

## Przetwarzanie, przechowywanie i obróbka

# pretex® - nośniki trwałego druku

Nasze impregnowane papiery specjalne, papiery z włókna syntetycznego i włókniny są doskonałe w obróbce, jeśli będzie się pamiętać o ich właściwościach różniących je od normalnego papieru.

### PRZED DRUKIEM

Ze względu na proces przetwarzania nasze produkty charakteryzują się niższą wilgotnością niż zwykły papier. Wodoodporne opakowanie należy zatem otwierać dopiero bezpośrednio przed rozpoczęciem drukowania.

Zalecamy przechowywanie opakowanych ryz lub rolek papieru w pomieszczeniu drukarskim przez przynajmniej 24 godziny przed drukiem w celu wyrównania temperatury. Należy pamiętać o zapewnieniu odpowiedniego klimatu w pomieszczeniu drukarskim. Optymalne warunki to ok. 20°C przy ok. 50 – 60% wilgotności względnej. **Niezadrukowane arkusze zapakować zawsze w sposób zabezpieczający przed działaniem czynników zewnętrznych.**

### DRUKOWANIE

Papier **pretex®** nadaje się do obróbki we wszystkich klasycznych technologiach drukarskich (za wyjątkiem wkłęsłodruku) i różnych technologiach druku cyfrowego. Przegląd odpowiednich technologii drukarskich można znaleźć na stronie internetowej [www.neenah-lahnstein.de](http://www.neenah-lahnstein.de).

**pretex®** można nadrukować wstępnie w technologii druku offsetowego, a następnie nadać indywidualne cechy podczas druku cyfrowego, może być stosowany zatem przykładowo do kart menu czy numerów startowych.

**Na pretex®** można ponadto wykonywać również ręczny nadruk.

Papiery specjalne i włóknina mogą ewentualnie zachowywać się w odmienny sposób przy wyładowaniach elektrostatycznych niż zwykły papier.

Podczas druku na **pretex®** należy przestrzegać kierunku przesuwu.

### Druk offsetowy

Do białych odmian jakościowych papieru **pretex®** można używać standardowych farb drukarskich. Zastosowanie farb do folii nie jest konieczne.

Do barwnych odmian jakościowych papieru **pretex®** zalecamy farby szybkoschnące, ew. także z dodatkiem suszki. Należy pamiętać, by ilość środka zwilżającego w maszynie nie była zbyt duża.

**Szczegółowe informacje o produkcie i jego źródle pochodzenia można znaleźć na stronie internetowej [www.neenah-lahnstein.de](http://www.neenah-lahnstein.de).**

Informacje przedstawione w oparciu o naszą wiedzę i doświadczenia praktyczne. Ze względu na różnorodność czynników oddziałujących na papier podczas jego przetwarzania i użytkowania zalecamy uprzednie wypróbowanie produktu. Zastrzegamy sobie zmiany wynikające z postępu technicznego lub rozwoju technologicznego w zakładzie. Na podstawie naszych informacji nie można wnioskować, że określone właściwości są zagwarantowane prawnie.

Wiodący producenci farb drukarskich znają papier **pretex®** od długiego czasu i na życzenie polecają Państwu odpowiednie farby.

Do odmian jakościowych **pretex®**, które mają być następnie zadrukowywane laserowo, do druku offsetowego zalecamy farby przystosowane do obróbki laserowej.

### Druk cyfrowy

Białe odmiany jakościowe papieru **pretex®** mogą być poddawane obróbce w różnych tonerowych technologiach druku cyfrowego i pozytywnie przeszły testy firm XEIKON i NexPress.

Różne doświadczenia praktyczne pokazują, że białe, obustronnie powlekane odmiany jakościowe papieru **pretex®** 50.xxx dobrze nadają się do druku bez podkładu w maszynach HP Indigo.

Niepowlekane odmiany jakościowe papieru **pretex®** „copy+laser” 30.xxx zostały opracowane specjalnie z myślą o zastosowaniu w kopiarkach i drukarkach laserowych. Także odmiany powlekane nadają się do różnych urządzeń.

Listę raportów dot. różnych typów maszyn można znaleźć na stronie internetowej [www.neenah-lahnstein.de](http://www.neenah-lahnstein.de).

W pojedynczych przypadkach należy sprawdzić wydruk dupleksowy.

### PRZECHOWYWANIE

Proces żółknięcia przebiega znacznie wolniej w przypadku **pretex®** niż przy zwykłym papierze, jednakże w razie dłuższego przechowywania należy zadbać o opakowanie chroniące przed światłem.

**Niezadrukowane arkusze zapakować zawsze w sposób zabezpieczający przed działaniem czynników zewnętrznych.**

### DALSZA OBRÓBKA

Lakierowanie (lakierem na bazie wody i oleju), falcowanie (pierwszy falc powinien przebiegać w kierunku przesuwu), perforacja, wykrawanie (za wyjątkiem wykrawania rozetowego), rowkowanie, żłobkowanie, wiercenie, klejenie, szycie, oczkowanie, wyłaczanie (np. tłoczenie suche lub folią na gorąco).