форматы Super Blue, мы предлагаем противоотмарывающую бумагу SPEED PAPER, которую мы режем в нашем сервис-центре на любой формат. Также под заказ поставляется самоклеящаяся противоотмарывающая пленка SPEED FILM.

В ДАННОМ ПРОДУКТ-КАТАЛОГЕ ПРЕДСТАВЛЕНА ТОЛЬКО ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ. ПОДРОБНУЮ ИНФОРМАЦИЮ МОЖНО ПОЛУЧИТЬ В БОЛЬШОМ КАТАЛОГЕ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, КОТОРЫЙ МОЖНО ЗАПРОСИТЬ У СВОЕГО ТОРГОВОГО ПРЕДСТАВИТЕЛЯ

Мы, как поставщики расходных материалов для полиграфии, заинтересованы в бесперебойной работе типографий. Чем больше печатается, тем больше потребление краски, смывки и прочих материалов. Возникают проблемы с оборудованием, мы тоже не остаемся без рекламаций.

Поэтому мы решили расширить свою торговую программу и предложить нашим клиентам быстроизнашивающиеся запасные части для полиграфического оборудования всех ведущих производителей — Heidelberg, KBA Rapida, Komori, MAN Roland, Mitsubishi и др.

В НАШЕЙ ТОРГОВОЙ ПРОГРАММЕ:

- Присосы
- Защитная пленка для эксцентриков
- Марзаны
- Ремни для самонакладов
- Лепестковые и щеточные отсекатели
- Принадлежности для кипсейки
- Ножи режущие и перфорационные
- Смывочные ножи-ракели
- Щеточные и резиновые ролики для самонакладов
- многое другое по запросам клиентов

17.01 ПРИСОСЫ

Мы поставляем различные виды плоских и фигурных присосов практически на все существующее полиграфическое оборудование в частности ALBERT, BOBST, DOMINANT, DUPLO, SHINOHARA, GESTETNER, HAMADA, HARRIS, HEIDELBERG, HORIZON, KBA-PLANETA, KOLBUS, KOMORI, MAINLANDER, MAN ROLAND, MIEHLE, MITSUBISHI, MULLER MARTINI, RYOBI, SAKURAY, SOLNA, STAHL, THISEN&BONITZ. В нашем продукт-каталоге «Запасные части» присосы изображены в натуральную величину, поэтому, если вы не нашли название вашей машины, вы можете подобрать присос по изображению.

17.02 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ КИПСЕЙКИ

Код	Название	Описание
5075	UNDERLINER PROTECTIVE FOIL SM	Пленка для защиты эксцентриков для SPEEDMASTER всех типов, предохраняет от попадания краски и смывочных средств. Поставляется в рулонах 25 м, две клеящие полосы, ширина пленки 70 мм. Без перфорации, от рулона отрезается необходимая длина
5076	UNDERLINER PROTECTIVE FOIL WEB	Пленка для защиты эксцентриков для WEB всех типов, предохраняет от попадания краски и смывочных средств. Поставляется в рулонах 25 м, две клеящие полосы, ширина пленки 90 мм. Без перфорации, от рулона отрезается необходимая длина
5080	DUCT INSULATING SCOTCH TAPE	Двухсторонний скотч для приклейки щечек в кипсейку 15 мм x 25 м
5085	SCRAPER CLEANER HD	Пластиковый отсекатель для краски в кипсейку для QUICKMASTER, GTO 52, SM 52, SORD/SO, MO, SM 72, SM 74, SM102, 50 штук в упаковке
5090	SCRAPER CLEANER WEB	Пластиковый отсекатель для краски в кипсейку для WEB 8, WEB 16, MC 110, 50 штук в упаковке
5109	INK DUCT END BLOCKS GTO 52	Комплект щечек в кипсейку GTO 52 с острым углом
5111	INK DUCT END BLOCKS SM 52	Комплект щечек в кипсейку SM 52 со срезанным углом
5115	INK DUCT END BLOCKS MO	Комплект щечек в кипсейку MO
5120	INK DUCT END BLOCKS SM 74	Комплект щечек в кипсейку SM 74
5125	INK DUCT END BLOCKS SM 102/72	Комплект щечек в кипсейку SM 102 и SM 72
5070	TESAMOL STRIP	Вспененный скотч Tesamol в кипсейку 9 мм x 6 мм x 10 м

17.03 ТЕСЬМЫ ДЛЯ САМОНАКЛАДА И КЛЕЙ

Для многих марок машин есть всегда в наличии тесьмы для самонаклада, а также есть клей для их склейки и машинка, позволяющая сделать это.

17.04 ПЛОСКИЕ ОТСЕКATEЛИ ЛИСТА И ТОРМОЗЯЩИЕ ЩЕТОЧКИ

Отсекатели листа для самонаклада поставляются в упаковках по 100 штук на любую марку машины. Щеточные отсекатели для самонаклада продаются поштучно.

17.05 РОЛИКИ РЕЗИНОВЫЕ И ЩЕТОЧНЫЕ ДЛЯ САМОНАКЛАДА

Для многих марок машин, таких как SORM/SORD/SORS, SM 52/72/74 и SM/CD102; ROLAND; KOMORI; MITSUBISHI; SHINOHARA поставляются щеточные и резиновые ролики различных размеров.

17.06 СМЫВОЧНЫЕ НОЖИ-РАКЕЛИ ДЛЯ УСТРОЙСТВ СМЫВКИ КРАСОЧНЫХ АППАРАТОВ

Для листовых и ролевых машин поставляются смывочные ракели. Изготовленные из стандартной резины для традиционных красок, и специализированные ракели для красок УФ-закрепления, резина которых адаптирована к агрессивному воздействию красок и смывок.

17.07 ЩЕТКИ ДЛЯ СИСТЕМ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЫВКИ ОФСЕТНЫХ ПОЛОТЕН

Смывочные модули машин HEIDELBERG SM 102 и ROLAND 700 оснащены щетками, которые могут быть поставлены как в оригинальной комплектации, так и без дополнительных принадлежностей.

17.08 ЗАЩИТНЫЕ РУБАШКИ ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ ЦИЛИНДРОВ

Для машин ведущих производителей HEIDELBERG, ROLAND, KOMORI, MITSUBISHI, SHINOHARA, а также для многих других поставляются стальные, латунные, пластиковые рубашки для печатных цилиндров.

17.09 ФИЛЬТРЫ ДЛЯ УВЛАЖНЯЮЩИХ АППАРАТОВ

Фильтры в увлажняющем аппарате осаждают на своей поверхности различные загрязнения. По мере загрязнения фильтры заменяются, важно помнить, что очистка фильтров не дает необходимого результата. Поставляются фильтры любого формата, все ходовые размеры есть на складе.

17.10 МАРЗАНЫ

МАРЗАНЫ ДЛЯ РУЛОННЫХ МАШИН

Поставляются марзаны для фальцаппаратов ролевых машин из материала разной жесткости: резина 80-85 Shore A, резина UI 90° Shore A, вулкан Ulll, полиуретан 80, 85, 90, 95 Shore A. Также поставляются пружинные марзаны сложных профилей (например, «ласточкин хвост») для ножевых балок.

МАРЗАНЫ ДЛЯ РЕЗАЛЬНЫХ МАШИН

Марзаны полиуретановые, розовые, волнистые с жесткостью 80-82 Shore A, на резальные машины Polar, Wohlenberg, Ideal, Mandelli, Omac, Pivano, Trilaterale и многие другие.

17.11 РАКЕЛИ ДЛЯ ФЛЕКСОГРАФСКОЙ И ГЛУБОКОЙ ПЕЧАТИ

Одним из направлений видов деятельности немецкой компании UNGER MESSER является производство ракельных ножей для флексографской и глубокой печати. Фирма производит как традиционные ракельные ножи, так и ножи с ламелью.



Ракельный нож
традиционной формы



Ракельный нож
с ламелью

Традиционная форма ракельного ножа — V-образная, остроконечная. Нож заточен с одной стороны. Следовательно, контакт ножа с поверхностью осуществляется в одной точке малой площади. Кончик ножа неизбежно изнашивается, поэтому площадь зоны контакта постепенно увеличивается. Это ведет к снижению давления в зоне контакта, в результате настройка процесса переноса краски на форму нарушается. Чтобы избежать нежелательных последствий были разработаны ножи другой формы, где рабочим органом является ламель, которая имеет одинаковую толщину по всей длине. Пластины имеют определенный угол заточки, она сразу же занимает оптимальное положение по отношению к поверхности валика. Главное преимущество такого ножа — равномерный износ, а при этом количество краски остается постоянным, и при этом качество краскопередачи остается неизменным в течение всего срока службы.

Качество ракельных ножей производства компании UNGER MESSER характеризуется следующими пара-

метрами: особо точной прямолинейностью, единой структурой, не содержащей различного типа включений, идеальной плоскостностью, высокой прочностью на разрыв и твердостью, высокой износоустойчивостью. Важно, что ножи изготавливаются специальным методом холодного шлифования, что позволяет добиться высокого качества изделия без возникновения изменений в структуре материала. В течение всего срока службы ракельного ножа площадь контактной зоны остается неизменной. Это гарантирует постоянство краскопередачи во всех тиражах.

Особо важные данные, которые необходимо указывать при заказе ракельных ножей (Doctor Blade):

- толщина ракельного ножа
- ширина ракельного ножа
- толщина ламели
- ширина ламели
- длина ракельного ножа

17.12 НОЖИ ПРОИЗВОДСТВА ФИРМ UNGER MESSER И SCHOENENBERGER WIDIA

Компания «ОктоПринт Сервис» представляет ножи фирм UNGER MESSER и SCHOENENBERGER. Фирма UNGER MESSER является одной из ведущих фирм по производству различных ножей и запасных частей для полиграфической и упаковочной промышленности. Производственная программа насчитывает около 18 000 наименований, вся продукция производится на современном оборудовании, что гарантирует высокую точность изготовления прецизионных деталей. UNGER MESSER изготавливает широкий спектр режущих инструментов для разрезки и перфорации различных материалов, в том числе пластиков, металлизированных пленок и др. Кроме того используются различные способы обработки поверхности: хромирование, тефлонизирование, упрочнение поверхностного слоя. Также производятся различные типы шестерен и зубчатых соединений с различным шагом в зависимости от потребностей клиентов. Также фирма UNGER MESSER предлагает своим клиентам широкий спектр инструментов и запасных частей для фальцевальных аппаратов. Особенно большим спросом пользуются различные специальные ножи для разрезки, перфорации и биговки для машин рулонного офсета всех известных производителей: Man Roland, Heidelberg, Solna, Mueller

Martini и многих других. Также фирма производит полный спектр ножей для бумагорезальных машин: Polar, Ideal, Perfecta, Wohlenberg и других. Ниже приводится краткий перечень ножей и запасных частей для полиграфического оборудования, который мы будем рады Вам предложить.

Еще один ведущий производитель ножей для резательного оборудования — это фирма SCHOENENBERGER WIDIA. Качество, долговечность и износоустойчивость производимых этой фирмой ножей известны по всему миру. Ножи производства SCHOENENBERGER WIDIA пользуются повышенным спросом у мировых производителей резательного оборудования. Основным направлением фирмы является производство ножей с твердосплавной вставкой, увеличивающей срок службы изделия, что минимизирует затраты на обслуживание резательного оборудования. Сравнительный анализ стоимости затрат при эксплуатации ножей фирмы SCHOENENBERGER WIDIA и ножей производства других фирм показывает что стоимость ножей SCHOENENBERGER WIDIA полностью оправдывается экономичностью их последующего содержания на протяжении всего срока службы.

17.13 МОДУЛИ УВЛАЖНЯЮЩИХ АППАРАТОВ КОМПАС, КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К НИМ

Системы увлажнения КОМПАС устанавливают на свои печатные машины многие производители — ADAST, POLLY, HEIDELBERG, RYOBI, ROLAND, HAMADA и ряд других. Выпускается несколько модификаций аппаратов: КОМПАС II, III, IV и V для различных моделей машин. Это современные автоматические увлажняющие аппараты, преимущество которого по достоинству оценили типографии, оборудование которых ими оснащено. Системы КОМПАС призваны заменить традиционные (чехловые) системы увлажнения.

Работа аппарата традиционной системы увлажнения основана на принципе дозированной передачи порции раствора от резервуара к накатной группе валиков увлажнения посредством передаточного качающегося валика. Что всегда предполагает неравномерную подачу раствора на формный цилиндр, который делает несколько оборотов за время, пока передаточный валик забирает очередную порцию раствора из резервуара. Все это приводит к неравномерному распределению порции увлажняющего

раствора и, как результат, разнооттеночность отливов по всему тиражу.

Эти недостатки отсутствуют у автоматических аппаратов увлажнения КОМПАС, которые подают на печатную форму равномерное количество увлажняющего раствора в соответствии с количеством краски на печатных элементах формы. Аппарат увлажнения КОМПАС не требует дополнительных настроек, что значительно облегчает работу печатника, сводит к

минимуму макулатурные отходы при печати тиража.

Система КОМПАС успешно работает с увлажняющим раствором, составленным без добавления изопропилового спирта. Преимущества этой системы очевидны, и значительное число типографий в России уже перешли с традиционных систем увлажнения на аппараты увлажнения КОМПАС. Поэтому мы рады предложить вам полный спектр модулей систем увлажнения КОМПАС, а также запасные части к ним.

18.01 ХИМИЯ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ТРАФАРЕТНОЙ ПЕЧАТИ KIWO

ЩЕТКИ KIWO

Название	Описание
KIWO SCREENBRUSH #1 (56405 922)	Щетка для обезжиривания, длинная белая щетина
KIWO SCREENBRUSH #2	Щетка для предварительной и промежуточной очистки, длинная голубая щетина
KIWO SCREENBRUSH #3	Щетка для удаления эмульсионного слоя, длинная зеленая щетина
KIWO SCREENBRUSH #4	Щетка для последующей обработки сетки, специально для нанесения паст, короткая красная щетина
Название	Описание
AZOCOL POLY-PLUS HV	Диазо-уф-полимерная фотоэмульсия. Высоковязкая для грубых сеток, устойчивая к растворителям и воде
AZOCOL POLY-PLUS S	Диазо-уф-полимерная фотоэмульсия устойчивая к растворителям и воде
AZOCOL Z1	Универсальная диазо-уф-полимерная фотоэмульсия устойчивая к растворителям и воде
AZOCOL Z8	Универсальная диазо-уф-полимерная фотоэмульсия устойчивая к растворителям и воде. Для высококачественных трафаретов
KIWOBOND 1000 HMT	Быстросохнущий двухкомпонентный клей для приклеивания сетки (Цвет-красный)
KIWOBOND 1000 HMT	Быстросохнущий двухкомпонентный клей для приклеивания сетки (Цвет-красный)
KIWODUR 1000 HMT	Отвердитель для двухкомпонентного клея KIWOBOND 1000 HMT
KIWO FILLER 407 red	Ретушь устойчивая к растворителям, красная
KIWO FILLER 408 green	Ретушь устойчивая к растворителям, зеленая
KIWO FIX SX	Клей временной фиксации. Временно соединяет бумагу, картон, картонаж, вспененные материалы, пленку.
KIWO SOLV L63	Разбавитель/очиститель для двухкомпонентных лаков для защиты клеевого слоя в местах приклеивания сетки к раме
KIWO STAT SPRAY SD	Высоко эффективный спрей-антистатик с великолепным анти-электростатическим действием
MECOSOL THERMOPLUS	Клей для фиксации и временного закрепления материалов при печати. Стойкий к нагреву
PREGAN 235 SPRAY SD	Спрей для открытия ячеек сетки и растворения засохшей на трафарете во время процесса печати краски. Свободный от фторхлористых соединений.

