

# Néhány mondat az aranyozásról

A LEMMACO KFT. GONDOLATÉBRESZTŐJE

**Jankó Gábor**

***A modern kori fogyasztói társadalom elemei igényei közé tartozik, hogy a piacra bocsátott termék ne csak belső tulajdonságaiban, de külső megjelenésében is sugározza a fogyasztók felé, hogy a véttel jó döntést hoztak, mert minőségi terméket vásároltak. Ennek ma már mindennapi bevett eszköze a csomagolóanyagok látványos díszítése, és olyan nyomdai „felületnemesítő” eljárások alkalmazása, amelyek külön-külön is képesek szolgálni ezeket a célokat, de együttes, kombinált alkalmazásuk sem ritka. A lakkozásra, a fóliázásra (BOPP), domborításra és az aranyozásra gondoltam, melyekről a végzős szakiskolai hallgatókat kérdezve, nem sokat (semmit) hallanak a jövő nyomdászai az iskolai padokban. Hogy ez kinek az „érdeme”, azt nem tudom. Ha egy kicsit is végiggondoljuk, hogy az aranyozás milyen bonyolult és összetett művelet, milyen szakmai kihívásokat támaszt a nyomdász elé, akkor a divatos digitális tematikák mellé bizonyára szorítanak helyet a felületnemesítés témájának is a tanmenet összeállítói. A témakört szűkítve most csak az aranyozásról ejtek néhány szót.***

A bevezető után érdemes, sőt kell is egy egyszerű fogalom meghatározást tenni, hogy a „külföldiül” kevésbé tudó kollégák és érdeklődők is egységes nyelvet beszéljenek. Ezért javaslom a magyar nyelv használatát, amely már oly sokszor bizonyította, hogy a legárnyaltabban, legválasztékosabban és legegyszerűbben tudja körülírni mindazokat a fogalmakat, melyek kitöltik mindennapjainkat. Nincs ez másként az aranyozással sem. Mert ez az egy szó, hogy ARANYOZÁS, mindent tartalmaz, ami ebbe a folyamatba beletartozik. Tartalmazza a célt: szeretnénk aranyosan csillogóvá, nemessé tenni termékeink csomagolását, olyanná, mint amilyen értékes annak beltartalma. Utal az



anyagra, valamint a technológiára, amellyel a célt szeretnénk elérni. Az aranyozás tehát nem keverendő a rosszul beidegződött prégezés vagy fóliázás kifejezésekkel, mert azok egyike sem fedi le sem tartalmában, sem technológiájában az aranyozás műveletét. Igaz ez annak ellenére, hogy az aranyozás szó szerinti értelme többet takar, mert az elérendő hatás érdekében mindenki számára evidenciaként tartalmazza az „ezüstözést”, a „bronzolást”, a „pirosítást” vagy a „metálkékítést”. Az aranyozás egy gyűjtőfogalom, és mindenki ugyanarra gondol, ha egy könyvborító felületét metalizált arany fólia vagy fehér pigmentált fólia segítségével szeretnénk díszíteni.

A „fólia segítségét” nem véletlenül említtem, mert a klasszikusan vett fóliázással ellentétben az aranyozásnál nem kerül fólia a nyomtatott felületére, csak a poliészter fólia által hordozott pigmentsanyagot visszük át a kívánt felületre. És itt már el is érkeztünk az első nagy választóvonalhoz, az átvitel technológiájához. Alapvetően – az általános közhiedelemmel szemben – ma már két alkalmazott eljárás van az aranyozásban. Az egyik a régi, elterjedt technológia a meleg aranyozás, a másik a hideg aranyozás (új és nagyon gyorsan terjedő módszer). A mai napi „lecke” a szerkesztőség részéről a klasszikus meleg aranyozással kapcsolatos gondolat-

ébresztésre szól, de mint látni fogjuk, a téma bonyolultsága miatt csak gondolatébresztésre futja a megadott terjedelemben.

