

Рекомендации по тестированию масляной краски для листовой офсетной печати

1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 1.1. Материалы для печати должны быть акклиматизированы. Время акклиматизации для запечатываемого материала зависит от разницы температур на складе хранения и в печатном цехе. Краска также должна быть выставлена в цех заранее.
- 1.2. Проверить параметры увлажняющего раствора и при необходимости довести до рекомендуемых (включая возможную замену раствора на новый): РН $5 \pm 0,2\%$, электропроводность $LF = 800 - 1500$ мкСм/см, содержание изопропилового спирта (IPA) не более 12%.
- 1.3. При наличии темперирования на печатной машине, проверить заданные температурные значения. Температура для зимнего периода выше, чем для летнего (летом не ниже $+23...24^{\circ}\text{C}$, зимой $+26...27^{\circ}\text{C}$).
- 1.4. Используемые печатные формы должны соответствовать предъявляемым требованиям по качеству и содержать необходимые элементы для контроля печатного процесса.
- 1.5. Рекомендуется использовать новые ОРТП, но прошедшие обкатку (в печати не менее двух суток круглосуточной работы или 5 рабочих смен).

2. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ

- 2.1. Масляные листовые офсетные краски поставляются готовые к использованию. В исключительных случаях, при необходимости корректировки печатно-технических свойства краски, возможно использование добавок, рекомендованных производителем для снижения липкости краски или для ускорения процесса оксидативного закрепления.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕСТИРОВАНИЮ

- 3.1. Перед закладыванием в кипсейку новой триады рекомендуется провести полную смывку печатной машины.
- 3.2. Начинать печать с минимальной подачи увлажнения, постепенно увеличивая.
- 3.3. Проверить поведение краски на максимальной рабочей скорости печати в типографии.
- 3.4. Используемый в печатной машине декель должен соответствовать характеристикам, указанным в паспорте машины.
- 3.5. Важное значение для качественного процесса печати имеют настройки как красочного, так и увлажняющего аппарата. Раскатная группа валиков красочного аппарата должна обеспечивать быстрый и равномерный раскат краски от дукторного цилиндра до накатных валиков, а также быструю и качественную смывку красочного аппарата.
- 3.6. Расход краски проверять на повторяющемся тираже с большим листопрогоном или по результатам заданного периода времени (в идеале с примерно одинаковым количеством отпечатанных листов и приладок).
- 3.7. В случае с красками оксидативного закрепления важное значение имеет используемый противоотмарывающий порошок, который должен быть максимально однородным по размеру частиц в своем составе. Это обеспечит равномерную приемку и доступ кислорода для реакции.
- 3.8. Необходимо делать «Выборку» оттисков после выхода на цвет, не реже, чем через 1 000 листов.