Название	Описание
PREGAN 244 E	Очиститель трафаретных красок. Очиститель на основе растворителей с мягким запахом
PREGAN ANTIGHOST EXTRA	Очистительное средство для удаления “двойных изображений”(фантомов) и остатков краски на сетке
PREGAN C 44 A	Очиститель трафаретов. Используется для удаления остатков краски до и после снятия эмульсии
PREGAN COMBI-CLEAN	Универсальный гель-очиститель на основе растворителей Для трудно удаляемых остатков краски и фотоэмульсий
PREGAN COMBI-CLEAN	Универсальный гель-очиститель на основе растворителей Для трудно удаляемых остатков краски и фотоэмульсий
PREGAN DL	Паста-очиститель на основе растворителя с мягким запахом для удаления с трафаретных рам остатков двухкомпонентного клея серии KIWOBOND и лаков
PREGAN NT 9	Обезжириватель для любого типа сеток (бесцветный, нейтральный pH, биоразлагаемый)
PREGAN PASTE	Щелочная очистительная паста. Используется для шерохования трафаретных сеток, металлических поверхностей, а в смеси с продуктами программы PREGAN (например, PREGAN COMBI-CLEAN) для удаления остатков краски и фотоэмульсии
PREGAPREP	Обезжириватель для капиллярных пленок
PREGASOL EP 3	Порошок для удаления копировального слоя . Концентрат Приготовление: 100 грамм порошка на 5-10 литров воды.
PREGASOL F	Готовый раствор для удаления эмульсии
PREGASOL P	Отслаиватель-паста полностью готовая к использованию Используется для быстрого и безопасного отслаивания фотоэмульсий
PREGASOL TABS	Отслаиватели фотоэмульсий. Отслаиватель концентрированный Спрессован в таблетки. Легко растворяется в воде. Одна таблетка на 5 литров воды. Быстродействующие

18.02 ЛАКИ ДЛЯ ТРАФАРЕТНОЙ ПЕЧАТИ

Трафаретная УФ-лакировка — это один из способов отдекорировать офсетную продукцию и преодолеть двухмерность оттисков. Выборочное лакирование зрительно поднимает часть изображения, структурные и рельефные лаки создают объем, глиттеры и пигменты придают блеск, ароматические и термостойкие лаки заставляют изображение оживать при прикосновении, а люминесцентные дарят свет.

ПРЕИМУЩЕСТВА ТРАФАРЕТНОЙ УФ-ЛАКИРОВКИ:

- Придание оттиску яркости и насыщенности
- Устойчивость к истиранию и химическому воздействию
- Хорошая адгезия к большинству субстратов (бумага, картон, полипропилен, полиэтилен, ПВХ)
- Возможность варьировать слой лака (использованием различной сетки)
- Возможность создания различных специальных эффектов

Название	Описание
OKTOSCREEN 863608	Трафаретный гляцевый УФ-лак для сплошного и выборочного лакирования (60 сек). Сетка №150.34—165.31. Расход лака 9 г/м ² через сетку №165.31
OKTOSCREEN 870908	Трафаретный гляцевый УФ-лак для сплошного и выборочного лакирования (100 сек). Сетка №140.34—165.31. Расход лака 10 г/м ² через сетку №165.31
OKTOSCREEN 808014	Трафаретный гляцевый УФ-лак для высококачественных работ для выборочного и сплошного лакирования. Предназначен для одно- и двухстороннего лакирования бумаг и картона (70 сек). Сетка №140.34—165.31. Расход лака 10 г/м ² через сетку №165.31
OKTOSCREEN 808016	Трафаретный гляцевый УФ-лак супер эластичный для биговки, фальцовки и др. (70 сек). Сетка №140.34—165.31. Расход лака 10 г/м ² через сетку №165.31

Название	Описание
OKTOSCREEN 808501	Трафаретный глянцевый УФ-лак для высококачественных работ для выборочного и сплошного лакирования. Предназначен для лакирования непьющих материалов, очень хорошая адгезия к полипропиленовым пленкам OPP MATT. Сетка №165.34. Расход лака 8,6 г/м ²
OKTOSCREEN 808130	Базовый трафаретный УФ-лак для глиттеров, высоковязкий (100 сек.). Очень прозрачный с хорошими свойствами смачивания. Сетка №15.200—43.80 в зависимости от размера глиттерных частиц
OKTOSCREEN 808034	Новая разработка глянцевого трафаретный УФ-лак для получения оттиска на немелованных дизайнерских бумагах, паста. Сетка №24.120-43.80
OKTOSCREEN 808012	Глянцевый рельефный УФ-лак. Высоковязкий, очень прозрачный. Сетка №18.160—120.34. Расход 45 г/м ² через сетку №55.64
OKTOSCREEN 808021	Глянцевый текстурный трафаретный УФ-лак. Сетка №120.34—165.31
OKTOSCREEN 808024	Матовый трафаретный УФ-лак. Сетка №140.34—165.31. Расход лака 10 г/м ² через сетку №165.31. Хорошая матовая поверхность, лак устойчив к сцарапыванию
OKTOSCREEN 808042	УФ-лак для создания рельефных изображений высокого профиля с ярким золотым глиттером. Сетка №55. Расход 45 г/м ²
OKTOSCREEN 808062	Трафаретный УФ-лак с эффектом «песка». Сетка №77.55—120.34.
OKTOSCREEN 808047	УФ-лак фосфоресцирующий с эффектом остаточного свечения. Сетка №43.80—77.55. Сетка №55.64. Расход 45 г/м ²
OKTOSCREEN 808049	УФ-лак термохромный, меняет цвет с пурпурного на прозрачный. Лак становится прозрачным при температуре выше 31°C. Сетка №43.80—55.64
OKTOSCREEN 808060	УФ-лак термохромный, меняет цвет с черного кроющего на прозрачный. Лак становится прозрачным при температуре выше 31°C. Сетка №43.80—55.64
OKTOSCREEN 808050	УФ-лак для создания матовых рельефных изображений высокого профиля. Сетка №18.160—120.34. Расход 45 г/м ² через сетку №55.64
OKTOSCREEN 808051	Готовый перламутровый УФ-лак. Сетка №120.34—140.34
OKTOSCREEN 808056	УФ-лак для создания рельефных изображений с эффектом водяных капель. Очень прозрачный, получается прекрасный эффект, особенно на металлизированных картонах. Сетка №18.160—43.80. Расход 72—130 г/м ²
OKTOSCREEN 808057	УФ-лак с эффектом изморози. Сетка №120.34—140.34. Великолепный результат, особенно на металлизированных картонах и прозрачных пластиках
OKTOLITH 893535	Трафаретный водный блистерный лак. Сетка №120.34. Температура термосваривания — 180°C

18.03 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТРАФАРЕТНОЙ ПЕЧАТИ

Название	Описание
OKTOLACK 888034	Средство для улучшения растекания-смачивания трафаретных лаков
OKTOLACK 888061	Средство против слипания лака в стопе
OKTOLACK 888083	Пеногаситель для трафаретных лаков

18.04 СЕРВИС

Мы оказываем технологическую поддержку по внедрению таких расходных материалов как краски, лаки и другие материалы.

У нас работает лаборатория трафаретных материалов:

- подбор лаков и красок на ваших материалах
- подбор цвета с учетом подложки, сетки, ракельного полотна
- изготовление тестовых образцов (лаки с запахом, глиттеры, лаки с перламутровыми пигментами, термохромные лаки и другие лаки)
- комплексный подбор эффектов: смесевая офсетная краска плюс трафаретный УФ-лак с перламутровым пигментом

01.01 ТРИАДНЫЕ КРАСКИ ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

RAPIDA

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Быстро-закрепляющаяся триада на минеральной основе для печати на любых типах бумаг (мелованные, немелованные) и картон. Краску можно оставлять на ночь в кипсейке. Триада имеет высокую интенсивность, что обеспечивает хорошую градационную передачу и широкий цветовой охват, и это обуславливает высокую экономичность. Подходит для печати на всех типах листовых печатных машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов.

- Быстрое первоначальное закрепление (10 секунд) и низкая вероятность отмарывания
- Не требуют продолжительной сушки для печати оборота
- Подходят для любого типа увлажняющего раствора
- Хороший глянец
- Необходимость в порошке минимальна
- Идеально подходят для лакирования в линию
- Минимизируются отходы при запуске
- Высокая стабильность в процессе печати
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2
- Очень быстрый выход на баланс «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая после-печатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом			■ ■ ■	

SURPRIZE

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Высокопигментированная, быстро-закрепляющаяся триада на минеральной основе для печати на любых типах бумаг (мелованные, немелованные) и картоне. Триада имеет высокую интенсивность, что обеспечивает хорошую градационную передачу и широкий цветовой охват, и это обуславливает высокую экономичность. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов.

- Быстрое первоначальное закрепление (10 секунд) и низкая вероятность отмарывания
- Высокий контраст и прекрасная краскопередача
- Высокая интенсивность
- Очень быстрая послепечатная обработка
- Идеально подходит для лакирования в линию
- Очень быстрая скорость закрепления
- Минимизируются отходы при запуске
- Максимальная стабильность в процессе печати
- Расход порошка минимален
- Быстро выходит на баланс «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	-	-	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая после-печатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом			■ ■ ■	

REFLECTA

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Высокогляnceвая триада, изготовленная на основе возобновляемого растительного сырья без содержания минеральных масел. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Особо высокий глянец достигается при печати на мелованных бумагах. Идеально применяется на 8- и 10-красочной печати с переворотом.

- Высокий глянец и блеск
- Подходит для всех типов увлажнения
- Идеально подходит для печати с переворотом
- Закрепляется частично впитыванием, частично окислительной полимеризацией
- Минимизирует отходы при запуске
- Высокая стабильность в процессе печати
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2
- Запечатанный оттиск подходит для надпечатки в принтерах ОСЕ и лазерных принтерах
- Очень быстрый выход на баланс «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление		■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■		
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

PERFEXION

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Высокогляnceвая и высокопигментированная тирада для контрастной печати на основе возобновляемого растительного сырья без содержания минеральных масел. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Особо высокий глянец достигается при печати на мелованных бумагах. Идеально применяется на 8- и 10-красочной печати с переворотом.

- Непревзойденновысокий глянец
- Высокая интенсивность
- Высокий контраст печати и прекрасная краскопередача
- Прекрасная сушка
- Минимизируются отходы при запуске
- Максимальная стабильность в процессе печати
- Идеально подходит для печати с переворотом
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2
- Запечатанный оттиск подходит для надпечатки в принтерах ОСЕ и лазерных принтерах
- Быстро выходит на баланс «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	-	-	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление		■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■		
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

RESISTA F50RS

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Стойкая к истиранию триада из возобновляемого сырья без содержания минеральных масел. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Незаменима в тех случаях, когда основное требование — высокая прочность красочного оттиска к истиранию. Особенно подходит для печати на матовых мелованных бумагах и различного типа картонах. Эти печатные краски производятся в двух вариантах — «ночная» серия (можно оставлять на ночь в кипсейке) и быстросохнущая серия (необходимо смывать краску с валиков и из кипсейки на ночь).

- Прекрасная стойкость к истиранию
- Увеличенная доля окислительной полимеризации
- Быстрая послепечатная обработка
- Хороший глянец
- Подходят различные типы увлажняющих растворов
- Минимизируются отходы при запуске
- Быстро выходит на баланс «краска-вода»
- Максимальная стабильность в процессе печати
- «Ночная» серия краски подходит для печати с переворотом
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

IMPRESSION

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Стойкая к истиранию, высокопигментированная триада на возобновляемом сырье без содержания минеральных масел. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Незаменима в тех случаях, когда основное требование — высокая прочность красочного оттиска к истиранию. Особенно подходит для печати на матовых мелованных бумагах и различного типа картонах.

- Прекрасная стойкость к истиранию
- Высокая интенсивность
- Высокий контраст и прекрасная краскопередача
- Быстрое высыхание
- Минимизируются отходы при запуске
- «Ночная» серия особенно стабильна в процессе печати
- Подходит для печати с переворотом
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2
- Быстро выходит на баланс «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	-	-	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

NEW! RESISTA N50RS

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Стойкая к истиранию быстросохнущая триада на возобновляемом растительном сырье без минеральных масел. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Незаменима в тех случаях, когда основное требование — высокая прочность красочного оттиска к истиранию. Особенно подходит для печати на матовых мелованных бумагах и различного типа картонах. После предварительных тестов можно использовать на слабовпитывающих материалах. Внимание! Не оставлять на долгое время на валиках и в кипсейке! Закрепляется оксидативно!

- Прекрасная стойкость к истиранию
- Увеличенная доля окислительной полимеризации
- Быстрая послепечатная обработка
- Хороший глянец
- Подходят различные типы увлажняющих растворов
- Минимизируются отходы при запуске
- Быстро выходит на баланс «краска-вода»
- Максимальная стабильность в процессе печати
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

NEW! QUICKFAST N50QF

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Высокоинтенсивная, быстросохнущая, стойкая к истиранию серия триадных красок для листового офсета. Краска изготавливается на основе возобновляемого сырья без минеральных масел. Серия Quickfast N 50QF пигментирована как и Impression, однако имеет в рецептуре другие сиккативы для закрепления. Они также отвечают за лучшие стойкость к истиранию и карбонирование. К сожалению опыт показал, что N 50 QF очень быстро подсыхает в кипсейке. Поэтому было решено разработать F-версию. Она не является полноценной ночной серией, но тем не менее позволяет избежать быстрого образования пленки в кипсейке.

- Превосходная стойкость к истиранию а также минимальная склонность к карбонированию
- Особенно хорошо ведет себя при работе с критичными бумагами
- Очень быстрая скорость закрепления
- Сокращается время между печатью тиража и последующей обработкой
- Очень хороший глянец
- Быстрое достижение баланса вода-краска и стабильная эмульсия
- Стабильность при печати тиража
- Сертифицирована по FOGRA
- Цвет в соответствии с требованиями DIN ISO 2846-1
- Идеально подходит для печати без ИПС (с Substifix-AF)
- Не рекомендуется для запечатывания пленок и не-впитывающих материалов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	-	-	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

MAXXIMA

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТ ИНСТИТУТА FOGRA. Печатная краска на основе технологии !NKREDIBLE. Универсальна в применении. Идеальная серия для тех, кто не хочет идти ни на какие компромиссы в вопросах печатно-технических свойств, и кто ставит высокие требования по стойкости к истиранию, чистоте цвета и контрасту.

