W ubiegłym miesiącu przekazałem Państwu podstawowe informacje o matrycach, ich trwałości, standardach jakościowych i podziale ze względu na uzyskiwany za ich pomocą efekt tłoczenia. Tak jak zapowiadałem, niniejszy artykuł będzie poświęcony oprzyrządowaniu do specjalnych zastosowań oraz informacjom potrzebnym do prawidłowego zamówienia matryc.

Porady Zenona Łapińskiego

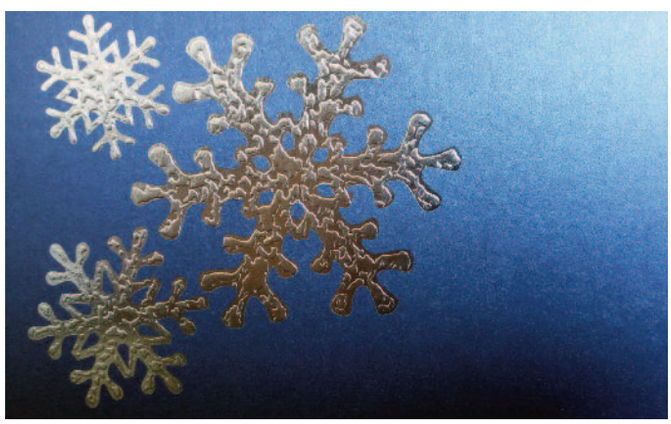
Akademia hot-stampingu

Matryce do specjalnych zastosowań

Wśród wielu realizowanych na rynku projektów złocenia zdarzają się takie, których nie można wykonać za pomocą standardowego oprzyrządowania. Przez oprzyrządowanie standardowe rozumiem matrycę o grubości 7 mm z reliefem o wysokości 1,5 mm, której podstawa ma kształt prostokąta lub kwadratu.

Przykłady oprzyrządowania niestandardowego:

Matryce z reliefem wyższym niż 1,5 mm. Stosuje się je, gdy podłoże, które chcemy wyzłocić, jest grube i miękkie, na przykład okładki do książek, kalendarzy. W takiej sytuacji z reguły zamawia się matrycę o grubości 7 mm, ale z wyższym reliefem, na przykład 3 mm (wówczas jej podstawa będzie miała 4 mm grubości).

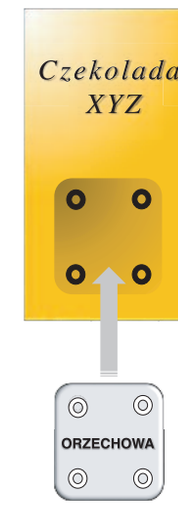


Akcent świąteczny: przykład uszlachetnienia kartki, który prezentujemy dzięki uprzejmości firmy Artisan

Używając tak wykonanego narzędzia do tłoczenia na miękkim podłożu, unikniemy niechcianego zjawiska „brudzenia" folią okolic motywu znajdujących się poza polem reliefu przez podstawę matrycy.

Matryce o nietypowym kształcie podstawy. Ich użycie jest konieczne, gdy rozkład użytków na arkuszu uniemożliwia zastosowanie matryc o podstawie w klasycznym kształcie, tj. kwadratu lub prostokąta. Wtedy zamawia się matryce o podstawie w kształcie litery „L" lub „T" bądź ich kombinację. Można też zastosować inne, nieregularne kształty matryc.

Jeśli natomiast zdarzy się tak, że tłoczony motyw znajduje się blisko krawędzi arkusza, a matryca na samym brzegu płyty grzewczej i nie ma możliwości przytrzymania jej uchwytem od strony zewnętrznej, rozwiązaniem może być wykonanie wewnątrz matrycy „okienka" technologicznego. Wówczas matryca jest mocowana do płyty grzewczej od środka.



Matryce z wymiennym elementem. Ich stosowanie zaleca się, gdy realizowany jest projekt, na który składa się rodzina opakowań o stałym motywie głównym ze zmieniającym się, mniejszym elementem graficznym bądź napisem. Przykładem niech będzie rodzina czekolad „XYZ", gdzie w projekcie graficznym złocenia zmienia się jedynie informacja o ich smaku: „Mleczna", „Orzechowa" itd. W takiej sytuacji najlepiej jest zamówić matrycę główną z motywem stałym (tu: „Czekolada XYZ") oraz z wybraniem na mniejsze matryce „wymienne" z opisem smaku czekolady (rysunek obok prezentuje schemat omawianych narzędzi – naturalnie w rzeczywistości napisy będą wygrawerowane w „lustrzanym odbiciu"). Dzięki takiemu rozwiązaniu redukujemy koszty oprzyrządowania. Ponadto oszczędzamy czas podczas przygotowania pracy na maszynie złocącej, ponieważ wymiana małej matrycy trwa tylko chwilę i nie musimy za każdym razem od początku robić nowego przyrządu.

