

# Cheshire Anilox Technology

TÍZ FLEXÓNYOMTATÁSI EFFEKT, AMIVEL KITŪNHET TERMÉKE CSOMAGOLÁSA

Szabó Szabolcs



## CSILLÁM ÉS GYÖNGYHÁZ FESTÉKEK/LAKKOK

A szemcsés festékeknel, mint például a csillámos, gyöngyházfényes és fém festékek, elsősorban a szemcsék mérete és formája, majd a lakk mint vivőközeg szabja meg, hogyan kerül a nyomathordozóra. A cellavésés specifikációja a szemcsék elosztásától függ, kiemelt hangsúlyt kapva a maximális részecskeméret. A legmagasabb százalékos méret döntő jelentőségű, mivel ez határozza meg a nyomat fényes hatását. Önnek az a fontos, hogy a lehető legtöbb szemcsé átjusson az anilox és rákel között. Ha a vésés túl kicsi (sekély vagy keskeny) a szemcsékhez, az anilox/rákel kom-

binációja mechanikusan elválasztja a nagyobb szemcséket, és így a nagyobb szemcsék idő előtt elkoptatják az anilox felületét.

A csillám effekt csatornavéséssel működik a legjobban, ilyen például a MaxFlo+ vagy a TwinFlo termékünk. Bizonyos esetekben a rákel nélküli nyomtatás lehet a legjobb megoldás, ha az anilox felületére tudja szorítani a felhordó hengert.

### *Ajánlott anilox specifikációk:*

100 µm szemcsé méret: 70 LPI × 65 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>

TwinFlo

200 µm vagy magasabb: felhordó hengerrel.

## TAPINTHATÓ LAKK

Ezek a bevonatok kétdimenziós érzést kölcsönöznek a csomagolásnak dombornyomás vagy egyéb drága szerszám nélkül. Ez az effekt hagyományosan rotációs szitaegységgel készül. Az anilox és bevonó technológiák fejlődése megnyitotta az ajtót a flexóalkalmazás előtt. A cél az, hogy pont a megfelelő mennyiségű bevonatot hordjon fel a felületre, ezáltal elérje a tapintható érzést. Ha a felhasználáshoz szükséges lakkmennyiséget nem határozza meg pontosan, az évente nagyobb veszteséget is jelenthet Önnek.

Ehhez az alkalmazáshoz nagyon nagy térfogatú hengerekre van szükség, amelyek nagy mennyiségű bevonatot képesek átvinni a lehető legsimábban, amely igen jelentős kihívás a flexónyomtatásban.

### *A legalkalmasabb anilox ehhez az effekthez:*

TactiLoX



## SOFT TOUCH LAKK

A Soft Touch lakk rendkívül sima és finom textúrát hoz létre, ami bársonyérzetet kelt. Továbbá így a nyomat is lágyabbnak tűnik, mint a fényes vagy textúrázott bevonatokkal rendelkező anyagok.

**Legjobb anilox specifikáció:**

180 LPI × 20 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+



## METÁL FESTÉKEK

A fémes festékek fénye vagy ragyogása flexóban mindig is alacsonyabb volt szitával vagy mélynyomással összehasonlítva. A metál flexófestékek legújabb fejlesztései már nagyobb ragyogást biztosítanak. A fémes festékek apró fémszemcséket tartalmaznak, amelyek a festék megszáradásakor egységes felületre állnak össze. A fémszemcsék gyönyörű ragyogást hoznak létre. Az alumínium szemcsék ragyogása ezüstsínű, míg a sárgaréz szemcséké arany színű.

A lehető legnagyobb csillogás eléréséhez ezeket a szemcséket egyenletesen és laposan kell elosztani a festékréteg felületén. A részecskéknek a felső rétegre kell eljutniuk a lehető legjobb fényvisszaveréshez. Ha ezek a részecskék elmerülnek (túl nagy térfogatú anilox használatával), akkor nem fognak csillogni. Ha nem elég a térfogat, akkor ellenkezőleg, a szemcsék át sem jutnak a rákelen.



Tapasztalataink szerint a legjobb fémfestékek vékonyabb, lekerekített élű szemcsékkel rendelkeznek, amelyek nagyobb fényt és tükröhatást kínálnak. A víz- és oldószer alapú festékek általában felülmúlják az UV fémfestékeket a flexóban.

