



LIDER USZLACHETNIANIA DRUKU

REGULAMIN TECHNOLOGICZNY

WARUNKI PRAWIDŁOWEJ REALIZACJI ZLECENIA

W ramach realizacji zlecenia powierzonego Zleceniobiorcy, czyli spółce Follak sp. z o.o. sp.k. Zleceniodawca powinien stosować się do następujących wskazań produkcyjnych, technicznych i technologicznych, których spełnienie jest warunkiem prawidłowego przebiegu procesu produkcyjnego a w konsekwencji realizacji zlecenia przez Zleceniobiorcę. Niezastosowanie się przez Zleceniodawcę do któregokolwiek z następujących wskazań może całkowicie uniemożliwić realizację zlecenia lub skutkować nieprawidłowościami w procesie realizacji.

W przypadku niezastosowania się Zleceniodawcy do niniejszych wskazań Zleceniobiorca nie ponosi odpowiedzialności za niezrealizowanie lub nienależyte zrealizowanie zlecenia.

1. Do uszlachetnianego nakładu dołączony powinien być arkusz sygnałny (arkusz sygnałny zawiera wszystkie potrzebne parametry techniczne wymagane przy danym rodzaju uszlachetnienia) z zaznaczoną krawędzią chwytu łapek drukarskich, marką boczną i wyrysowanym obszarem wymagającym uszlachetnienia. Za każdym razem arkusz sygnałny jest wiążącym wzorem, na podstawie którego zostanie zrealizowane zlecenie. Niedostarczenie arkusza sygnałnego lub dostarczenie wadliwego arkusza sygnałnego powoduje zwolnienie Zleceniobiorcy z odpowiedzialności za nienależytą realizację zlecenia.
2. Zleceniobiorca nie ma możliwości i nie ingeruje w żaden sposób w pliki dostarczone przez Zleceniodawcę, służące do produkcji klisz i matryc. Pliki takie powinny być plikami produkcyjnymi (ostatecznymi) dopasowanymi do dostarczonego zlecenia.

3. Nakład dostarczony do uszlachetniania powinien być powiększony o 1%-3% (w przypadkach wątpliwych wymagana jest konsultacja z kierownikiem właściwego oddziału Zleceniodawcy) w stosunku do wielkości docelowej, ze względu na możliwość zniszczenia w czasie procesu uszlachetniania. Jeżeli arkusze poddawane są kilku procesom uszlachetniania to naddatek należy odpowiednio zwiększyć.
4. Farby używane do druku i podłoża drukowe powinny być przystosowane do uszlachetniania w temperaturze do 115 °C, oraz odporne na alkalia i mieszaninę rozpuszczalników zawartą w lakierach. Dla prac przeznaczonych do laminowania niedopuszczalne jest stosowanie lakieru dyspersyjnego do zamykania warstwy farbowej. Lakier taki w rażąco sposób osłabia przyczepność folii co powoduje problemy przy dalszych procesach.
5. Farba musi być utrwalona, nakład przed i po uszlachetnieniu powinien leżakować. Czas leżakowania powinien być dostosowany do ilości farby na arkuszu, warunków atmosferycznych i warunków składowania. W szczególnych przypadkach (np. folia SoftTouch) arkusze po laminowaniu powinny sezonować się co najmniej 36 godzin.
6. Druki powinny być odpylone.
7. Odstęp lakieru dyspersyjnego od krawędzi arkusza od strony łapek i marginesu nie powinna być mniejsza niż 8mm – dotyczy to laminowania.
8. W celu prawidłowej realizacji zlecenia (w tym zabezpieczenia odpowiedniej ilości materiałów) przez Zleceniobiorcę Zleceniodawca z odpowiednim wyprzedzeniem poinformuje o jego wielkości i rodzaju zlecanych prac.
9. Prace o podwyższonym stopniu trudności (drukowane foliami metalicznymi, fluorescencyjnymi, uszlachetniane np. lakierami z brokatem) powinny zostać poprzedzone próbą zaakceptowaną przez Zleceniodawcę.
10. Polaminowane arkusze, które są następnie kaszerowane, muszą wysezonować się po procesie kaszerowania co najmniej 48 godzin. Dalsza obróbka arkuszy po uszlachetnieniu zawsze powinna być poprzedzona testami, potwierdzającymi iż arkusze nadają się do dalszej produkcji. Wcześniejsze sztancowanie może doprowadzić do delaminacji folii na bigach lub miejscach cięcia noża.
11. W celu właściwego sezonowania arkuszy po uszlachetnieniu Zleceniodawca powinien rozpakować palety niezwłocznie po dostarczeniu do swojego zakładu zapewniając w ten sposób odpowiednią cyrkulację powietrza.
12. Miejsca bigowania, cięcia oraz zginania są narażone na duże naprężenia powierzchni. Nie zalecamy aby lakier UV przebiegał w tych miejscach gdyż z upływem czasu może zacząć pękać lub odchodzić od podłoża. Takie prace będą zrealizowane na ryzyko Zlecającego.

PARAMETRY TECHNICZNE PRZYGOTOWANIA PODŁOŻY DO USZLACHETNIENIA BROKATAMI LUB LAKIERAMI 3D:

1. Dostarczone podłoże powinno być bez wcześniejszego nakładania dyspersji co zagwarantuje bardzo dobre związanie lakieru z brokatem.
2. Do wypuklenia konturów rysunku brokatem - cienkich kreskach - należy uwzględnić w projekcie graficznym min. szerokość kreski 0,5mm, Nie zaleca się stosowania zalewek na dostarczonych maskach, proponujemy wręcz minimalne pomniejszenie uszlachetnianych elementów rysunkowych.
3. Projekt opakowania musi być tak przygotowany, aby miejsca bigowania, cięcia, złamywania i sztanowania nie były pokryte lakierem z brokatem lub lakierem 3D. Spowodowane jest to zmniejszoną odpornością nałożonego lakieru na te procesy. Odstępy od powyższych noży powinny wynosić min. po 1mm z każdej strony.
4. Zalecamy użycie do druku farb, które w swojej specyfikacji technicznej zawierają informację o dopuszczeniu do procesu lakierowania lakierami UV oraz muszą posiadać odporność na alkalia.
5. Brokat może być kładziony na druki dopiero po dostatecznym utrwaleniu się farby, tj. w odstępie minimum 3 dni od wydrukowania nakładu.

UWAGA!

Dalsza obróbka arkuszy po każdym rodzaju uszlachetniania powinna być zawsze poprzedzona testami, potwierdzającymi iż arkusze nadają się do dalszej produkcji. Zleceniodawca ma obowiązek zbadania otrzymanych od Zleceniobiorcy arkuszy niezwłocznie po przekazaniu ich przez Zleceniobiorcę pod kątem spełnienia wymagań technologicznych oraz zgodności ze zleceniem. W przypadku, gdyby pomimo należytego zbadania arkuszy stwierdzenia jakiegokolwiek nieprawidłowości ujawniły się dopiero w trakcie dalszego procesu technologicznego należy niezwłocznie wstrzymać produkcję oraz zgłosić zaistniałą sytuację do oddziału Zleceniobiorcy realizującego daną usługę.