Matryce i... patryce do złocenia apli. Praktycznie wszystkie drukarnie posiadające maszyny pracujące w systemie „góra-dół" nie lubią tłoczyć motywów o bardzo dużej powierzchni. Szczególnie dotyczy to projektów, które po tłoczeniu folią będą jeszcze poddawane zadrukowi. W takim przypadku w drukarni najczęściej mamy do czynienia z konfliktem interesów między operatorem maszyny złocącej a drukarzem. Operator maszyny złocącej, by dobrze wytłoczyć dużą aplę, musi użyć bardzo dużej siły tłoczenia, w przeciwnym razie niedostatecznie „związana" z podłożem folia będzie „wyrywana" przez gumę offsetową w późniejszym procesie zadruku. Niestety tłocząc z dużą siłą operator powoduje, że krawędzie matrycy głęboko penetrują w głąb arkusza wykonując w nim *debossing* w kształcie „schodka". Właśnie ten fragment motywu jest krytyczny dla drukarza, ponieważ bardzo trudno pokryć go farbą, gdy jest zbyt głęboki. Jeśli do tego dołożymy trudności operatora maszyny z wypchnięciem spod powierzchni folii pęcherzyków powietrza, które mają tendencję

do pozostawania tam i wywoływania niechcianego efektu w postaci punktowych ubytków folii na powierzchni, to mamy już wyobrażenie, jak bardzo trudne są tego rodzaju projekty. Niektórzy czołowi producenci matryc potrafią zaradzić opisanym wyżej problemom i produkują specjalistyczne narzędzia składające się z matrycy i patrycy przeznaczonych do złocenia apli. Należy jednak podkreślić, że niewielu producentom ta sztuka w pełni się udaje.

Matryce i patryce do złocenia i „suchego tłoku" w jednym przejściu przez maszynę. W niektórych przypadkach jest to możliwe, nawet gdy element grafiki przeznaczony tylko do suchego tłoku jest otoczony elementami, które mają być wyzłocone. Musimy jednak liczyć się z pewnymi ograniczeniami dotyczącymi samego motywu. Przed zamówieniem narzędzi należy przesłać projekt graficzny producentowi do analizy. Ten oceni, czy wykonanie złocenia i suchego tłoku w jednym przejściu jest wykonalne. Jeśli tak, będziemy mogli zamówić narzędzie, dzięki któremu oszczędzimy jedno przejście przez maszynę i unikniemy kosztu dodatkowej matrycy oraz patrycy do „suchego tłoku".

Patryce elastyczne. Czasem zdarza się, że przetłoczenie jest realizowane na maszynie cylindrycznej; wówczas wymagane jest zastosowanie patrycy elastycznej, którą będzie można zamontować na cylindrze.

Jednakże w opinii wielu ekspertów, a nawet producentów matryc, powinno się unikać stosowania układu matryca-patryca na tego typu maszynach. Moim zdaniem przetłaczanie na maszynach cylindrycznych jest możliwe, choć oczywiście są tu pewne ograniczenia. Przede wszystkim należy liczyć się z tym, że uzyskane przetłoczenie będzie płytsze niż przy użyciu maszyny „góra-dół".

Firmy zainteresowane prezentacją lub szkoleniem na temat tłoczenia reliefowego na maszynach cylindrycznych zapraszam do kontaktu z naszą firmą.

Komunikacja z producentem matryc

Zamawiając matryce u ich wykonawcy powinniśmy:

- przekazać projekt graficzny matryc; najczęściej producenci pro-



Przykład profesjonalnej matrycy mosiężnej do złocenia reliefowego

AWIH
TORBY REKLAMOWE
PRODUCENT TOREB REKLAMOWYCH

TORBY POD DRUK METODĄ SITODRUKU

Torby maszynowe
papier kraft prążkowany bielony lub beżowy
uchwyt sznurkowy bawełniany



TORBY ekologiczne
papier kraft prążkowany lub gładki
uchwyt papierowy skręcany

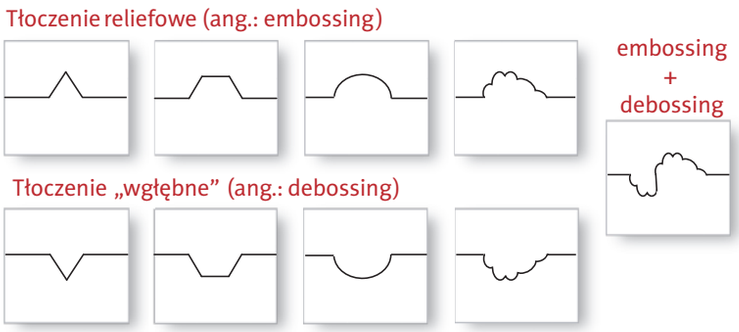


papier kraft bielony lub beżowy gładki
uchwyt papierowy płaski

TORBY laminowane
papier specjalny 170 g.
uchwyt sznurkowy bawełniany lub syntetyczny



DZIAŁ HANDLOWY
telefony: 22 500 18 58 / 59 / 98
Warszawa, ul. Łopuszańska 53
e-mail: biuro@awih.com.pl
www.awih.com.pl