Mi a helyzet ma? Éppen elég gondja lehet egy nyomdásznak a nyomtatás során rá leselkedő veszélyek miatt, erre még ráfejtelt a kreatív tervező egy viszonylag bonyolult meleg aranyozási technikával felvivendő grafikát is. Már maga a feladat ténye aggodalommal tölti el az embert, mert egy rosszul sikerült aranyozási munkával az egész korábbi munkáját a selejtraktárba küldheti. De nem kellene a félelem, ha biztos elméleti alapok után megfelelő gyakorlati képzés arányában sajátítanak el a leendő mesterek az aranyozás fogásait. Ezzel szemben azt látjuk, hogy a régi mesterek hosszú évtizedes tapasztalatok alapján felhalmozott tudásukat próbálják őrizni, és az újonnan csatorba álló fiatalok (tisztelet a kevés kivételnek) gigászi küzdelmet folytatnak az anyaggal, a géppel és a feladattal. Holott, ha csak a minimális ismereteket kapták volna meg az iskolában, akkor nem úgy tekintenének az aranyozás munkafázisára, mint egy legyőzendő ellenfélre, hanem mint aki most készül feltenni a koronát az általa vagy a csapat által készített nyomdai, kötészeti munkára. Tehát itt is látható, hogy az első és legfontosabb összetevője a sikernek az EMBER. Így, csupa nagybetűvel. Az ember, aki elemzi és értékeli a feladatot, a rendelkezésre álló eszközöket és lehetőségeket, majd ezek értékelése után elvállalja vagy visszautasítja a felkérést. Még a mai gazdasági helyzetben is, amikor minden munkára szükségünk van, kell tudni nemet mondani, mert tudjuk, hogy a rendelkezésre álló lehetőségekkel nem tudjuk megvalósítani és elérni a kívánt célt, minőséget. De szerencsére mindig van egy menekülő megoldás. Forduljunk szakipari műhelyhez. Olyanhoz, ahol ma már minden olyan eszköz, anyag és tudás rendelkezésre áll, amelyek garantálják a biztos sikert. Jó néhány ilyen szakosodott üzemet ismerek, melyek közül egy jeles ezen lapszám hasábjain is bemutatkozok.

Olyan üzemek ezek, ahol nem ijednek meg az aranyozás alábbi legfontosabb összetevőinek hallatán, hanem helyükön tudják kezelni azokat. Olyan szakműhelyekről beszélek, ahol nem a vezetés árbevétel iránti hajszája határozza meg az üzemmenetet, irreális elvárásokat támasztva a rendelkezésre álló gépekkel, kol-

légákkal szemben, hanem ahol a feladathoz való kellő alázat és szolgálat eredményezi a kíváló végterméket.

A meleg aranyozást befolyásoló legfontosabb tényezők:

- ◆ gépkelző gyakorlata,
- ◆ nyomathordozó anyaga,
- ◆ nyomathordozó felületi egyenletessége vagy egyenetlensége,
- ◆ felületi feszültség mértéke,
- ◆ nyomtatásnál alkalmazott festékek és lakkok,
- ◆ használt alátétek és ellennyomók,
- ◆ rajzolat bonyolultsága,
- ◆ klisé anyaga és mérete,
- ◆ gép típusa,
- ◆ fűtőfelület és betétek állapota,
- ◆ helység légáramlási viszonyai,
- ◆ választott présfólia szériája,
- ◆ nyomás erőssége,
- ◆ nyomás ideje,
- ◆ klisé hőmérséklete.

Íme a lista, mely sokak számára bizonyára nagyon beszédes. Ismernünk kell azonban a mögöttes tartalmat is, és nem kell meglepődni, hogy az értékelés fontossági tényezőinek utolsó sorában olvassuk csak a klisé nyomási hőmérsékletét, mint egyedülinek hitt, magától értetődő eszközt. Higgyük el, az összes többi tényező tökéletes összehangoltsága nélkül nincs tökéletes nyomtatás, bárhova tekerjük a hőfokszabályzót!



Remélem, ez a néhány mondat felkeltette az érdekeltek szakmai kíváncsiságát, és alkalmat teremtve, közösen tudunk gondolkodni a téma elemeiről, a magyar nyomdaipar érdekében.