

High Quality – prescurtat HQ – este un concept prezent in mintea tuturor. Tipograf sau furnizor, toata lumea vorbeste de HQ in fiecare zi, pentru a descrie varful icebergului atunci cand vine vorba de standardele maxime de calitate in imprimarea flexo.

O definire a imprimarii HQ

Exista mai multe moduri prin care putem defini imprimarea HQ. O lucrare de imprimare poate fi HQ cand este exact reproductibila. Sau poate fi HQ cand se utilizeaza un raster foarte fin. Asta inseamna ca, pentru a obtine HQ in tipar, trebuie sa utilizam un mix de tehnologii inovative? Daca da, care sunt cele mai potrivite? Este tehnologia flat top dot alegerea corecta, sau este full HD mai buna sau poate chiar ceva total diferit?

Pe scurt, se pare ca o definitie exacta pentru HQ in procesul de imprimare nu exista. Mai mult de atat, este vorba despre cerintele in crestere constanta ale pietei in ceea ce priveste design-ul si aspectul materialelor. Functia materialelor ambalajelor nu mai este pentru protectie, transport, informare, transmitere etc. Dupa cum se stie, in prezent, ambalajul a devenit un principal instrument de marketing care incurajeaza potentialii clienti sa cumpere produsul. Astfel, materialele din care sunt facute ambalajele trebuie sa arate foarte impresionant pentru a le atrage atentia acestora. In acest sens, se solicita reproducerea constanta si exacta a culorilor brandului, nu numai la nivel national, ci si la nivel mondial, in ideea de a se conforma design-ului general al corporatiei care se bucura de recunoastere puternica pe piata. Acest lucru este posibil doar atunci cand un tipograf poate obtine rezultate foarte bune in tipar: culori profunde, foarte luminoase si contururi clare. Este necesara posibilitatea unei imprimari solide cu densitate foarte mare si, in acelasi timp, fine, coduri de bare, linii si imagini. Dar inca nu este suficient. Fiecare culoare speciala ceruta de client trebuie sa se potriveasca cu precizie. Cum sunt toate acestea posibile? Doar printr-un standard de lux al tipografiei care sa permita obtinerea unor lucrari de imprimare de buna calitate in mod constant.

Care sunt cerintele?

Cu siguranta nu exista o solutie „miraculoasa” pentru a obtine rezultate de imprimare de inalta calitate. Este aproape imposibil pentru un tipograf sa utilizeze un amestec la intamplare pentru mai multe pregatiri ale masinii de tipar si ale tehnologiei placii, cernelii, rolei anilox etc., sa apese un buton si sa obtina rezultate briliante intr-o secunda.

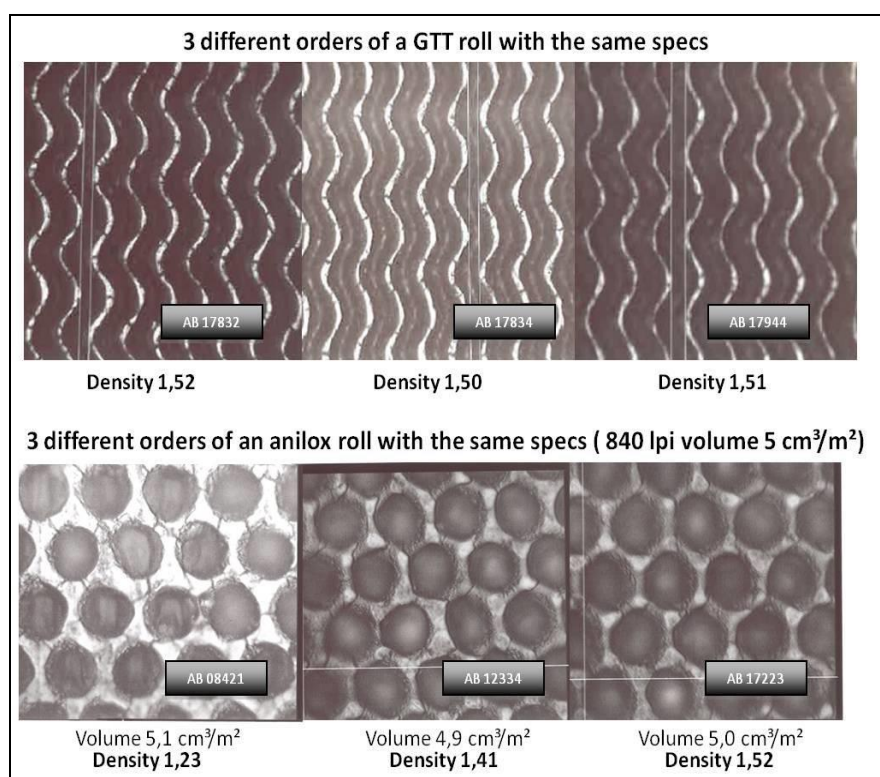
Dar cele mai recente tehnologii dezvoltate in imprimarea Flexo pot fi combinate in mod inteligent pentru a ajuta tipografii sa obtina rezultate de tipar excelente, nu numai odata, ci in mod repetat, zi de zi.

