



## Срібло

Для офсетного друку

### Застосування

Друкарські фарби з металевим ефектом відкривають великі можливості для оздоблення друкарських виробів. Зокрема в таких сегментах, як високоякісні етикетки, брошури та упаковка. Ефекти срібла створюються за допомогою пігментів на основі алюмінію.

### Однокомпонентна фарба.

Як правило, срібні фарби постачаються готовими до використання. Перевага однокомпонентних фарб полягає в їх неускладненому ручному використанні, оскільки немає необхідності у трудомісткому та тривалому змішуванні пасти та лаку, як у випадку з двокомпонентними системами. Розробляючи наш асортимент продукції ALCHEMY, нам вдалося довести їх друкарські властивості та металевий ефект до таких же високих стандартів, як двокомпонентні фарби.

#### Однокомпонентна срібна фарба:

ALCHEMY Silver	46 A 3000	
ALCHEMY Silver	46 A 3100	Для дисперсійних лаків
ALCHEMY Silver PANTONE 877	46 A 0877	

#### Спеціальне срібло для фінішного оздоблення (УФ лакування / Клейова ламінація)

ALCHEMY Silver non-leafing	46 G 5120
----------------------------	-----------

ALCHEMY металізована фарба (**non-leafing**) без ефекту "Зморщування" або ефекту "М'ятого листка". Фарба придатна для подальшої обробки, наприклад, покриття лаком УФ закріплення або клейового ламінування або плівкового ламінування. Ми рекомендуємо провести подальший тест у виробничих умовах. Рекомендована оптична щільність (мокра фарбова плівка): 0,6 (вимірюється синім фільтром)

### Двокомпонентні фарби

У цьому випадку срібні фарби змішує сам друкар з пігментної пасти та лаку безпосередньо перед друком. Готуючи фарбу, слід дотримуватися обережності, щоб не «перенапружити» її, тобто компоненти повинні бути змішані якомога акуратніше. Швидкісні мішалки та надмірне нагрівання фарби під час змішування негативно позначаються на її якості, тому їх слід уникати будь-якою ціною. Якщо дотримані вищезазначені умови, ви отримаєте дуже хороші металеві ефекти.

Ми рекомендуємо наступні фарби для офсетного друку:

		Паста	Лак
ALCHEMY	Silver	46A3050	10A0030

За звичайних обставин ми рекомендуємо пропорцію суміші 35 вагових частин пасты та 65 вагових частин лаку.

Однак це співвідношення також може бути різним:

- Більша кількість пігментної пасты дає більший ефект металу з меншою стійкістю до тертя.
- Більше лаку покращує характеристики стійкості до тертя, але зменшує ефект металу.

## Обробка

Найкращий металевий ефект досягається на покриттях з рівномірною гладкою поверхнею. Випробування показали, що некрейдовані та матові крейдовані не особливо підходять для друку металевими фарбами, оскільки стійкість фарби до стирання та змазування недостатня. З цієї причини перед початком виробництва слід визначити, наскільки друк буде піддаватися механічним навантаженням. Залежно від основи, нанесення фінішного покриття або лаку є обов'язковим.

З огляду на той факт, що системи мають відмінні покривні властивості, не рекомендується і не потрібно намагатися посилити ефект за рахунок збільшення подачі чорнила. Як правило, це просто призводить до проблем із друком, таких як стапелювання, погіршення гладкості фарбового шару, тривалий час висихання та недостатня стійкість до змазування. Одне правило, яке виявилось корисним, особливо на твердих ділянках зображення, - це ніколи не друкувати срібні фарби з останньої друкарської секції. Згладжування друку додатковим офсетним циліндром сприяє підвищенню якості покриття.

Металеві пігменти сприйнятливі до корозії. Тим не менш, це не робить негативного впливу на вигляд срібних фарб, оскільки оксид алюмінію, який утворює, має незначний вплив на металевий ефект фарби. Незважаючи на це, ми рекомендуємо також при друці срібними фарбами не встановлювати рН зволожуючого розчину нижче 5,5, оскільки це позитивно впливає на характеристики висихання чорнила. З цією метою ми особливо рекомендуємо використовувати наш концентрат COMBIFIX 8039 (див. Технічну інформацію) або так само добре, як нейтральний концентрат COMBIDRY 8200 (див. Технічну інформацію). Подача зволожуючого розчину повинна бути зведена до абсолютного мінімуму - особливо, коли рівень нанесення фарби низький - щоб запобігти надмірному емульгуванню та пов'язаній з цим низькій якості покриття.

Обробка поверхні завжди призводить до зменшення металевого ефекту. Найкраще рішення - покрити відбиток емульсійним покриттям на водній основі ACRYLAC.

Срібні фарби не слід друкувати на плівках або плівко подібних підкладках без попереднього тестування, оскільки проблеми зчеплення можуть виникати залежно від основи.

## Друк чорним кольором на срібних фарбах

Якщо на заздалегідь надруковану срібну область зображення наноситься додаткова фарба (overprint), слід використовувати фарби, спеціально розроблені з урахуванням їх характеристик висихання та зчеплення, зважаючи на особливу природу поверхні срібла. Наші спеціальні фарби 49 N 5135 (сумісний) буде правильним вибором. Ця фарба також пропонує найкращі умови для друку «мокрим по мокрому». Подальший друк слід виконувати лише після того, як аркуш друку в нижній частині стопки також повністю висохне.

## Інструкції з оздоблення

При оздобленні металево-пігментованих офсетних фарб - покриттям ACRYLAC, ламінуванням або ультрафіолетовим лакуванням можуть виникнути проблеми зчеплення між чорнильною плівкою та покриттям. Вони спричинені стабілізаторами та змочувальними агентами, які слід додавати під час виробництва пігменту та які прилипають до поверхні металевого пігменту. Тому ми рекомендуємо вам ретельно перевірити характеристики покриття / нанесення лаку та адгезії між фарбовою плівкою та оздобленим матеріалом перед початком друку.

**ALCHEMY Silver non-leafing 46G5120 - це перевірений продукт для післядрукарського оздоблення.**

Ми рекомендуємо друкувати **ALCHEMY silver 46A3100** з оптичною щільністю близько 0,9 - 1,0 (вимірюється синім фільтром). Це може зменшити проблеми зчеплення, особливо після нанесення лакового покриття. Для **ALCHEMY** срібла **46G5120** рекомендується щільність фарбової плівки по мокрому 0,6 (виміряна синім фільтром).

## Спеціальні інструкції

Алюмінієві пігменти чутливі до вологи, особливо до кислот або лугу. З цієї причини фарби, що залишилось у фарбовому ящику після завершення друку, не повинно зберігатися для повторного використання, оскільки зволожуючий розчин який міститься в емульсії фарби може призвести до того, що залишена фарба може виділяти гази та продукти окислення в процесі взаємодії.

Усі срібні фарби перелічені в цій технічній інформації, стабільні протягом 12 місяців з дати поставки, за винятком 46A3100, який стабільний протягом 6 місяців.

## Класифікація

MSDS матеріали по техніці безпеці доступні за вимогою.

## Як постачається

### Двокомпонентна фарба

0,35 кг не вакуумна банка

### Лак

0,65 кг вакуумна банка

### Однокомпонентна фарба

1.0 кг вакуумна банка.