**Az anilox szempontjából olyan véséssel rendelkezünk, amelyet kifejezetten a maximális fémes csillogás biztosítására terveztünk:**

100 LPI × 25 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> TwinFlo

## KAPARÓS FESTÉKEK

**Anilox specifikációk vizes festékekhez:**

Vizes alap bevonat: 500 LPI × 6 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo

**Ezüst kaparós festék:** 300–460 LPI 7–12 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>



**Anilox specifikációk UV-festékekhez:**

UV alap bevonat: 300–400 LPI

9–12 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+

**1. ezüst UV kaparós festék:** 200–360 LPI

15–20 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+

**2. ezüst UV kaparós festék:**

360–400 LPI 9–15 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+

## SZENDVICSCÍMKÉK

A szendvicscímke költségghatékony módszer, ha olyan címkéket kell csinálnia, amin sok információ van. Ezeket a címkéket termékmarketinghez



lehet jól használni, egy jól kitalált és megnyerő szendvicscímke sokat segíthet az imázsépítésben.

#### **Ajánlott anilox specifikációk:**

Műanyag anyagok: 500–600 LPI × 6–8 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+

Papír: 460–600 LPI × 8–10 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+

### **SZAGOS CÍMKÉK**

A szagos címke dörzsölés hatására illatot bocsát ki. Felhasználhatóak a terméke ismertségének növelésére úgy, hogy ügyfeleinek újfajta bepillantást és tapasztalatot ad a termékével kapcsolatban.

A szagos címkéken illóolajokat tartalmazó mikrokapszulákat viszünk fel a papírcímkékre. Az olajkapszulákat vízzel és ragasztóanyaggal keverjük a nyomtatáshoz. Ezután ezeket az illóolaj-kapszulákat dörzsöléssel fel lehet nyitni és így kiengedi a terméke illatát.

#### **Ajánlott anilox specifikációk:**

Szemcseméret: >60 mikron:

120 LPI × 50–55 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>

### **CSISZOLÓPAPÍR-EFFEKT**

A csiszolópapír-bevonatok finomabbak, mint a homokkal beszórt bevonatok, és csak enyhén érdes a felületük. A bevonat hasonló a mázolatlan anyag felülethez, ehhez hasonlóan a bevont műanyag és a papír termékek felülete is enyhén bárázdás érzetet fog kelteni.

Mindkét bevonási típusban az anilox térfogata szabályozza az anyagra felhordott textúra mennyiségét. Minél kisebb térfogatú az anilox, annál kevesebb bevonatot képes felhordani az anyagra, ugyanígy fordítva a nagyobb térfogatú aniloxnál.

Az anilox térfogatán túl a vésés típusa is kritikus a legjobb eredmény elérése érdekében.

#### **Legalkalmasabb anilox ehhez az effekthez:**

TactiLoX 2.0

### **HIDEG FÓLIA**

Az egyik legelterjedtebb dekortechnológia a flexóban a fólia használata különféle csomagolóanyagokon.

A hidegfólia-eljárás egy nagyon költséghatékony módszer arra, hogy szembetűnő, karakteres és fényűző díszítéssel tüntesse fel csomagolását. Könnyű beállítani, csak egy fotopolimer lemez és egy lamináló tekerecs szükséges hozzá.

Az anilox henger megfelelő vonalszámának és térfogatának meghatározása kulcsfontosságú tényező. A túl nagy térfogat nehézséget jelent a kisméretű és finom vonalak megtartása szempontjából. Ellenben a túl kevés térfogat miatt a fólia lepattogzik a széleken. A legjobb eredményt akkor érheti el, ha az adott ragasztóhoz megfelelő térfogatú anilox hengert használ.

#### **Ajánlott anilox specifikáció:**

700 LPI × 6–7 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> MaxFlo+



Éles gyártás előtt ajánlott alaposan ellenőrizni a kompatibilitást, mivel a hasonló nyomathordozók vagy festékek gyártónként és azok tételként változhatnak.

További információért a Cheshire anilox termékekről a [www.grimex.hu/kapcsolat](http://www.grimex.hu/kapcsolat) oldalunkon érdeklődhet.