- Оптимальное впитывание
- Оптимальная стойкость к истиранию
- Оптимальный глянец
- Оптимально подходит для печати с переворотом
- Высокая надежность процесса
- Высокая стабильность при печати тиража
- Минимальный расход макулатуры на приладку
- Цветовые тона согласно DIN ISO 2846-1 и ISO 12647-2
- Чрезвычайно быстрое достижение баланса «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая после-печатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом			■ ■ ■	

PRIME PLUS

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Универсальная триада средней пигментации. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Хорошие печатно-технические свойства.

- Хорошая насыщенность и глянец
- Возможна быстрая передача оттисков на последующую обработку (фальцовка, резка и т.д.)
- Превосходный баланс «краска-вода»
- Отличные печатно-технические свойства, легко раскатывается, быстро стартует
- Не сохнет в кипсейке

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	-
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянец	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая после-печатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом			■ ■ ■	

ФОЛИЕВЫЕ ТРИАДНЫЕ КРАСКИ ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

FOLIEN

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Триада 5030 для печати на невпитывающих материалах (фолиевая). Может применяться для печати на ацетатных пленках, твердом ПВХ, металлизированных материалах и тому подобных материалах.

- Оксидативное закрепление
- Высокий глянец
- Высокая стойкость к истиранию
- Не оставлять на ночь в кипсейке

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Желтый стойкий	7	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	—
Пурпурный стойкий	7	+	+	+
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Глубокий черный	8	—	—	+
Четкость точки		■	■	■
Глянец		■	■	■
Закрепление	■	■	■	■
Устойчивость к истиранию		■	■	■
Быстрая послепечатная обработка		■	■	■
Пригодность для печати с переворотом				■

RESISTA-LABEL

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Триада 5080, специально разработанная для печати на всех типах полиолефиновых пленок, в том числе на полиэтилене и полипропилене. Несмотря на то, что большая доля вышеуказанных материалов запечатывается глубоким или флексографским способом печати, пленки толщиной более чем 0,4 мм, чаще всего запечатываются офсетом. Так же данная серия подходит для запечатывания металлизированных поверхностей и бумаг литого мелования. Подходит для всех типов машин и всех видов увлажняющих аппаратов

- Не содержит минеральных масел
- Особо быстрая сушка окислительной полимеризацией
- Превосходная стойкость к истиранию
- Отличная стойкость к царапанью
- Высокий глянец
- Хорошее поведение в стопе
- Обладает высокой пластичностью
- Быстрый выход на баланс «краска-вода»
- Стабильное поведение в процессе печати
- Не оставлять на ночь в кипсейке

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый	5	+	+	+
Желтый стойкий	7	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	—
Пурпурный стойкий	7	+	+	+
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Глубокий черный	8	—	—	+
Четкость точки		■	■	■
Глянец		■	■	■
Закрепление	■	■	■	■
Устойчивость к истиранию		■	■	■
Быстрая послепечатная обработка		■	■	■
Пригодность для печати с переворотом				■

СВЕТСТОЙКИЕ ТРИАДНЫЕ КРАСКИ ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

PLAKAT / POSTER*

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Светостойкие триадные краски серий 5010 и 5020 для печати плакатов и прочей рекламной продукции, которая будет эксплуатироваться в течение длительного времени на ярком свете. Данные триадные краски также обладают щелочестойкостью, что позволяет запечатывать продукцию, которая будет иметь контакт с щелочью.

- Быстрое установление стабильного баланса «краска-вода»
- Быстрое закрепление, отсутствие отмарывания в стопе
- Быстрое высыхание в результате окислительной полимеризации
- Хорошая прочность к истиранию
- Очень хорошая стойкость к воздействию света
- Не оставлять на ночь в кипсейке

* серия POSTER разработана как ночная версия красок Plakat (N5010 или N5020), ее можно оставлять на валах и в кипсейке на длительное время.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Стойкость				
Желтый 5010	6	+	-	+
Желтый 5020	7	+	-	+
Пурпурный 5010	6	+	+	+
Пурпурный 5020	7	+	+	+
Голубой 5010/5020	8	+	+	+
Черный 5010/5020	8	+	+	+
Четкость точки	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Глянec	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Закрепление	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Устойчивость к истиранию	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Быстрая послепечатная обработка	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			
Пригодность для печати с переворотом	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■			

ЧТО ПОНИМАЕТСЯ ПОД СВЕТСТОЙКОСТЬЮ?

В нормативном документе DIN 16525 «Испытание оттисков и печатных красок для полиграфических целей» при испытании и оценке светостойкости принципиально различают между светостойкостью оттисков, изготовленных любым способом печати на любом запечатываемом материале, без определенных требований к их свойствам и светостойкостью печатных красок, для которых должны быть изготовлены пробные оттиски с точно заданными свойствами в соответствии с DIN 16519. Под светостойкостью оттисков понимают их устойчивость к воздействию света без прямого влияния погодных условий. Под светостойкостью печатных красок понимают устойчивость стандартного пробного оттиска, соответствующего DIN 16519, к воздействию света без прямого влияния погодных условий.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОБНОГО ОТТИСКА

Показатель светостойкости, который печатник обнаруживает на этикетке банки с офсетной или типографской краской, относится к стандартному пробному оттиску соответствующей печатной краски. Стандартный пробный оттиск должен быть отпечатан на пробопечатном устройстве на белой, светопроочной, не содержащей древесной массы и осветляющих средств мелованной бумаге для художественных изданий и соответствовать требованиям стандарта DIN 16519 T2. Расход краски составляет 1,5 г/м².

КАК ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ СТЕПЕНЬ СВЕТСТОЙКОСТИ?

Для определения светостойкости используют только палочки. Для этой цели пробный оттиск вместе со шкалой светостойкости подвергают воздействию дневного света. Приборы для испытания светопроочности, оснащенные в качестве источника излучения ксеноновыми лампами высокого давления, поставляют при кратковременных испытаниях примерно одинаковые результаты с теми, которые получают при дневном свете. Стойкость краски к воздействию света определяют, наблюдая за тем, какая ступень шкалы светостойкости изменит окраску одновременно с образцом. Шкала светостойкости состоит из 8 шерстяных полосок, окрашенных голубыми красками различной светопроочности, называемой поэтому также «шерстяной шкалой». Отдельные ступени шкалы имеют следующие значения светопроочности: Очень слабая (1), Слабая (2), Умеренная (3), Довольно хорошая (4), Хорошая (5), Очень хорошая (6), Отличная (7), Исключительная (8).

ЧТО ОЗНАЧАЮТ СТУПЕНИ СВЕТОСТОЙКОСТИ?

Для чего нужны практику значения светостойкости? Каким образом он сможет использовать их в своей работе? Но ведь он должен знать, как поведет себя выпущенная им продукция при ее использовании. Среди прочего другого он должен иметь представление и о том, сколько дней или недель светового воздействия (дневной рассеянный свет) соответствуют определенной ступени шкалы, учитывая фактор времени года и географического положения, имеющий также важное значение. Для ориентации приведем таблицу:

Ступени	Лето	Зима	Ступени	Лето	Зима
3-я ступень	4—8 дней	2—4 недели	4-я ступень	2-3 недели	2-3 месяца
5-я ступень	3—5 недель	4-5 месяцев	6-я ступень	6—8 недель	5-6 месяцев
7-я ступень	3—4 месяца	5-6 месяцев	8-я ступень	Свыше 1,5 лет	7—9 месяцев

01.02 КРАСКИ ДЛЯ РУЛОННОЙ ПЕЧАТИ БЕЗ СУШКИ (COLDSET)

GOOD NEWS

Новая триада для ролевого офсета без сушки Coldset для высокоскоростных печатных машин

GOOD NEWS — хорошие новости для газетных типографий – серия красок изготовленная по технологии INKREDIBLE.

Специальные твердые смолы, оптимизированные по поверхности пигменты и совершенно новая технология изготовления краски являются основным базисом для новой серии печатных красок, обеспечивая стабильность печати и превосходное качество изображений.

Краски GOOD NEWS соответствуют всем требованиям к современным краскам для печатных машин нового поколения. Краски GOOD NEWS гарантируют оптимальные результаты печати в любом случае – будь то контрастная печать или работы с минимальным или максимальным красочным наложением.

Для машин с различным расположением ракеля разработаны 3 степени вязкости красок: высокотекучая Long Flow для верхнего ракеля, низкотекучая Short Flow и среднетекучая Medium Flow для нижнего ракеля.

GOOD NEWS отличается стабильным поведением в печати при различных условиях и для разных видов бумаги. Оптимальная печать возможна на всех типах машин, различной скорости, и подходит для всех типов красочных и увлажняющих аппаратов.

Высокопрозрачные и чистые пигменты делают возможным печать согласно DIN ISO 2846-2 и 12647-3, а также с минимальным растискиванием по цветным краскам, которое гарантирует достижения баланса «по серому» без потери точек.

Краски серии GOOD NEWS представлены 3-х степеней вязкости:

L	Long Flow	высокотекучая	для верхнего ракеля
M	Medium Flow	среднетекучая	для нижнего ракеля
S	Short Flow	низкотекучая	для нижнего ракеля.

Каждая серия проходит тестирование в нашей лаборатории. Подбор серий для каждого конкретного клиента осуществляется в индивидуальном порядке в зависимости от типа оборудования, выпускаемой продукции, технологических особенностей.

Благодаря специально подобранной рецептуре краски, можно избежать набухания или усыхания резины на валиках и полотнах. В случае необходимости мы готовы предоставить образцы краски для определения поведения резины на валиках согласно DIN 53 521.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА

- Превосходная печать и послепечатная обработка
- Чистота цветов в сочетании с оптимальной насыщенностью, а также оптимальным красочным балансом при минимальном пылении и разбрызгивании
- Очень хорошие результаты печати при высокой продуктивности
- Оптимальная реология для всех типов красочных аппаратов
- Минимальный расход на приладку благодаря быстрому выходу на рабочий режим
- Оптимальная подача краски в красочном аппарате
- Минимальное наслоение на офсетных резинотканевых полотнах и печатном цилиндре
- Стабильная эмульсия даже на высоких скоростях
- Очень хорошее впитывание в запечатываемый материал
- Четкость точки и воспроизведение мелкого шрифта
- Хорошая печать плашек при постоянном контрасте
- Минимальное отмарывание благодаря чему очень хорошие результаты в послепечатной обработке
- Минимальный пробив и просвечивание краски независимо от качества бумаги

На станциях смешения производится подбор цвета и изготовление смесевых красок на базе пигментных концентратов как стандартных по шкале Pantone, так и по образцу, предоставляемому клиентом.

01.03 КРАСКИ ДЛЯ РУЛОННОЙ ПЕЧАТИ С СУШКОЙ (HEATSET)

REVOLUTION

Когда компания Hubergroup в середине 90-х выдвинула свою технологию HIT, это был первый раз, когда наладили связь между идеями и возможностями техников, а также оптимизировали этот процесс. Результатом явился ряд печатных красок, которые свыше 10 лет задают стандарт для рулонного офсета с горячей сушкой.

Hubergroup была готова к таким требованиям при развитии своих новых серий REVOLUTION для рулонного офсета. Технология ISC (INKREDIBLE Супер концентрат) — постоянное совершенствование выбранного пути. Оно сочетает в себе know-how ведущих мировых специалистов по связующим и краскам и знания полуфабрикатов фирмы Hubergroup. Развитие на инновационном уровне в области сырьевых материалов и обрабатывающей промышленности соответствует внутреннему сформированному стандарту для новой серии для рулонного офсета с горячей сушкой.

Технология INKREDIBLE отвечает всем требованиям и высокому уровню качества для рулонной печати с горячей сушкой. Нормы, приведенные ниже, описывают параметры, которые в спорных случаях помогают клиентам сделать выбор в пользу REVOLUTION.

Все серии нового поколения красок REVOLUTION для рулонного офсета с горячей сушкой отличаются стабильными характеристиками и рядом других факторов.

ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ:

- | | |
|----------------------------------|-----------------------------|
| • Более стабильная печать | меньше время простоя машины |
| • Отличная сушка | выше ротационные скорости |
| • Минимальные потери при запуске | экономия бумаги |
| • Меньше процесс смывки | экономия бумаги |

Это означает высокую производительность, а также минимальные цены.

СЕРИЯ REVOLUTION ПРЕДСТАВЛЕНА ДЛЯ 3-Х ВАРИАНТОВ ЛИПКОСТИ:

- H** ВЫСОКАЯ ЛИПКОСТЬ ГЛАВНЫМ ОБРАЗОМ ДЛЯ БУМАГИ ВЫСОКОГО МЕЛОВАННЯ
- M** СРЕДНЯЯ ЛИПКОСТЬ ГЛАВНЫМ ОБРАЗОМ ДЛЯ МЕЛОВАННОЙ И НЕМЕЛОВАННОЙ БУМАГИ
- L** НИЗКАЯ ЛИПКОСТЬ ГЛАВНЫМ ОБРАЗОМ ДЛЯ НЕМЕЛОВАННОЙ БУМАГИ И ГАЗЕТНОЙ ПЕЧАТИ.

И 2-Х ВАРИАНТОВ ИНТЕНСИВНОСТИ:

- 20** ВЫСОКОПИГМЕНТИРОВАННАЯ
- 50** СТАНДАРТНАЯ ПИГМЕНТАЦИЯ.

Также, в зависимости от потребности клиента, поставляются краски со специальными свойствами: повышенной стойкостью к истиранию, увеличенной глянцестью и т.п.

Каждая серия проходит тестирование в нашей лаборатории. Подбор серий для каждого конкретного клиента осуществляется в индивидуальном порядке в зависимости от типа оборудования, выпускаемой продукции, технологических особенностей.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ПРИ ПЕЧАТИ:

- Оптимальная подача краски в красочном аппарате
- Увеличенные интервалы при смывке, в том числе для бумаг склонных к выщипыванию
- Стабильная эмульсия обеспечивает высокую стабильность печати тиража
- Превосходное высыхание на максимальных ротационных скоростях
- Очень хорошая стойкость к пылению краски
- Минимальный расход при запуске

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ПОСЛЕ ПЕЧАТИ

- Отличный глянец
- Высокая резкость точки для получения контрастной печати, а также очень хороший красочный треппинг
- Насыщенность цветов в соответствии со стандартом DIN ISO 2846-1 и 12647-2

01.04 УФ-КРАСКИ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ И РУЛОННОЙ ПЕЧАТИ

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ УФ-КРАСОК

УФ- КРАСОЧНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ

Если Вы хотите запечатать суперобложки для книг или же разнообразные виды акциденции, то Вы можете сделать свой выбор в пользу NewV Set. Если скорость запечатывания играет решающую роль, например, в ротационной печати или прямой рекламе (direct-mail), то NewV Set проявляет себя с лучшей стороны. Офсетные УФ-краски для впитывающих поверхностей применимы в различных случаях. Наряду с тем, что эти краски обладают высокой насыщенностью, имеют быстрое схватывание, обеспечивают стабильную эмульсию, а также быстрый выход на баланс краска-вода. Не говоря уже о том, что подобным высоким качеством обладают все продукты серии NewV.