Perspectiva anilox

Privind discutia despre HQ din perspectiva producatorului de role anilox, in prezent este posibil sa se ofere un sfat clar cu privire la controlul mare al transferului de cerneala al rotelor de imprimare. „ Cu tehnologia noastra patentata GTT depasim cateva

neconcordante ale design-ului rolor anilox standard. Geometria unica a canalelor deschise ale GTT realizeaza transferul de cerneala controlat si reprezinta cheia catre rezultate de imprimare constante si predictibile”, spune Georg Selders, Director de Vanzari pentru Europa la compania Apex Group. Numerosi tipografi flexo care se confrunta cu probleme de *washboarding* au fost capabili sa le minimizeze sau sa le reduca complet cu o combinatie de GTT si tehnologii noi pentru placi.

Structura speciala de suprafata a GTT permite realizarea gravarii mult mai controlat decat in cazul rolor anilox standard, ceea ce inseamna mult mai putina variatie in densitati chiar si utilizand aceleasi specificatii.



Imaginea alaturata evidentiaza o comparatie a densitatii dintre 3 role GTT diferite, cu aceleasi specificatii si trei role anilox conventionale, cu aceleasi specificatii, in diferite perioade. Rolele GTT prezinta de departe densitate constanta comparativ cu rolele anilox conventionale.

Aceasta diferenta se datoreaza structurii rolor GTT, latimii si inaltimii peretilor canalelor care sunt complet sub control,

deoarece ceramica este gravata cu o raza laser constanta. Profilul (90% canal cerneala / 10% perete) acestor role permite un control mai mare al transferului de cerneala comparativ cu rolele anilox conventionale. Rolele anilox conventionale sunt gravate cu un fascicul laser care arde structura celulei in suprafata, celula cu celula. Combinat cu modul de lucru intotdeauna diferit a operatorilor, gravarea cu puls laser ofera foarte greu garantia ca densitatea este refacuta 100% la aceeasi rola, chiar si daca rezultatele masuratorilor se potrivesc cu specificatiile tehnice. Procesul de finisare este, de asemenea, unul dintre cele mai critice parti cand trebuie sa se obtina la un transfer controlat de cerneala. Si controlul este exact nevoia tipografilor pentru a obtine calitatea pe care o cere piata.

Perspectiva OEM

Andre Gopfert, CEO la Gopfert: „ Clientii nostri cer masini de inalta calitate din ce in ce mai frecvent. In ultimii zece ani am vazut o crestere remarcabila catre HQ”. Cu privire la calitatea lucrarilor de imprimare acesta noteaza: „ Cu siguranta operatorul trebuie sa fie bine pregatit pe masina de tipar pentru a obtine cea mai mare calitate posibila prin transformarea in avantaje a tuturor functiilor masinii si prin obtinerea in mod constant a aceluiasi nivel de HQ. Piata a inteles importanta transferului de cerneala care este posibil de realizat cu rolele anilox, noi am stabilit o importanta cooperare strategica cu Apex si recomandarea noastra pentru toate masinile sunt rolele GTT”.