Najczęściej spotykane kształty reliefów w matrycach

fesjonalnych matryc CNC preferują grafikę w formie wektorowej, czyli w plikach o formacie .ai, .cdr lub .eps;

- poinformować o ilości i przeznaczeniu matryc (do złocenia na płasko, do suchego tłoku, inne);
- udostępnić możliwie jak najwięcej informacji i danych dotyczących samego projektu, a mianowicie: rysunek z rozkładem użytków na arkuszu, informacje o: gramaturze, grubości i rodzaju tłoczonego podłoża (w przypadku trudniejszych podłoży konieczne będzie wysłanie wzoru), temperaturze tłoczenia, rodzaju i nazwie maszyny złocącej, sposobie mocowania matryc na maszynie, kierunku przesuwu arkusza w maszynie oraz przewidywany nakład.

W przypadku matryc i patryc do złocenia reliefowego lub suchego tłoku dodatkowo można wskazać oczekiwany kształt reliefu albo po prostu pozostawić ten wybór producentowi oprzyrządowania. Kiedy natomiast zamawiamy narzędzia do przetłaczania wielopoziomowego, należy wskazać, które elementy projektu graficznego mają być przetłoczone głębiej, a które płycej. Pomocny w tym będzie projekt graficzny w odcieniach szarości lub kolorowy, w którym poszczególne poziomy przetłoczeń są oznaczone innym kolorem. Dla pewności, że zostaliśmy dobrze zrozumiani, możemy poprosić producenta matryc o plik ze zwizualizowaną matrycą (ang. *proof*) – na tym etapie produkcji można jeszcze dokonać niezbędnych zmian w zamówionym przez nas oprzyrządowaniu. Pamiętajmy jednak, że nie wszyscy producenci matryc mają techniczne możliwości wykonania takiej wizualizacji.

To już prawie wszystko, co chciałem Państwu przekazać na temat matryc, ich rodzajów i sposobu zamawiania. W następnym artykule w ramach Akademii hot-stampingu opowiem Państwu o różnych metodach mocowania matryc oraz o materiałach pomocniczych i ich roli w przygotowaniu pracy do złocenia (czyli w tzw. *make-ready*). Zachęcam do lektury!

Zenon Łapiński
z.lapinski@zenonlapinski.pl

Polska premiera w drukarni Lotos Poligrafia

19 listopada br. w drukarni Lotos Poligrafia odbyły się prezentacje 5-kolorowej maszyny **manroland R505 LV HiPrint z wbudowanym niedawno systemem suszenia LED UV firmy AMS**. Organizatorem spotkania była firma MPAJ (polski przedstawiciel AMS), zaś jego partnerem – ABC/Allied Pressroom Products Europe.

W spotkaniu wzięli udział przedstawiciele kilkunastu drukarń offsetowych z różnych stron Polski. Mieli oni okazję zapoznać się z technicznymi możliwościami maszyny manroland, ze szczególnym uwzględnieniem wbudowanego w niej modułu LED UV oraz wdrożonej chemii drukarskiej, pozwalającej na drukowanie bez alkoholu.

Przybyłych gości powitał **Andrzej Jabłoński – właściciel firmy MPAJ**, który zaznaczył, że zrealizowany w warszawskim zakładzie poligraficznym projekt to **pierwszy w naszym kraju przypadek zainstalowania modułu LED UV w już działającej maszynie offsetowej**. Dzięki temu – jak wynika z informacji przekazanych przez kierownictwo Lotos Poligrafia – suszenie zadrukowanych arkuszy odbywa się znacznie szybciej i oszczędniej, a przy tym w sposób przyjazny dla środowiska. Ten ostatni aspekt wzmacnia fakt zastosowania bezalkoholowej chemii drukarskiej.

Mówi **Paweł Dreszer, współwłaściciel drukarni Lotos Poligrafia**: *Naszą współpracę z ABC/Allied Pressroom Products Europe rozpoczęliśmy od wdrożenia bufora All Star Fount w niedawno zakupionej 8-kolorowej maszynie Heidelberg w formacie B1. Środek ten sprawdził się bardzo dobrze i przyniósł na tyle wymierne oszczędności, że wkrótce został zaimplementowany także w pozostałych trzech maszynach półformatowych, jakie pracują w naszej drukarni. W przypadku maszyny manroland użytkowanie bufora All Star Fount zaczęliśmy od produkcji z kilkuprocentowym udziałem alkoholu. Stopniowo był on obniżany, obecnie odbywa się w niej drukowanie w 100 proc. bez IPA.*

Konrad Lewandowski, współwłaściciel ABC/Allied Pressroom Products Europe, dodaje: *Dzięki zrealizowanej niedawno inwestycji w system LED UV firma Lotos Poligrafia stała się pionierem rynkowym. Według mojej wiedzy jest to pierwszy w Polsce, a z dużym prawdopodobieństwem także w Europie, przypadek wdrożenia bezalkoholowej chemii w arkuszowej maszynie offsetowej, wyposażonej w ten innowacyjny system suszenia. (...)*

Opracowano na podstawie informacji firmy Lotos Poligrafia