СПОСОБЫ ПЕЧАТИ С УФ-СУШКОЙ:

- Листовая офсетная печать
- Рулонная печать
- Высокая печать

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ПОСЛЕ ПЕЧАТИ

- Отличный глянец
- Высокая резкость точки для получения контрастной печати, а также очень хороший красочный треппинг
- Насыщенность цветов в соответствии со стандартом DIN ISO 2846-1 и 12647-2

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА:

- Высокая интенсивность цветов
- Быстрое отверждение
- Быстрый выход на баланс краска-вода
- Стабильная эмульсия
- Рецептура, не содержащая компоненты ИТХ
- Подходит для последующей запечатки на лазерном принтере

ПРИМЕНЯЕМЫЕ ЗАПЕЧАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

- Мелованные и немелованные бумага и картонаж
- Термобумага
- Предварительно обработанные (коронным разрядом или газовым пламенем) полиэтилен, полипропилен или другие материалы, предварительно покрытые грунтовым слоем
- Картон литого мелования

Для оптимальной защиты напечатанного изображения мы рекомендуем УФ-лакирование.

	NewV Set	NewV Pack	NewV MGA	NewV Brid	NewV Poly	NewV Lac	NewV Fix	NewV Sup	
Способ печати	Офсет	■	■	■	■	■	■	■	
	Отделка					■		■	
Применение	УПАКОВКА								
	Картонная упаковка	■	■	■	■	■	■	■	
	Пищевая упаковка			■			■	■	
	Этикетки			■	■	■	■	■	
	Пленки, Фольга, Пластик		■	■	■	■	■	■	
	ПЕЧАТНЫЕ ИЗДАНИЯ								
	Брошюры	■			■		■	■	
	Проспекты	■			■		■	■	
	Корреспонденция	■					■	■	
	Формуляры	■					■	■	
Билеты	■			■	■	■	■		
Книги	■			■		■	■		
CRS	NewV CRS	■	■	■	■	■			

NEW SET UE 4000

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Серия красок УФ-отверждения UE 4000 была разработана для офсетной листовой печати, ротационной печати этикеток способом высокой печати и печати бесконечных формуляров.

- Высокая интенсивность цветов
- Быстрый выход на баланс «краска-вода» и стабильная эмульсия
- Быстрое отверждение
- Минимальное образование красочного тумана
- Подходит для дальнейшего запечатывания на лазерном принтере (предварительно необходимо протестировать)
- Цветовые тона в соответствии с DIN ISO 2846-1/12647-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость		К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи	УФ-лак
Желтый	41 UE 4000	5	+	+	+	+
Желтый стойкий	41 UE 4001	7	+	-	+	+
Пурпурный	42 UE 4000	5	+	+	-	+
Пурпурный стойкий	42 UE 4001	7	+	+	+	+
Голубой	43 UE 4000	8	+	+	+	+
Черный	49 UE 4000	8	+	+	+	+

NEW SET UE 4018

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Серия красок УФ-отверждения UE 4018 была разработана для офсетной листовой печати, ротационной печати этикеток способом высокой печати и печати бесконечных формуляров. Серия отличается высокой интенсивностью цветового тона.

- Очень высокая интенсивность цветов
- Быстрый выход на баланс «краска-вода» и стабильная эмульсия
- Быстрое отверждение
- Минимальное образование красочного тумана
- Подходит для дальнейшего запечатывания на лазерном принтере (предварительно необходимо протестировать)
- Цветовые тона в соответствии с DIN ISO 2846-1/12647-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость		К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи	УФ-лак
Желтый	41 UE 4018	5	+	+	+	+
Желтый стойкий	41 UE 4001	7	+	-	+	+
Пурпурный	42 UE 4018	5	+	+	-	+
Пурпурный стойкий	42 UE 4001	7	+	+	+	+
Голубой	43 UE 4018	8	+	+	+	+
Черный	49 UE 4018	8	-	-	+	-

ПРИМЕНЯЕМЫЕ ЗАПЕЧАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Мелованная, немелованная бумага и картон
На сверхвпитывающих запечатываемых материалах скорость закрепления может сильно уменьшиться
- Термобумага
Некоторые типы термобумаги вступают в реакцию с УФ-связующими. Поэтому необходимо предварительное тестирование
- Предварительно обработанные (коронным разрядом или газовым пламенем) полиэтилен, полипропилен или другие материалы, предварительно покрытые грунтовым слоем
- Картон литого мелования

Для оптимальной защиты напечатанного изображения рекомендуется УФ-лакирование.

Если лакирование невозможно по техническим условиям, то для стойкости к истиранию рекомендуются добавки: 1. Scheuerschutzpaste 40U1007: паста для улучшения стойкости к истиранию, добавлять 4%.

2. Slip Additive 40U0027: добавка, улучшающая скольжение, добавлять 3%.

NEWV SET UE 4300

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Серия красок УФ-отверждения UE 4300 была разработана для офсетной листовой печати, ротационной печати этикеток способом высокой печати и печати бесконечных формуляров. Подходит для высококачественной печати благодаря отличному переносу и образованию резкой точки.

- Стабильность в тираже с получением резкой точки
- Высокая интенсивность цветов
- Быстрый выход на баланс «краска-вода» и стабильная эмульсия
- Подходит для бесспиртовой печати
- Минимальное образование красочного тумана
- Подходит для дальнейшего запечатывания на лазерном принтере (предварительно необходимо протестировать)
- Цветовые тона в соответствии с DIN ISO 2846-1/12647-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость		К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи	УФ-лак
Желтый	41 UE 4300	5	+	+	+	+
Пурпурный	42 UE 4300	5	+	+	-	+
Голубой	43 UE 4300	8	+	+	+	+
Черный	49 UE 4300	8	+	+	+	+

NEWV SET UE 4500

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Описание и особенности

Серия красок УФ-отверждения UE 4500 была разработана для офсетной листовой печати, ротационной печати этикеток способом высокой печати и печати бесконечных формуляров. Эта серия разработана специально для склонной к выщипыванию бумаги.

- Высокая интенсивность цветов
- Быстрый выход на баланс «краска-вода» и стабильная эмульсия
- Быстрое отверждение
- Минимальное образование красочного тумана
- Подходит для дальнейшего запечатывания на лазерном принтере (предварительно необходимо протестировать)
- Цветовые тона в соответствии с DIN ISO 2846-1/12647-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость		К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи	УФ-лак
Желтый	41 UE 4500	5	+	+	+	+
Желтый стойкий	41 UE 4001	7	+	-	+	+
Пурпурный	42 UE 4500	5	+	+	-	+
Пурпурный стойкий	42 UE 4001	7	+	+	+	+
Голубой	43 UE 4500	8	+	+	+	+
Черный	49 UE 4500	8	+	+	+	+

ПРИМЕНЯЕМЫЕ ЗАПЕЧАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Мелованная, немелованная бумага и картон
На сверхвпитывающих запечатываемых материалах скорость закрепления может сильно уменьшиться
- Термобумага
Некоторые типы термобумаги вступают в реакцию с УФ-связующими. Поэтому необходимо предварительное тестирование
- Предварительно обработанные (коронным разрядом или газовым пламенем) полиэтилен, полипропилен или другие материалы, предварительно покрытые грунтовым слоем
- Картон литого мелования

Для оптимальной защиты напечатанного изображения рекомендуется УФ-лакирование.

Если лакирование невозможно по техническим условиям, то для стойкости к истиранию рекомендуются добавки: 1. Scheuerschutzpaste 40U1007: паста для улучшения стойкости к истиранию, добавлять 4%.

2. Slip Additive 40U0027: добавка, улучшающая скольжение, добавлять 3%.

Под заказ поставляется полный ассортимент красок.

NEW POLY UP 5000

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Серия красок УФ-отверждения UP 5000 была разработана для офсетной листовой печати, ротационной печати этикеток способом высокой печати и печати бесконечных формуляров по невпитывающим материалам. Эта серия отличается высокой адгезией. Краски этой серии не содержат в своем составе рецептуры ИТХ.

- Хорошая адгезия по невпитывающим материалам
- Высокая интенсивность цветов
- Быстрый выход на баланс краска/вода и стабильная эмульсия
- Цветовые тона в соответствии с DIN ISO 2846-1/12647-2

УФ-отверждаемые краски и лаки могут иметь плохую адгезию к полимерным пленкам, материалам машинного мелования и предварительно обработанным металлическим поверхностям, если на этих поверхностях, в особенности на полимерных пленках, в процессе работы скапливаются такие вещества, как эмульгаторы, скользящие добавки и пластификаторы. Печать по необработанной металлической поверхности из-за не очень хорошей адгезии между УФ-красочной/лаковой пленкой и поверхностью запечатываемого материала не рекомендуется. Хороший TESA-тест еще не гарантирует хорошую стойкость к царапанию. В таких случаях рекомендуется лакирование УФ-отверждаемым лаком. В любом случае с целью обеспечения гарантии безупречной дальнейшей обработки необходимо провести TESA-тесты. Из-за большого ассортимента материалов, необходимо провести предварительное тестирование.

ПРИМЕНЯЕМЫЕ ЗАПЕЧАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Предварительно обработанные (коронным разрядом или газовым пламенем) полиэтилен, полипропилен или другие материалы, предварительно покрытые грунтовым слоем
- Бумага или картон с алюминиевым напылением
- Алюминиевая фольга

Для оптимальной защиты напечатанного изображения рекомендуется УФ-лакирование.

Если лакирование невозможно по техническим условиям, то для стойкости к истиранию рекомендуются добавки:

1. Scheuerschutzpaste 40U1007: паста для улучшения стойкости к истиранию, добавлять 4%.
2. Slip Additive 40U0027: добавка, улучшающая скольжение, добавлять 3%.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость		К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи	УФ-лак
Желтый	41 UP 5000	5	+	+	+	+
Пурпурный	42 UP 5000	5	+	+	-	+
Голубой	43 UP 5000	8	+	+	+	+
Черный	49 UP 5000	8	+	+	+	+
Светостойкая серия						
Желтый	41 UP 5001	7	+	-	+	+
Желтый прозрачный	41UP 5002	7	+	+	+	+
Пурпурный	42 UP 5001	7	+	+	+	+

02.01 КРАСКИ СИСТЕМЫ СМЕШЕНИЯ PANTONE

PANTONE P

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Краски системы смешения PANTONE для листовой офсетной печати. Быстрозакрепляющиеся, несохнущие в красочном ящике, разработанные для применения на всех типах листовых офсетных машин, в том числе на современных высокоскоростных оснащенных устройством переворота. Предназначены для печати на любых типах бумаг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Описание	Стойкость	Кроющая способность	К свету по DIN 16525 (1 — низкая, 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
PANTONE P YELLOW	Pantone желтый		п	5	+	+	+
PANTONE P YELLOW 012	Pantone желтый 012		п	5	+	+	+
PANTONE P ORANGE 021	Pantone оранжевый 021		п	5	+	+	+
PANTONE P WARM RED	Pantone теплый красный		пк	4	+	(+)	—
PANTONE P RED 032	Pantone красный 032		п	5	+	—	+
PANTONE P RUBINE RED	Pantone рубиновый		п	5	+	+	—
PANTONE P RHODAMINE RED	Pantone родамин		п	4	—	—	—
PANTONE P PURPLE	Pantone пурпурный		п	4	—	—	—
PANTONE P VIOLET	Pantone фиолетовый		п	4	—	—	—
PANTONE P REFLEX BLUE*	Pantone синий рефлекс		п	4	—	—	—
PANTONE P PROCESS BLUE	Pantone синий процесс		п	8	+	+	+
PANTONE P BLUE 072*	Pantone синий 072		п	4	—	—	+
PANTONE P GREEN*	Pantone зеленый		п	8	+	+	+
PANTONE P BLACK	Pantone черный		к	8	+	+	+
PANTONE P OPAQUE WHITE	Кроющие белила (рекомендуются для изготовления смесевых цветов). Универсальные для бумаги, картона, пленки		к	н/о			
PANTONE P OPAQUE WHITE GESCHOENT	Кроющие белила, обладают повышенной белизной. Универсальные для бумаги, картона, пленки		к	н/о			
PANTONE TRANSPARENT WHITE IK	Прозрачные белила, не сохнут в красочном ящике		п	н/о			

к	кроющая	+	есть
пк	полукроющая	—	нет
п	полупрозрачная, просвечивающая	(+)	условно есть
		н/о	не определено

* **ВНИМАНИЕ!** Данные краски разработаны специально для смешивания по системе PANTONE. Для непосредственной печати данным цветом рекомендуется приобретение одноименных смесевых красок PANTONE. Подробно см. информацию по заказу смесевых красок.

PANTONE PS

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Стойкие к истиранию, быстрозакрепляющиеся краски системы смешения Pantone для печати на картоне и матовых мелованных бумагах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Описание	Стойкость	Кроющая способность	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
PANTONE PS YELLOW	Pantone желтый		п	5	+	+	+
PANTONE PS YELLOW 012	Pantone желтый 012		п	5	+	+	+
PANTONE PS ORANGE 021	Pantone оранжевый 021		п	5	+	+	+
PANTONE PS WARM RED	Pantone теплый красный		пк	4	+	(+)	—
PANTONE PS RED 032	Pantone красный 032		п	5	+	—	+
PANTONE PS RUBINE RED	Pantone рубиновый		п	5	+	+	—
PANTONE PS RHODAMINE RED	Pantone родамин		п	4	—	—	—
PANTONE PS PURPLE	Pantone пурпурный		п	4	—	—	—
PANTONE PS VIOLET	Pantone фиолетовый		п	4	—	—	—
PANTONE PS REFLEX BLUE*	Pantone синий рефлекс		п	4	—	—	—
PANTONE PS PROCESS BLUE	Pantone синий процесс		п	8	+	+	+
PANTONE PS BLUE 072*	Pantone синий 072		п	4	—	—	+
PANTONE PS GREEN*	Pantone зеленый		п	8	+	+	+
PANTONE PS BLACK	Pantone черный		к	8	+	+	+
PANTONE TRANSPARENT WHITE IK	Прозрачные белила, не сохнут в красочном ящике		п	н/о			

к	кроющая	+	есть
пк	полукроющая	—	нет
п	полупрозрачная, просвечивающая	(+)	условно есть
		н/о	не определено

* **ВНИМАНИЕ!** Данные краски разработаны специально для смешивания по системе PANTONE. Для непосредственной печати данным цветом рекомендуется приобретение одноименных смесевых красок PANTONE. Подробно см. информацию по заказу смесевых красок.