Provocarea tipografilor

Frank Patzt, seful diviziei pre-press la Hans Kolb Wellpappe, unul dintre liderii din domeniul imprimarii cartonului ondulat din Germania puncteaza: „Principalul scop este de a realiza intotdeauna o imprimare reproductibila, cu rezultate de inalta calitate pentru raster / combinatii solide. Prin urmare am ales sa testam posibilitatile GTT de la Apex in mod extensiv pe masinile noastre pre-press. Dupa reglarea fina a dimensiunilor dotului si a grosimilor liniilor GTT, astazi imprimam HQ in mod constant cu un set de role GTT Corr S, M si L. Standardele noastre de inalta calitate sunt la fel in lucrarile pre-print si post-print cu grafica ridicata la 175 lpi care poate egala calitatea Offset.”



Pe langa rolele anilox selectate corespunzator care permit un transfer de cerneala controlat si aduc consistenta in procesul de imprimare, Patzt mentioneaza si alte puncte foarte importante pentru a obtine imprimare de inalta calitate. „Avem nevoie de control maxim asupra intregului proces de imprimare posibil doar prin reducerea subiectivitatii la nivel minim. Masinile de imprimare de astazi sunt atat de mult automatizate incat pot sa lucreze aproape singure”. Dar nu complet: „Este foarte importanta ajustarea si reglarea fina a masinii in mod perfect. Masinile trebuie potrivite cu alti parametri de imprimare: calitatea substratului, tipul placii, tipul racletei Dr.blade, presiunea de lucru, vascozitatea cernelii, tipul rolei anilox etc. Si cel mai important: know-how-ul tipografului”.

De multe ori lipsa de cunostinte ale operatorului conduce la rezultate slabe de imprimare. Putin mai multa presiune aici si un pic mai multa viteza acolo sunt metode de lucru uzuale ale tipografilor. Practic, acestia stabilesc „din ochi” presiunea corecta pe placa pentru o lucrare particulara. Dar colegul din tura de noapte are propria sa metoda si da putin mai multa presiune pe placa. Si iata: doar o mica dar cruciala diferenta poate conduce la obtinerea unor rezultate predictibile si repetabile. Hans Kolb Wellpappe contureaza aceste variatii prin cursul de desfasurare, schimburi de cunostinte obisnuite intre tipografi. Prin aceasta companiile se asigura ca tipografiile care lucreaza la masina la pre-print pot impartii cunostintele cu colegii de la masina post-print si vice versa. Hans Kolb Wellpappe are propria divizie Offset iar tipografiile Flexo pot beneficia de cunostintele colegilor de la Offset.

Concluzie

Revenind la intrebarea de inceput, este clar ca nu exista o definitie generala pentru imprimarea Flexo High Quality. Cerintele pietei determina calitatea standard pe care o tipografie trebuie sa o atinga. Potrivirea culorilor spot si densitatii solide mari, raster fin, coduri de bare, linii si desene la cerintele clientilor, toate intr-o lucrare de imprimare, conduce la generarea unei calitati de imprimare standard care vinde lucrarea tiparita.

Prin urmare, tipografiile trebuie sa inteleaga si sa controleze intregul proces de imprimare. Si in tot acest proces, predictibilitatea transferului de cerneala este unul dintre cei mai cruciali parametri. In ceea ce priveste predictibilitatea transferului de cerneala, factorul decisiv este alegerea rolei anilox corecte care sa transfere in mod constant exact cantitatea de cerneala care se potriveste pentru lucrarea respectiva. Nu doar o singura data, sau in teste de tiparire particulare, dar sub termenii de productie si repetabilitate zilnici.

Alegerea rolei anilox corecte si a mixului potrivit de alti parametri de tiparire „hard” sau „soft”, determina standardul de calitate al unei tipografii. Odata ce acest standard de calitate este foarte bine echilibrat, o tipografie indeplineste criteriile necesare pentru a fi capabila sa faca fata concurentei si cerintelor pietei si sa isi seteze traseul spre a obtine standarde de calitate inalte, conforme cu cerintele clientilor.

Despre autor

Katja van der Louw detine o diploma in Marketing si Studii Culturale si este impreuna cu Grupul de Companii Apex ca Director de Marketing pentru Europa de 3 ½ ani.

Traducere

Eusebiu Onofrei

Responsabil Vanzari / Postvanzari Divizia Flexo, Pricon Graphics SRL, licentiat in Economie si Administrarea Afacerilor Internationale