PANTONE P/1

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Фолиевые краски системы смешения Pantone, разработаны специально для печати на непьющих материалах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Описание	Стойкость	Кроющая способность	К свету по DIN T6525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
PANTONE P/1 YELLOW	Pantone желтый		п	5	+	+	+
PANTONE P/1 YELLOW 012	Pantone желтый 012		п	5	+	+	+
PANTONE P/1 ORANGE 021	Pantone оранжевый 021		п	5	+	+	+
PANTONE P/1 WARM RED	Pantone теплый красный		пк	4	+	(+)	—
PANTONE P/1 RED 032	Pantone красный 032		п	5	+	—	+
PANTONE P/1 RUBINE RED	Pantone рубиновый		п	5	+	+	—
PANTONE P/1 RHODAMINE RED	Pantone родамин		п	4	—	—	—
PANTONE P/1 PURPLE	Pantone пурпурный		п	4	—	—	—
PANTONE P/1 VIOLET	Pantone фиолетовый		п	4	—	—	—
PANTONE P/1 REFLEX BLUE*	Pantone синий рефлекс		п	4	—	—	—
PANTONE P/1 PROCESS BLUE	Pantone синий процесс		п	8	+	+	+
PANTONE P/1 BLUE 072*	Pantone синий 072		п	4	—	—	+
PANTONE P/1 GREEN*	Pantone зеленый		п	8	+	+	+
PANTONE P/1 BLACK	Pantone черный		к	8	+	+	+
PANTONE P OPAQUE WHITE	Кроющие белила (рекомендуются для изготовления смесевых цветов). Универсальные для бумаги, картона, пленки		к	н/о			
PANTONE P OPAQUE WHITE GESCHOENT	Кроющие белила, обладают повышенной белизной. Универсальные для бумаги, картона, пленки		к	н/о			
PANTONE P/1 TRANSPARENT WHITE	Прозрачные белила		п	н/о			

к	кроющая	+	есть
пк	полукроющая	—	нет
п	полупрозрачная, просвечивающая	(+)	условно есть
		н/о	не определено

* **ВНИМАНИЕ!** Данные краски разработаны специально для смешивания по системе PANTONE. Для непосредственной печати данным цветом рекомендуется приобретение одноименных смесевых красок PANTONE. Подробно см. информацию по заказу смесевых красок.

PANTONE NEW SET

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

УФ краски системы смешения Pantone, разработаны специально для печати на впитывающих материалах (бумага, картон).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Описание	Стойкость	Кроющая способность	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ							
PANTONE NewV set Yellow	Pantone желтый		5	+	+	+	
PANTONE NewV set Yellow 012	Pantone желтый 012		5	+	+	+	
PANTONE NewV set Orange 021	Pantone оранжевый 021		5	+	-+		
PANTONE NewV set Warm Red	Pantone теплый красный		4	+	+	-	
PANTONE NewV set Red 032	Pantone красный 032		5	+	-+		
PANTONE NewV set Rubin Red	Pantone рубиновый		5	+	+	-	
PANTONE NewV set Rhodamine Red	Pantone родамин		4	-	--		
PANTONE NewV set Purple	Pantone пурпурный		4	-	--		
PANTONE NewV set Violet	Pantone фиолетовый		4	-	--		
PANTONE NewV set Blue 072*	Pantone синий 072		4	-	-+		
PANTONE NewV set Reflex Blue*	Pantone синий рефлекс		4	-	-+		
PANTONE NewV set Process Blue	Pantone синий процесс		8	+	+	+	
PANTONE NewV set Green*	Pantone зеленый		8	+	+	+	
PANTONE NewV set Black	Pantone черный		8	+	+	+	
PANTONE NewV set Transparent White	Pantone Прозрачные белила		н/о	+	+	+	
СВЕТОСТОЙКАЯ СЕРИЯ							
PANTONE NewV set Yellow	Pantone желтый		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Yellow 012	Pantone желтый 012		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Orange 021	Pantone оранжевый 021		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Warm Red	Pantone теплый красный		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Red 032	Pantone красный 032		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Rubin Red	Pantone рубиновый		6	+	+	+	
PANTONE NewV set Rhodamine Red	Pantone родамин		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Purple	Pantone пурпурный		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Violet	Pantone фиолетовый		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Blue 072*	Pantone синий 072		7	+	+	+	
PANTONE NewV set Reflex Blue*	Pantone синий рефлекс		7	+	+	+	

к	кроющая	+	есть
пк	полукроющая	—	нет
п	полупрозрачная, просвечивающая	(+)	условно есть
		н/о	не определено

Осуществляем подбор и изготовление красок под Ваш запечатываемый материал по веру Pantone и по предоставленному образцу

* **ВНИМАНИЕ!** Данные краски разработаны специально для смешивания по системе PANTONE. Для непосредственной печати данным цветом рекомендуется приобретение одноименных смесевых красок PANTONE. Подробно см. информацию по заказу смесевых красок.

PANTONE NEWV POLY

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

УФ краски системы смешения Pantone, разработаны специально для печати на непьющих материалах. Рецептура, не содержащая ИТХ-компоненты

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Описание	Стойкость	Кроющая способность	К свету по DIN 16525 (1 — низкая, 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ							
PANTONE NewV POLY Yellow	Pantone желтый		5	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Yellow 012	Pantone желтый 012		5	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Orange 021	Pantone оранжевый 021		5	+	-+		
PANTONE NewV POLY Warm Red	Pantone теплый красный		4	+	+	-	
PANTONE NewV POLY Red 032	Pantone красный 032		5	+	-+		
PANTONE NewV POLY Rubin Red	Pantone рубиновый		5	+	+	-	
PANTONE NewV POLY Rhodamine Red	Pantone родамин		4	-	--		
PANTONE NewV POLY Purple	Pantone пурпурный		4	-	--		
PANTONE NewV POLY Violet	Pantone фиолетовый		4	-	--		
PANTONE NewV POLY Blue 072*	Pantone синий 072		4	-	-+		
PANTONE NewV POLY Reflex Blue*	Pantone синий рефлекс		4	-	-+		
PANTONE NewV POLY Process Blue	Pantone синий процесс		8	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Green*	Pantone зеленый		8	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Black	Pantone черный		8	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Transparent White	Pantone Прозрачные белила		н/о	+	+	+	
СВЕТОСТОЙКАЯ СЕРИЯ							
PANTONE NewV POLY Yellow	Pantone желтый		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Yellow 012	Pantone желтый 012		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Orange 021	Pantone оранжевый 021		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Warm Red	Pantone теплый красный		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Red 032	Pantone красный 032		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Rubin Red	Pantone рубиновый		6	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Rhodamine Red	Pantone родамин		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Purple	Pantone пурпурный		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Violet	Pantone фиолетовый		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Blue 072*	Pantone синий 072		7	+	+	+	
PANTONE NewV POLY Reflex Blue*	Pantone синий рефлекс		7	+	+	+	

к	кроющая	+	есть
пк	полукроющая	—	нет
п	полупрозрачная, просвечивающая	(+)	условно есть
		н/о	не определено

* **ВНИМАНИЕ!** Данные краски разработаны специально для смешивания по системе PANTONE. Для непосредственной печати данным цветом рекомендуется приобретение одноименных смесевых красок PANTONE. Подробно см. информацию по заказу смесевых красок.

02.02 КРОЮЩИЕ БЕЛИЛА ДЛЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ

БЕЛИЛА ДЛЯ УФ-ПЕЧАТИ

	Бумага/Картон	Пленка	Свойства
БЕЛИЛА СТАНДАРТНЫЕ ДЛЯ ОФСЕТНОЙ И ВЫСОКОЙ ПЕЧАТИ			
47 UP 0028	+	+	Хорошие адгезия, высокая кроющая способность, очень быстрое высыхание
47 UP 0035	+	+	Хорошая адгезия, высокая кроющая способность, не склонны к пожелтению
БЕЛИЛА ПОВЫШЕННОЙ БЕЛИЗНЫ ДЛЯ ОФСЕТНОЙ И ВЫСОКОЙ ПЕЧАТИ			
47 UP 0036	+	+	Хорошая адгезия, высокая кроющая способность, не склонны к пожелтению, высокая степень белизны
БЕЛИЛА СТАНДАРТНЫЕ ДЛЯ ПЕЧАТИ С ОБОРОТНОЙ СТОРОНЫ (ПРИ ПРОЗРАЧНЫХ ПЛЕНКАХ)			
47 UP 0023*	+	+	Хорошая адгезия, не склонны к пожелтению, высокая кроющая способность, хорошая стойкость к царапанию

* Не подходит для УФ-лакирования и последующей обработки

ФОЛИЕВЫЕ БЕЛИЛА

	Бумага/Картон	Пленка	Свойства
БЕЛИЛА СТАНДАРТНЫЕ ДЛЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ			
47N0240	+	+	Без подцветки для непосредственного печатания или для введения в смесевую краску
БЕЛИЛА ПОВЫШЕННОЙ БЕЛИЗНЫ ДЛЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ			
47N0217	+	+	С подцветкой для непосредственного печатания на алюминиевой металлизированной бумаге вакуумного напыления

02.03 МЕТАЛЛИЗИРОВАННЫЕ КРАСКИ

Металлизованные краски придают печатной продукции дорогой вид и эксклюзивность. Для художников-дизайнеров они расширяют возможности графического оформления продукции и дают простор для различных рекламных эффектов. HST Huber Group предлагает как двухкомпонентные краски, так и готовые к употреблению металлизированные краски, цветовой оттенок которых соответствует вееру Pantone.

С 2010 года выпускаются металлизированные краски без запаха и с пониженной миграцией серии MGA.

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КРАСКИ

Название	Описание	Ед. изм.
ALCHEMY REICHGOLDPASTE	Насыщенное золото (условное соответствие Pantone 871) 46A2050	кг
ALCHEMY REICHBLEICHGOLDPASTE	Бледное насыщенное золото (условное соответствие Pantone 872) 46A2150	кг
ALCHEMY BLEICHGOLDPASTE	Бледное золото (условное соответствие Pantone 874) 46A2250	кг
ALCHEMY KUPFERPASTE	Медный 46A4050	кг
ALCHEMY SILBERPASTE	Серебро Pantone 877 46A3050	кг
FIRNIS FUER GOLD 46 A 2050/2150/2250	Олифа для золота 1:1 10A0020	кг
FIRNIS FUER KUPFER 46 A 4050	Олифа для меди 1:1 10A0040	кг
FIRNIS FUER SILBER 46 A 3050	Олифа для серебра 35:65 10A0030	кг

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КРАСКИ

Название	Описание	Ед. изм.
ALCHEMY GOLDFARBE PANTONE 871	Золото Pantone 871 46A0871	кг
ALCHEMY GOLDFARBE PANTONE 872	Золото Pantone 872 46A0872	кг
ALCHEMY GOLDFARBE PANTONE 873	Золото Pantone 873 46A0873	кг
ALCHEMY GOLDFARBE PANTONE 874	Золото Pantone 874 46A0874	кг
ALCHEMY GOLDFARBE PANTONE 875	Золото Pantone 875 46A0875	кг
ALCHEMY GOLDFARBE PANTONE 876	Золото Pantone 876 46A0876	кг
ALCHEMY SILBERFARBE PANTONE 877	Серебро Pantone 877 46A0877	кг

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КРАСКИ УФ-ОТВЕРЖДЕНИЯ

Внимание! Не предназначены для EPDM-валов.

Название	Описание	Ед. изм.
NewV REICHGOLD PASTE	Насыщенное золото (условное соответствие Pantone 871) 9649602	кг
NewV REICHBLEICHGOLD PASTE	Бледное насыщенное золото (условное соответствие Pantone 872) 9649001	кг
NewV BLEICHGOLD PASTE	Бледное золото (условное соответствие Pantone 874) 9649003	кг
NewV KUPFER PASTE	Медный 9649004	кг
NewV SILBER PASTE	Серебро Pantone 877 9649000	кг
NewV FIRNIS FUER GOLD	Олифа для золота 2:3 4042001	кг
NewV FIRNIS FUER KUPFER	Олифа для меди 2:3 4042002	кг
NewV FIRNIS FUER SILBER	Олифа для серебра 3:7 4042000	кг

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КРАСКИ УФ-ОТВЕРЖДЕНИЯ

Подходят только для бумаги и картона.

Название	Описание	Ед. изм.
PANTONE ОДНОКОМПОНЕНТНОЕ ЗОЛОТО		
NewV PANTONE Gold 871 9640871	готов к использованию	кг
NewV PANTONE Gold 872 9640872	готов к использованию	кг
NewV PANTONE Gold 873 9640873	готов к использованию	кг
NewV PANTONE Gold 874 9640874	готов к использованию	кг
NewV PANTONE Gold 875 9640875	готов к использованию	кг
NewV PANTONE Gold 876 9640876	готов к использованию	кг
PANTONE ОДНОКОМПОНЕНТНОЕ СЕРЕБРО		
NewV PANTONE Silver 877 9640877	готов к использованию	кг

02.04 ФЛУОРЕСЦЕНТНЫЕ КРАСКИ

Металлизированные краски придают печатной продукции дорогой вид и эксклюзивность. Для художников-дизайнеров они расширяют возможности графического оформления продукции и дают простор для различных рекламных эффектов. HST Huber Group предлагает как двухкомпонентные краски, так и готовые к употреблению металлизированные краски, цветовой оттенок которых соответствует вееру Pantone.

С 2010 года выпускаются металлизированные краски без запаха и с пониженной миграцией серии MGA.

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КРАСКИ

Эти краски используются для привлечения внимания к тексту (наружной рекламы, ярких этикеток, рекламных проспектов). Они могут использоваться для повышения степени защиты документов. Краски, каждая в своей зоне, излучают свет. Солнечное излучение, попадая на изображение, запечатанное флуоресцентной краской, не поглощается, а суммируется за счет изменения энергии, происходит насыщение краски и возникает явление люминисценции. Флуоресцентные краски действуют только днем. Чем толще слой краски, тем сильнее явление люминисценции. Для усиления эффекта рекомендуется двукратная запечатка. Цветовой тон этих красок более зависим от запечатываемого материала, чем у обычных триадных красок, поэтому перед печатью тиража рекомендуется провести пробу. Печать растрового изображения не рекомендуется: из-за тонкого слоя эффект люминисценции бывает незначителен. Выпускаются как для традиционного офсета, так и для УФ.

Название	Описание	Стойкость	Кроющая способность	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
PANTONE 801 C	Флуоресцентная краска Pantone 801		к	1	+	—	—
PANTONE 802 C	Флуоресцентная краска Pantone 802		к	1	—	—	+
PANTONE 803 C	Флуоресцентная краска Pantone 803		к	1	—	—	+
PANTONE 804 C	Флуоресцентная краска Pantone 804		к	1	—	—	—
PANTONE 805 C	Флуоресцентная краска Pantone 805		к	1	—	—	—
PANTONE 806 C	Флуоресцентная краска Pantone 806		к	1	—	—	—
PANTONE 807 C	Флуоресцентная краска Pantone 807		к	2	—	—	—

к	кроющая	+	есть
пк	полукроющая	—	нет
п	полупрозрачная, просвечивающая	(+)	условно есть

ФЛУОРЕСЦЕНТНЫЕ КРАСКИ ДЛЯ УФ-ПЕЧАТИ

Название	Описание	Ед. изм.
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 801 UE	Флуоресцентная краска Pantone 801	кг
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 802 UE	Флуоресцентная краска Pantone 802	кг
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 803 UE	Флуоресцентная краска Pantone 803	кг
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 804 UE	Флуоресцентная краска Pantone 804	кг
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 805 UE	Флуоресцентная краска Pantone 805	кг
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 806 UE	Флуоресцентная краска Pantone 806	кг
NewV set Tagesleuchtfarbe PANTONE 807 UE	Флуоресцентная краска Pantone 807	кг

02.05 SECURITY КРАСКИ

Краски, применяющиеся для защиты продукции, в том числе и ценных бумаг. Бесцветные прозрачные, светятся под УФ-излучением. В программе есть как традиционные офсетные краски, так и краски УФ-отверждения.

Название	Описание	Ед. изм.
SICHERHEITSFARBE WEISS, BLAUELICH	Офсетная краска прозрачная, под УФ-светом светится голубым	кг
SICHERHEITSFARBE WEISS, GELBLICH	Офсетная краска прозрачная, под УФ-светом светится желтым	кг
NewV poly Fluoreszenzfarbe blaulich 202226UP	УФ-краска прозрачная, под УФ-светом светится голубым	кг
NewV poly Fluoreszenzfarbe gelblich 131198UP	УФ-краска прозрачная, под УФ-светом светится желтым	кг

Фирма HST Huber Group предлагает целый спектр различных красок BRAND PROTECTION, применяющихся для защиты торговых марок от подделок. Помимо вышеназванных красок имеются интерферентные краски и лаки, краски с разным метамеризмом, краски, активируемые при контакте с металлом, термохромные краски, магнитные краски, краски, светящиеся в темноте и многие другие.

02.05 SECURITY КРАСКИ

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Компания Huber разработала связующее вещество, позволяющее вводить перламутровый пигмент в офсетные печатные краски. Краска заметна на валиках и практически незаметна в красочном ящике. Для печати этими красками необходимо использовать офсетное резиноканевое полотно с высокой краскопередачей. Контроль за толщиной красочного слоя осуществляется только визуально, так как денситометрические измерения провести невозможно. Перламутровый эффект дает лучшие показатели на гляцевых мелованных бумагах и картонах. Данные краски могут наноситься как плашкой, так и растром, однако важно помнить, что при нанесении краски растром перламутровый эффект снижается, а при нанесении краски двойным прогоном — эффект увеличивается. Необходимо учитывать, что кроющие краски: черная и «серебро» при печати по перламутровой краске перекрывают ее. Прозрачные краски могут наноситься перед перламутровыми красками и после. Перламутровые краски могут использоваться для сложного дизайна высокохудожественных изданий и для повышения степени защиты ценных бумаг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Описание	Ед. изм.
PERLGLANZ LITHOWHITE	Перламутровый белый	кг
PERLGLANZ LITHOYELLOW	Перламутровый желтый	кг
PERLGLANZ LITHOGREEN	Перламутровый зеленый	кг
PERLGLANZ LITHORED	Перламутровый красный	кг
PERLGLANZ LITHOBLUE	Перламутровый голубой	кг
PERLGLANZ LITHOREDYGOLD	Перламутровый золотисто-красный	кг
PERLGLANZ LITHOBRONZE	Перламутровый бронзовый	кг
PERLGLANZ BI FLAIR 66A	Перламутровый интерферентный	кг
PERLGLANZ FARBE LITHOLILAC OD	Перламутровый лиловый	кг
PERLGLANZ FARBE LITHOGREENGOLD OD	Перламутровый золотисто-зеленый	кг

02.07 ECP — СИСТЕМА ТОЧНОГО ВОСПРОИЗВЕДЕНИЯ ЦВЕТА**ЧТО ТАКОЕ ECP?**

ECP — система точного воспроизведения цвета, в которую входят краски с оптимизированными печатно-техническими свойствами, позволяющими работать с повышенными оптическими плотностями и при этом обеспечивающие качественный тираж и проработку деталей в сочетании с хорошим металлизированным эффектом при печати «сырое-по-сырому» по металлизированным краскам системы ECP. В эту систему входят триадные краски REFLECTA ECP, серебро, золото, масляный и водный лаки.

ECP — это активная система. Она расширяется наряду с новыми разработками цветов/тонов. Система позволяет работать с повышенными оптическими плотностями и соответственно получать расширенное цветовое пространство и за счет этого воспроизводить дополнительные цвета в том числе и цвета веера Pantone. При использовании металлизированных красок мы можем получать большое разнообразие металлизированных и перламутровых оттенков. Для того, чтобы начать применять ECP нет необходимости в специальном программном обеспечении. Типографии могут печатать с расширенным цветовым пространством без применения специального оборудования.

Обычные 4-х красочные машины могут воспроизводить все стандартные цвета. Металлизированные тона и перламутровые эффекты и/или лаки требуют дополнительных печатных секций.

Рекомендованные ECP плотности для мелованных бумаг (класс 1 и 2):

Cyan — 2,20 Magenta — 2,20 Yellow — 1,80 Black — 2,20 Silver/Gold — 1,25

ПРЕИМУЩЕСТВА ECP

- Самый большой выбор красок-металликов + расширенное цветовое пространство в одной системе
- Первый измеримый стандарт для красок со специальными эффектами и красок-металликов, базирующийся на стандартах ISO-CMYK
- Высокий потенциал для увеличения рентабельности за счет отсутствия необходимости применять специальные краски и менять краски в связи с тем, что система основана на стандарте печатных красок CMYK ISO 2846, а это позволяет при желании печатать с оптическими и колористическими характеристиками соответствующими евростандарту, а для получения специализированных эффектов необходимо увеличение оптических плотностей до рекомендуемых
- Экологичная альтернатива дорогим и сложным специальным краскам
- Новое качество, потенциально новые заказы, расширение возможностей офсетной печати
- ECP предлагает самый широкий в мире выбор красок-металликов
- Почти все золотистые оттенки достигаются комбинацией серебро + CMYK
- Компетентная поддержка, сервис и обучение фирмой Petzold Concept
- Не требуется ни специальное программное обеспечение, нет необходимости в переоснащении Вашей типографии

ECP PRINTER'S KIT — НАБОР-ЧЕМОДАН, СОДЕРЖАЩИЙ:

- 4 веера — насыщенные цвета на глянцевой бумаге, насыщенные цвета на матовой бумаге, ненасыщенные цвета на глянцевой бумаге, ненасыщенные цвета на матовой бумаге
- Инструкции
- Регистрационную карту, карта члена клуба ECP
- UGRA/FOGRA тестовые шкалы, отпечатанные с плотностями ECP
- ECP серебро/золото, CMYK эталонные шкалы
- Шкалу серого
- Тестовую таблицу ECI2002, отпечатанную плотностями ECP для разработки индивидуальных профилей для устройств изготовления проб
- CD с LAB-координатами всех ECP цветов, позволяющими точно воспроизводить цвета на мониторе и на устройствах для изготовления проб

ECP DVD Color library — DVD-библиотека ECP цветов

Библиотека на данный момент содержит более 4200 цветов, наряду с металлизированными. DVD также содержит все шкалы, а также ICC профиль, который позволяет сочетать на одном печатном листе цвета ECP и традиционные цвета, для которых необходимо компенсация повышенных плотностей (например, для памятных цветов).

REFLECTA ECP

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Высокогляnceвая и высокопигментированная тирада на основе возобновляемого растительного сырья. Подходит для печати на любых типах машин, оснащенных различными системами увлажняющих аппаратов. Особо высокий глянец достигается при печати на мелованных бумагах. Идеально применяется на 8- и 10-красочной печати с переворотом

- Непревзойденно высокий глянец
- Высокая интенсивность
- Высокий контраст печати и прекрасная краскопередача
- Прекрасная сушка
- Минимизируются отходы при запуске
- Максимальная стабильность в процессе печати
- Идеально подходит для печати с переворотом
- Колориметрические характеристики согласно DIN ISO 2846-1 и 12647-2
- Запечатанный оттиск подходит для надпечатки в принтерах OSE' и лазерных принтерах
- Быстро выходит на баланс «краска-вода»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	—
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+
Глубокий черный	8	—	—	+

Наши специалисты будут рады предоставить Вам подробную консультацию. ECP Printer's kit и ECP DVD Color library Вы можете посмотреть в нашем офисе

02.08 КРАСКИ БЕЗ ЗАПАХА И С ПОНИЖЕННОЙ МИГРАЦИЕЙ

Принципы защиты прав потребителя требуют, чтобы упаковка предохраняла содержащиеся в ней пищевые продукты от загрязнения. Материалы, печатные краски и лаки не должны содержать веществ, которые могут быть перенесены на содержимое упаковки в количестве, превышающем установленные законом нормы и вследствие этого негативно сказываться на качестве продуктов и здоровье людей.

Нежелательное взаимодействие пищевых продуктов с упаковкой может происходить вследствие:

- Перехода веществ, незаметных глазу, с печатного изображения на незапечатанную оборотную сторону (то есть ту сторону, которая контактирует с содержимым упаковки) и далее на содержимое;
- Миграции, то есть проникновение веществ с печатного изображения сквозь материал на содержимое упаковки;
- Переноса летучих веществ в замкнутом пространстве, приводящего к порче запаха и вкуса содержимого упаковки

Для предотвращения вышеперечисленных негативных явлений концерном hubergroup были разработаны следующие серии красок.

NATURA GA 5015

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Триадные краски без остаточного запаха, идеально подходят для печати на упаковке продуктов питания, кондитерских изделий, табака, а также при последующем лакировании лаком с запахом. Для повышения стойкости к истиранию требуется лакирование

- Без остаточного запаха
- Хороший баланс «краска-вода»
- В кипсейке и на валиках длительное время остается «свежей»
- Отличные печатно-технические свойства, легко раскатывается, быстро стартует

В настоящее время на европейских типографиях проходят стадию бетатестирования MGA краски УФ-отверждения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость	К свету по DIN 16525 (1 — Низкая; 8 — Высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	—
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+

CORONA MGA 5046

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ

Новая усовершенствованная серия органолептически нейтральных листовых офсетных красок с низкой степенью миграции для печати на внешней стороне пищевой упаковки. При использовании листовых офсетных красок CORONA MGA 5046 упаковка для пищевых, кондитерских продуктов и табачных изделий может быть напечатана на упаковочном картоне или бумаге, в соответствии с действующими нормами вашей страны и Европейского Союза. Краски CORONA MGA 5046 состоят исключительно из компонентов с минимальной потенциальной миграцией.

- Без остаточного запаха, очень низкая скорость миграции
- Необходимо лакирование в линию
- В кипсейке и на валиках длительное время остается «свежей»
- Не вызывает набухания полеолефиновой пленки
- Закрепляются только впитыванием
- Отличные результаты достигаются при органолептической оценке печатных продуктов (тест Робинсона, DIN 10955)

10 ПУНКТОВ MGA® КОНЦЕПЦИИ КАЧЕСТВА

- 1 Все компоненты, входящие в состав красок и лаков утверждены и не вызывают опасений — относится не только к спиртам.
- 2 Исключена возможность использования другого сырья, как при рецептировании, так и в производстве.
- 3 Чистота всего сырья подтверждается сертификатами от производителей, а также собственным контролем качества
- 4 Отсутствие риска возникновения загрязнения в производстве благодаря отдельным помещениям
- 5 Контроль качества:
Проверка каждой партии на миграцию
- 6 Отслеживание качества материалов по партиям на протяжении всей всей технологической цепочке производства начиная от сырья
- 7 Многолетний опыт более 10 лет
- 8 Консультация и обучение:
Проведение семинаров по теме «Упаковка продуктов питания для клиентов и конечных потребителей»
- 9 Собственные лабораторные анализы:
Возможность оперативно провести исследования
- 10 Гарантия соответствия красок MGA всем требованиям производства упаковки

Имеются также краски и лаки с пониженным уровнем миграции, предназначенные для печати упаковки продуктов, разогреваемых в микроволновой печи.

С 2010 года выпускаются металлизированные краски без запаха серии GA и с пониженной миграцией серии MGA.

Технология MGA подразумевает использование специальных вспомогательных материалов:

Добавки в увлажнение MGA-Combifix® или MGA-Substifix®
Лаки MGA-Acrylac®

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стойкость	К свету по DIN 16525 (1 — низкая; 8 — высокая)	К спирту	К смеси растворителей	К щелочи
Желтый	5	+	+	+
Пурпурный	5	+	+	—
Голубой	8	+	+	+
Черный	8	+	+	+

Имеются также NewV MGA краски УФ-отверждения. По результатам тестирования эти краски одобрены концерном Nestle, получили положительные отзывы и рекомендованы для использования в пищевой промышленности.

03.01 ПЕЧАТНЫЕ МАСЛЯНЫЕ ЛАКИ

В последнее время процесс лакирования печатной продукции относится к повседневным задачам, которые решаются в типографии. Стало нормой отделять или защищать поверхность печатной продукции посредством лакирования. Это связано с повышением требований к качеству и внешнему виду печатной продукции, развитию рынка упаковки.

В первую очередь лак используют, чтобы защитить печатное изделие от истирания и царапания. Кроме того лаки способны придавать эффект глянца или матовости, сокращают время сушки оттисков, позволяют осуществлять быструю послепечатную отделку продукции. Печатные лаки нашли широкое применение при лакировании различных видов продукции, так как они наносятся через печатную секцию офсетной печатной машины, просты в эксплуатации и не требуют дополнительных лакировальных секций. Фирма HST Huber Group предлагает на современном полиграфическом рынке большой ассортимент масляных лаков, который может удовлетворить любые требования производителей печатной продукции. Масляный печатный лак можно охарактеризовать как краску без пигмента. В его состав входят смолы различной твердости, растительные масла, минеральные масла, воск, сиккативы и другие добавки.

ПРЕИМУЩЕСТВА И НЕДОСТАТКИ ПЕЧАТНЫХ МАСЛЯНЫХ ЛАКОВ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Наносятся через печатную секцию
- Имеют хорошую адгезию к запечатываемому материалу
- Совместимы со всеми офсетными красками
- Хорошо защищают оттиск от воздействия влаги и истирания
- Лаковая пленка эластична и позволяет без проблем фальцевать и биговать печатные изделия
- Не вызывает деформации тонких бумаг массой до 90 г/м²

НЕДОСТАТКИ

- Сравнительно медленная сушка
- Требуется использование противоотмарывающего порошка
- Имеются ограничения по толщине лакового слоя
- Невысокий глянец по сравнению с воднодисперсионными и УФ-лаками
- Возможно пожелтение лакового слоя (также концерном HUBER разработаны масляные лаки повышенной белизны)
- Есть ограничения по совместимости с дисперсионными клеями

ФИЗИЧЕСКИЕ И ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Агрегатное состояние	Пастообразное
Цвет	Желтоватый
Запах	Специфический
Значение pH	Не определяется
Температура воспламенения	> 99°C
Растворимость в воде	Не растворяется
Вязкость	Не определяется

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПЕЧАТНЫХ ЛАКОВ

1. Печатные лаки по составу аналогичны традиционным офсетным краскам. На основании этого работа с ними похожа на обычную печать. Лаки поставляются уже готовыми, но при необходимости их можно корректировать теми же вспомогательными средствами, что и офсетные краски. Масляные лаки можно использовать для сплошного и выборочного лакирования, применяя при этом обычную алюминиевую печатную форму. Лакирование проводится через красочный аппарат. Механизм закрепления, как и у красок, проходит в два этапа: физический (впитывание) и химический (окислительная полимеризация).
2. Сплошное лакирование аналогично печати плашки размером с оттиск. Оно производится с печатной формы при отключенном увлажняющем аппарате. Выборочное лакирование происходит как обычная офсетная печать с использованием офсетной формы с включенным увлажняющим аппаратом.

3. В зависимости от технологического цикла и имеющегося оборудования, лакирование можно производить сразу при печати inline «сырое-по-сырому», либо после закрепления красок на оттиске «сырое-по-сухому».
4. Как матовый, так и глянцевый масляные лаки увеличивают прочность красочного слоя на истирание. Печатное лакирование особенно рекомендуется для матовых мелованных бумаг, на которых краска закрепляется хуже, чем на глянцевых. При этом можно создать эффект матовости или, наоборот, сделать выборочное лакирование иллюстраций и увеличить глянец изображения, а также увеличить сопротивляемость оттисков к истиранию и загрязнению, что особенно важно для последующей обработки оттисков.
5. Состав лаков сбалансирован, но при возникновении проблем во время лакирования из-за климатических условий или свойств лакируемого материала приходится корректировать их свойства. В этом случае фирма HST Huber Group предлагает следующие вспомогательные материалы:

THIXOPRINT 10T0256

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Печатное минеральное масло для снижения липкости лака при печати на бумагах со слабой прочностью поверхностного слоя. Дозировка до 5 %

LEINOEL / DRUCKOEL 10T1405

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Печатное льняное масло для улучшения раската лака, снижает вязкость лака. Дозировка до 5 %

SCHEUERSCHUTZPASTE 10T4100

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Паста для улучшения устойчивости лака к истиранию. Дозировка до 5 %

WATER ACTIVE DRIER 10T5002

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Объемный сиккатив для ускорения закрепления лаков, повышает устойчивость на истирание, рекомендуется для печати на невпитывающих поверхностях. Дозировка 1 – 3 %

MONSUN 10T7265

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальный сиккатив на кобальтово-марганцевой основе для лаков офсетной и высокой печати. Дозировка 1-5 %

ГЛЯНЦЕВЫЕ ЛАКИ

Наименование лака:	Характеристика	Глянец	Стойкость к истиранию:	Рекомендуемый нанос, г/м ²	Поведение в стопе (без отмарывания или слипания)
PRINTLAC HOCHGLÄNZEND 10 9560					
Лак с сильным глянцевым блеском	Высокоглянцевый лак повышенной белизны. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°°°	• •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC GLÄNZEND 10 9500					
Лак с глянцевым блеском	Универсальный высокоглянцевый лак повышенной белизны. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Специально предназначен для лакирования с переверотом для 8-10 красочных машин. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°°	• •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC GLÄNZEND 10 9600					
Лак с глянцевым блеском	Универсальный лак повышенной белизны с очень хорошим глянцевым блеском. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Специально предназначен для лакирования бумаг с малыми плотностями, склонных к скручиванию, так как обладает малой липкостью. Также возможна надпечатка по металлизированным краскам. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°°	• •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC SCHEUERFEST 10 9720					
Устойчивый к истиранию/износостойкий лак	Высокопрозрачный лак, не склонный к пожелтению с хорошим глянцем и стойкостью к истиранию. Глянец сравнительно меньше по сравнению с другими высокоглянцевыми лаками за счет высоких свойств к истиранию. Быстрое впитывание и оксидативное закрепление. Предназначен для складных коробок и упаковочных материалов. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°	• • •	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC MATT 10 9300					
Матовый лак	Высокопрозрачный лак, не склонный к пожелтению. Обладает очень хорошим матовым эффектом при одновременно хорошей устойчивости к истиранию. Наносится как «сырое-по-сырому» так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°°	•	1,5-1,8	Хорошее
PRINTLAC MATT SATIN 10 9100					
Матовый лак	Высокопрозрачный лак, не склонный к пожелтению. Хороший матовый эффект при одновременной хорошей устойчивости к царапанию и карбонированию. Наносится как «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому», может наноситься с увлажнением и без	°	• •	1,5-1,8	Хорошее

° хороший глянцевый/матовый эффект

°° очень хороший глянцевый/матовый эффект

°°° наивысший глянцевый/матовый эффект

• хорошая устойчивость к истиранию

• • очень хорошая устойчивость к истиранию

• • • прекрасная устойчивость к истиранию

03.02 ВОДНОДИСПЕРСИОННЫЕ ЛАКИ

Основной составляющей дисперсионных лаков являются содержащиеся в дисперсии полимеры. Они представляют собой модифицированные акрилаты, которые различаются по твердости в зависимости от строения молекул. Другой важнейшей составляющей лаков являются растворимые в воде смолы, которые образуют соли с аммиаком. Остальные добавки влияют на различные свойства, такие как поверхностное натяжение, смачиваемость, скользкую способность, пленкообразование.

В зависимости от типа лакононосящего устройства лаки имеют различную вязкость. Дисперсионный лак можно наносить с помощью следующих систем: лакировальные секции офсетных печатных машин, увлажняющие аппараты офсетных печатных машин, лакировальные машины, флексографские машины, машины глубокой печати, красочные аппараты офсетных печатных машин.

ВЫСЫХАНИЕ ДИСПЕРСИОННОГО ЛАКА

Чтобы добиться хорошего высыхания и равномерного нанесения рекомендуется использовать машины, оснащенные длинной приемкой. В этом случае легче получить высокий глянец лаковой пленки и можно работать на более высоких скоростях. Также можно ис-

пользовать различные типы сушки. Лучше всего себя зарекомендовал обдув теплым воздухом. Некоторые машины оснащаются охлаждающими устройствами, которые охлаждают отлакированный лист.

Но применять эти устройства следует осторожно, так как в этом случае возникает опасность появления конденсата на поверхности листа. Температура листа не должна превышать 30°C во избежание склеивания в стопе. Для обеспечения качественного лакирования, на лакировальной секции должен быть обеспечен отток воздуха, так как в противном случае возникает эффект «тумана», что вызывает замедление высыхания и склеивание стопы.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Дисперсионные лаки применяются для лакирования различных типов продукции (этикетки, упаковки, продукции на непьющих материалах, включая металлизированную бумагу и пленку).

ТРЕБОВАНИЯ К ДИСПЕРСИОННЫМ ЛАКАМ

В зависимости от лакируемого материала, конструкции лакировальной секции и типов готовой продукции к лакам предъявляются различные требования:

Глянец	Без склеивания листов в стапеле	Высокая прочность
Прочность к истиранию	Без подсыхания в лакировальной секции	Обработка с соответствующей вязкостью (устанавливается в зависимости от лакононосящего устройства)
Устойчивость к слипанию в стопе	Незначительное пенообразование	Стабильность вязкости
Эластичность (прочность при биговании)	Хорошая смачиваемость поверхности	Морозостойкость
Способность к кашированию пленкой	Хорошее протекание через насос	Устойчивость пленки к низкой температуре
Отсутствие запаха	Возможность работы без порошка	Не требует специальных обозначений
Восприятие клея	Низкий расход	Биологическое разложение
Устойчивость к скольжению	Незначительный запах	Правильное поверхностное натяжение
Прозрачность пленки	Легкая очистка	Свобода от органических растворителей
Тиснение фольгой	Возможность рециклирования	
Высокая адгезия лаковой пленки		
Без отмарывания в стапеле		

РАБОТА С ДИСПЕРСИОННЫМ ЛАКОМ

Вязкость. Вододисперсионные лаки поставляются рабочей вязкости, рабочая вязкость измеряется специальной воронкой с диаметром отверстия 4 мм при температуре 20°C. Вязкость вододисперсионных лаков значительно меняется при изменениях температуры, поэтому ее следует контролировать. Перед началом измерений лак следует хорошо перемешать. После перемешивания измерительная воронка погружается полностью в лак, затем ее вынимают и погружают заново и тогда уже, заполнив до краев, снова вынимают и производят измерение времени, за которое лак вытечет из воронки через отверстие в ее дне. Это время в секундах и будет равно вязкости лака в секундах. Измерения должны проводиться постоянно в течение процесса лакирования. Следите за тем, чтобы пена не попадала в измерительную воронку, иначе результат будет неправильным. Воронки стандарта DIN производства фирмы OPTI COLOR Вы также можете приобрести у нас.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ЛАКИРОВАЛЬНОЙ СЕКЦИИ

После того, как измерена вязкость лака, можно начинать подачу лака в лакировальную секцию. При этом надо быть внимательным, чтобы остатки воды после промывки шлангов не попали в канистру (бочку) с лаком, так как вода очень хорошо смешивается с лаком и значительно уменьшает его вязкость. Также проверьте, что лакировальные валики и ракель правильно установлены, чтобы предотвратить перелив лака. Если лак все-таки перелился, следует сразу остановить машину и тщательно очистить загрязненные участки.

ОЧИСТКА. При сильном загрязнении нужно использовать специальную смывку (например, ACRYLAC REINIGER производства HST Huber Group).

Название	Характеристики и область применения	Способ нанесения	Поставляемая вязкость	Сухой остаток	Плотность, г/см ³	pH	Нанесение «по-сырому», г/м ²	Разбавитель
ГЛЯНЦЕВЫЕ ЛАКИ								
570 292/40 ACRYLAC GLAENZEND	Глянцевый лак для защитного лакирования бумаг и картона. Высокие защитные свойства. Хорошая стойкость к истиранию	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	32±1%	1,01	7,8-8,2	4-8	вода
570 179/40 ACRYLAC GLOSS	Фолиевый, глянцевый лак для защитного лакирования слабо впитывающих материалов. Быстрое высыхание. Хорошая стойкость к истиранию. Подходит для пленки, фольги и металлизированных бумаг	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	40±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
570 145/40 ACRYLAC HOCHGLAENZEND	Высокоглянцевый лак для любых типов бумаг и картона. Хорошая стойкость к истиранию. Высокая стойкость к слипанию в стопе. Не подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	40±1%	1,02	7,4-8,4	4-8	вода
570 163/40 ACRYLAC GLAENZEND	Глянцевый лак для защитного лакирования бумаг и картона. Быстрое высыхание. Высокая стойкость к слипанию в стопе. Хорошо подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	42±1%	1,04	7,8-8,2	4-8	вода
570 100/40 ACRYLAC HOCHGLAENZEND	Высокоглянцевый лак с высокой стойкостью к истиранию для любых типов бумаг и картона. Быстрое высыхание. Не подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	38±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
МАТОВЫЕ ЛАКИ								
570 608/40 ACRYLAC MATT	Матовый лак для любых типов бумаг и картона. Хороший матовый эффект. Подходит для двустороннего лакирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сухому»	40±5сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4мм	45±1%	1,04	7,8-8,2	4-8	вода

Название	Характеристики и область применения	Способ нанесения	Поставляемая вязкость	Сухой остаток	Плотность, г/см ³	pH	Нанесение «по-сырому», г/м ²	Разбавитель
ПРАЙМЕРЫ								
570 500/40 ACRYLAC PRIMER	Глянцевый эластичный праймер для последующего УФ- лакирования, припрессовки пленки и каландрирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	40±5 сек. При 20°C/DIN воронка, сопло 4 мм	40±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
570 607/40 ACRYLAC PRIMER MATT	Матовый эластичный праймер для последующего УФ- лакирования, припрессовки пленки и каландрирования	Лакировальные секции офсетных печатных машин, отдельные лакировальные машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	40±5 сек. При 20°C/DIN воронка, сопло 4 мм	39±1%	1,03	7,8-8,2	4-8	вода
ДИСПЕРСИОННЫЕ ЛАКИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЧЕРЕЗ КРАСОЧНЫЙ АППАРАТ								
570 835 ACRYLAC SPEZIAL	Высокоглянцевый вязкий лак для лакирования мелованных бумаг и картона. Возможно склеивание бумаги и картона по лаковому слою с использованием дисперсионных и термоклеев. Не имеет устойчивости к термосвариванию с пленками на основе акриловых полимеров. Не подходит для двухстороннего лакирования	Красочный аппарат офсетной печатной машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	300-400 сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4 мм	73±75%	1,02	7,4-8,4	1,3-1,8	—
570 860/40 ACRYLAC MATT	Матовый вязкий лак для лакирования мелованных бумаг и картона. Возможно склеивание бумаги и картона по лаковому слою с использованием дисперсионных и термоклеев. Не имеет устойчивости к термосвариванию с пленками на основе акриловых полимеров. Перед использованием для двухстороннего лакирования необходимы предварительные тесты	Красочный аппарат офсетной печатной машины. Может наноситься как в линию «сырое-по-сырому», так и «сырое-по-сырому»	300-400 сек. При 20°C/ DIN воронка, сопло 4 мм	73±75%	1,03	7,8-8,2	1,8-2,2	—

03.03 ЛАКИ УФ-ЗАКРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ЛИСТОВОГО ОФСЕТА

ЛАКИРОВАНИЕ УФ-ЛАКАМИ ФИРМЫ HST HUBER GROUP

Лаковый слой служит в качестве защитного с одновременным приданием поверхности глянцевого или матового эффекта. С УФ-лаками достигается оптимальный глянец или матовость поверхности, сравнимые с качеством поверхности припрессованной пленки, при этом лакирование значительно экономичнее. В состав УФ-лаков входят реактивные акрилаты, разбавители, фотоинициаторы и другие добавки. Используя различные по молекулярному весу акрилаты и разбавители, можно получать лаки различной вязкости в зависимости от лакировального оборудования. Отверждение лака происходит под воздействием УФ-излучения. За счет этого получают высокоглянцевую (в случае глянцевого лака) тонкую равномерную пленку, стойкую к истиранию и к воздействию многих химических веществ. УФ-лаки относятся к высокотехнологичным лаковым системам, отвечающим всем современным требованиям по защите окружающей среды.

НАНЕСЕНИЕ УФ-ЛАКОВ

УФ-лаки в полиграфии могут наноситься с помощью следующих устройств:

- На лакировальных машинах — прямое нанесение лака, в том числе и реверсивным методом. Реверсивный метод — когда один валик вращается в противоположном направлении, чем все остальные, что позволяет создавать более гладкую лаковую пленку
- Через лакировальную секцию — традиционно валиками или через камер-рапельную систему — прямое нанесение лака, в том числе и реверсивным способом
- Через лакировальные секции во флексографских машинах — прямое нанесение лака
- На трафаретных машинах — прямое нанесение лака
- Через красочные аппараты офсетных печатных машин — косвенный способ нанесения лака
- Через увлажняющие аппараты офсетных печатных машин — косвенный способ нанесения лака
- На машинах глубокой печати — прямое нанесение лака

УФ-лаки закрепляются под воздействием ультрафиолетового излучения. Оно создается УФ-лампами, в зависимости от типа сушильного устройства их может быть 2-3. Как правило, предусмотрена возможность включать и выключать каждую лампу по отдельности. Некоторые агрегаты предоставляют возможность варьировать мощность источника излучения. Производительность лампы указывается в Ватт/см. Помимо лампы важной частью сушильной установки является рефлектор. Также во многих сушильных устройствах имеются охлаждающее устройство и система затвора (закрытия ламп). С лампами и рефлектором следует обращаться с предельной осторожностью и наблюдать за их состоянием. Лампы должны меняться согласно срокам службы, указанными изготовителем в часах. Поэтому время работы лампы должно фиксироваться. На лампе и рефлекторе ни в коем случае не должно оставаться следов пальцев. Чистку рекомендуется производить изопропиловым спиртом, с помощью безворсовой салфетки. Лампы должны меняться по возможности не одновременно, иначе это может привести к пересушиванию лаковой пленки, из-за чего впоследствии возможны проблемы с адгезией.

Длинная приемка благотворно влияет на растекание лака, температуру стапеля, а также позволяет работать на более высоких скоростях. Температура играет особенно большую роль при лакировании тонких бумаг и пленок. Температура стапеля должна быть низкой, насколько это возможно. Всегда нужно проверять, нельзя ли достичь такого же результата с меньшей мощностью ламп или вообще только с одной лампой. При повышении скорости машины мощность лампы должна повышаться.

В отличие от воднодисперсионных лаков процесс закрепления УФ-лаков не физический, а скорее химический. Период воздействия УФ-излучения порядка одной секунды. Это означает, что когда отлакированный лист выходит из сушилки на приемку, лаковая пленка должна быть полностью отверждена. Но при этом процесс остаточной полимеризации продолжается, и лаковая пленка и, соответственно, весь запечатанный материал достигает своих конечных свойств (адгезии, стойкости к царапанью) только спустя некоторое время. В зависимости от запечатываемого материала, наложения красок, толщины лакового слоя процесс остаточного закрепления может длиться до нескольких дней.

03 ЛАКИ

ТРЕБОВАНИЯ К УФ-ЛАКАМ

В зависимости от лакируемого материала, конструкции лакировальной секции и требований к готовой продукции к лакам предъявляются различные требования:

Высокая адгезия	Нейтральный запах	Стабильная вязкость, соответствующая лакируемому материалу
Прозрачность лаковой пленки	Возможность подавать лак насосом	Поверхностное натяжение
Химическая стойкость	Небольшое пенообразование	Стабильность при длительном хранении
Эластичность	Отсутствие разбрызгивания	Вязкость, необходимая для данного типа оборудования
Способность к последующему тиснению фольгой	Беспроблемная очистка	
Способность к восприятию клея	Оптимальная скорость реакции	
Гладкость		
Отсутствие пожелтения лаковой пленки		
Хорошая способность рециклирования		

ТАБЛИЦА УФ-ОТВЕРЖДАЕМЫХ ЛАКОВ NEWV LAC С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ

	Бумага/ Картон	Пленки	GA-лаки	Для последующего тиснения фольгой	Лаки без содержания аминов
ВЫСОКОГЛЯНЦЕВЫЙ ЛАК					
Для нанесения через лакировальный аппарат	40 UC 1100			-	
Для нанесения через лакировальный аппарат или лакировальную машину	40UC 1200	40UC2200	40UC1200 P*	40UC7200 P+F	40UC2300 P+F*
Для сплошного лакирования через красочный аппарат, а также машин высокой печати, типоофсета	40UC3200	40UC4200	-	40UC7250 P+F*	40UC4300 P+F*
Для нанесения через красочный аппарат для выборочного и сплошного лакирования со стандартной печатной формы с увлажнением	40UC5200	40UC5200	-	40UC7210 P+F*	40UC5200 P+F*
МАТОВЫЙ ЛАК					
Для нанесения через лакировальный аппарат или лакировальную машину, увлажняющий аппарат, флексосекция, камер-ракели	40UC6200	40UC6200	-	-	-
Для нанесения через красочный аппарат способом офсетной печати, а также типоофсета и высокой печати	40UC6100	40UC6100	-	40UC6150 P+F*	UC6100 P+F*

*P= Бумага/Картон

*F= Пленка

Предлагается широкий ассортимент лаков, в том числе и нового поколения NewV. Подробности можно узнать у торгового представителя. В зависимости от потребности может быть подобран лак со специальными свойствами.

03.04 ЛАКИ ДЛЯ СОЗДАНИЯ ЭФФЕКТА ВЫБОРОЧНОГО ЛАКИРОВАНИЯ БЕЗ ВЫРЕЗАНИЯ ФОРМЫ

Для создания изображений с оригинальными матово-глянцевыми (структурными) эффектами была разработана TWIN-технология, заключающаяся в использовании пары лаков, специально подобранных друг к другу.

Те участки, которые на оттиске должны быть матовыми, лакируются в последней красочной секции специальным масляным (или УФ) лаком. На те участки, которые должны быть глянцевыми, масляный (или УФ) лак не наносится. То есть глянцевым участкам на оттиске соответствуют пробельные элементы на офсетной печатной форме, с которой производится лакирование масляным (или УФ) лаком. Далее в линию наносится покровный ВД или УФ-лак, при этом производится сплошное лакирование.

Конфигурация машины: по меньшей мере 5 печатных секций (четыре секции под триадные краски и секция под печатный лак) и лакировальная секция. Если у Вас имеется 4-красочная печатная машина с лакировальной секцией, то можно использовать ее, но желаемая продукция будет получаться за два прогона. Первый прогон – 4 краски, второй прогон – 2 лака, так как покровный лак должен наноситься «по-сырому».

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

- Особенно ярко выраженный матовый/глянцевый эффект достигается при использовании высококачественных запечатываемых материалов
- Для выборочного лакирования не требуется лакировальной формы. Покровный лак наносится сплошным лакированием с помощью лакировального полотна
- Матовый/глянцевый эффект зависит от толщины слоя масляного и покровного лаков. При этом на необходимую толщину лакового слоя влияют красконаложение и качество запечатываемого материала. Если лакировальная секция оснащена камер-ракельной системой, то рекомендуемый объем ячейки растрового вала 10-13 см³/м². Но могут потребоваться изменения в зависимости от запечатываемого материала или сюжета
- Рекомендуемая подача увлажняющего раствора — 20-30%. Мощность ИК-сушки необходимо отрегулировать таким образом, чтобы температура стапела не превышала 30-35°С. При этом обдув горячим воздухом необходимо включить на полную мощность
- Количество противотмарывающего порошка чуть больше по сравнению с подачей порошка при работе с обычными воднодисперсионными лаками. Рекомендуется использовать порошок на крахмальной основе

КРАСОЧНАЯ СЕКЦИЯ (ОСНОВНОЙ ЛАК)		ЛАКИРОВАЛЬНАЯ СЕКЦИЯ (ПОКРОВНЫЙ ЛАК)	
ПАРА ЛАКОВ ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЙ И МАСЛЯНЫЙ ДЛЯ СОЗДАНИЯ МАТОВО-ГЛЯНЦЕВОГО ЭФФЕКТА			
масляный		водно-дисперсионный	
PRINTLAC TWIN 10L9030		ACRYLAC SPEZIAL EFFEKTLACK 570900/50	
		ACRYLAC SPEZIAL EFFEKTLACK 570901/50 (двухсторонний)	
PRINTLAC TWIN 10L9030		OKTOLITH-WL-TWIN GLANZLACK 890620	
ПАРА ЛАКОВ ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЙ И МАСЛЯНЫЙ ДЛЯ СОЗДАНИЯ СТРУКТУРНОГО ЭФФЕКТА			
масляный		водно-дисперсионный	
PRINTLAC TWIN 10L9030		OKTOLITH-WL-EFFEKTLACK 890567	
ПАРА ЛАКОВ ДЛЯ УФ ЛАКИРОВАНИЯ (EPDM-ВАЛЫ) ДЛЯ СОЗДАНИЯ МАТОВО-ГЛЯНЦЕВОГО ЭФФЕКТА			
УФ		УФ	
OKTOLITH UV OFFSET GLOSS HYBRID LACK 875400		OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870052/45	
ПАРА ЛАКОВ МАСЛЯНЫЙ И УФ ДЛЯ ГИБРИДНОГО ЛАКИРОВАНИЯ (ГИБРИДНЫЕ ВАЛЫ) ДЛЯ СОЗДАНИЯ ЧИСТО МАТОВО-ГЛЯНЦЕВОГО ЭФФЕКТА			
масляный		УФ	
OKTOLITH LACK TWIN GLANZ/MATT HYBRID 820401		OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870052/45	
		OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870053/80	
ПАРА ЛАКОВ МАСЛЯНЫЙ И УФ ДЛЯ ГИБРИДНОГО ЛАКИРОВАНИЯ (ГИБРИДНЫЕ ВАЛЫ) ДЛЯ СОЗДАНИЯ СТРУКТУРНОГО ЭФФЕКТА НА МАТОВЫХ УЧАСТКАХ			
масляный		УФ	
OKTOLITH LACK TWIN GLANZ/STRUKTUR HYBRID 820400		OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870052/45	
		OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870053/80	
		OKTOLITH-UV-HYBRID EFFEKTLACK 870022/80	
PRINTLACK Twin 210542		NewV LAC FOR STRUCTURE EFFECTS 242223UC	

РЕЗКА ОФСЕТНЫХ РЕЗИНОТКАНЕВЫХ ПОЛОТЕН

Это первый в России участок резки офсетных резиноканевых полотен такого уровня автоматизации и оснащения. Уже существующий плоттер ZUND XL-2500 (инструментальная головка тип Tz-P со статическим и осциллирующими ножами) с конвейерной системой подачи материала, дооснащен автоматическим устройством вывода – расширительным столом длиной 1600 мм. Статический нож позволяет резать офсетные резиноканевые полотна со скоростью до 1 м/с в зависимости от типа резины. Также в комплекте имеется осциллирующий нож, предназначенный для резки толстых и/или «рыхлых» материалов, которым при необходимости можно подрезать фотополимерные пластины.



Таким образом, данная конфигурация плоттера позволяет кроить материалы, автоматически подаваемые из рулона, сам рулон при этом находится на вертикальном накопителе с электроприводом на 28 рулонов. Сам крой происходит в рабочей зоне, где офсетная резина фиксируется вакуумом, потом раскроенный «кадр» подается вперед на расширительный стол, где вырезанные части отделяются от облоя и передаются в зону дальнейшей обработки.

Это сокращает время вывода готовой форматной резины, повышает производительность, а главное, гарантирует точность геометрических размеров.



Программное обеспечение, поставляемое к плоттеру, позволяет наиболее экономично рассчитать оптимальную конфигурацию раскроя с минимизацией отходов.

Для установки планок участок оснащен тремя пневматическими и мощным гидравлическим прессом. Причем конструкция обжимных губок гидравлического пресса позволяет устанавливать, как обычные планки, так и планки с предварительно нанесенным клеевым слоем. Использование таких планок сокращает время производства до 3-4 часов.

Контроль за качеством крепления планки к резине осуществляется всегда, но если раньше каждая



планка с каждым типом резины тестировалась «на разрыв» на механическом устройстве, то теперь для повышения точности измерений, чтобы соответствовать современным требованиям к качеству, у нас установлен электронный прибор для проверки прочности на разрыв системы «планка-резина». Усилие разрыва записывается в компьютер, и эти данные хранятся в общей базе. Это переводит степень контроля на качественно новый уровень, так как исключен человеческий фактор.

При обработке краев готовых форматов мы используем специальный красящий раствор, который зачищает края офсетной резины от проникновения смывок и прочих жидкостей, тем самым препятствует разбуханию резины и увеличивает срок службы полотна. За счет того, что защитная краска, которую мы используем, специально разработана с учетом особенностей эксплуатации офсетной резины – она остается эластичной в течение всего срока службы полотна.

Второй плоттер меньшего формата стоит на участке резки полотен для выборочного лакирования (по макету, предоставляемому клиентом). На этом же плоттере осуществляется резка противоотмарывающих полотен, калиброванной пленки различных толщин, как со стандартной, так и специальной матовой поверхностью для применения на рулонных машинах.

ЛАБОРАТОРИЯ И СТАНЦИЯ СМЕШЕНИЯ

Колористическая лаборатория оснащена всем необходимым для спектрального анализа, подбора и пробы цвета. Используются спектрофотометры GretagMacbeth SpectroEye, настольные пробопечатные станки для изготовления выкрасов IGT-C1 и просмотрный стол GretagMacbeth SPL3, эмулирующий различные виды освещения.

После изготовления цветопробы и утверждения цвета клиентом, выписывается паспорт заказа, который поступает на станцию смешения. В дальнейшем паспорт хранится в архиве. В случае необходимости клиенту достаточно назвать номер заказа. Рецептuru передается на станцию смешения и гарантируется

точное «попадание в цвет». Это экономит время и создает дополнительное удобство для клиентов.

Один из пробопечатных станков целиком используется для офсетных красок УФ-отверждения. Соответственно в лаборатории имеется и УФ-сушка. УФ-сушка используется и для тестирования трафаретных красок и лаков. В лаборатории имеется трафаретный станок с набором тестовых форм-сеток разной ячеистости. Также проводятся работы по подбору оптимальной концентрации капсул для лаков с запахом, состава и концентрации глиттеров и пигментов. С февраля 2007 года в лаборатории осуществляется смешивание УФ-трафаретных красок,



для чего приобретено специальное программное обеспечение. Благодаря лаборатории, оснащенной средствами контроля и для офсетных, и для трафаретных технологий, стало возможным осуществление комплексного обслуживания клиента.

Станция смешения начиналась с трех электронных весов и трех биаксиальных перемешивающих устройств Collomix для различного объема. Эти устройства впервые были продемонстрированы на выставке Drupa 2004 и являются одними из самых современных устройств для быстрого и равномерного перемешивания краски даже в случае изготовления ее из высоковязких концентратов. Смешивание краски именно из концентратов – важное преимущество, так как благодаря этому возможности в подборе цвета существенно возрастают. Многие клиенты со сложными работами приходят именно на станцию смешения «Хостманн-Штайнберг РУС». В рамках

расширения технических возможностей станции прошло дооснащение более производительным оборудованием Geiger-Mischer, позволяющим за один замес перемешивать до 100 кг краски.

Из концентратов у нас производятся краски как для традиционного офсета, так и краски УФ-отверждения. Кроме того, из концентратов изготавливаются смесевые краски для Coldset и Heatset.

Для избежания пленкообразования все банки закрывают в специальном вакуумном устройстве. Станция работает в две смены по 12 часов, без выходов.

Колористические лаборатории и станции смешения имеются в офисах Москвы, Санкт-Петербурга и Новосибирска. Кроме того, установлено три станции-импланта в Нижнем Новгороде, в Самаре и Тимашевске.

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

ЛАКИ

В тесном сотрудничестве с компанией Merck организован участок изготовления перламутровых офсетных лаков на воднодисперсионной и УФ-основах. Используя специально подготовленные пигменты, мы можем предложить нашим клиентам перламу-

тровые лаки и на масляной основе. В зависимости от имеющегося у клиента парка оборудования, наши специалисты готовы подобрать наиболее оптимальное решение.

СКЛАД

Склад расположен недалеко от Москвы. Общая площадь склада составляет 3000 м². Склад оборудован современными стеллажами, автоматической системой учета и механизированной погрузкой-разгрузкой и упаковкой. Удобная площадка перед складом существенно ускоряет выдачу клиентам груза. Там же находится транспортная служба, отвечающая за доставку товара клиентам.

