



**В** предыдущем номере «Курсива» мы уже пытались проиллюстрировать на вкладке возможности TWIN-технологии лакирования концерна Huber Group. Однако эксперимент получился не самым удачным — первый тираж вкладки, где эффект двойного лакирования выглядел убедительно, склеился, и то, что было представлено читателю в качестве результата, удалось отпечатать по принципу «получить хоть что-нибудь»: с уменьшением уровня подачи лака и другими нарушениями рекомендаций производителя.

Поскольку ни мы, ни компания Hostmann-Steinberg Rus, представляющая интересы Huber Group в России, не были удовлетворены полученным в тот раз результатом, было принято решение повторить эксперимент с целью реабилитировать технологию TWIN-лакирования в глазах наших читателей.

## TWIN-лакирование (напоминание)

Не будем дословно повторять описание TWIN-технологии, уже подробно изложенное в предыдущем номере. Напомним лишь, что при TWIN-лакировании используется пара специально подобранных друг к другу лаков:

- Матовый печатный лак Printlac Twin 9000 наносится из последней печатной секции печатной машины. Области матового лакирования определяются печатными элементами офсетной формы, установленной в этой секции.

- Затем глянцевый воднодисперсионный Acrylac Twin 900/50 сплошным слоем покрывает весь оттиск из лакировальной секции (соответственно, для использования TWIN-технологии нужна печатная машина, оборудованная такой секцией).

Лаки наносятся «в линию «сырое по сырому». За счет их взаимодействия на химическом уровне получается эффект выборочного лакирования — области, покрытые матовым лаком, остаются матовыми, другие участки становятся глянцевыми (блестящими). По сравнению с другими технологиями, обеспечивающими эффект выборочного лакирования, TWIN-лакирование намного проще и эко-

# Лакирование по TWIN-технологии. Ч. 2

номичнее в использовании — нет необходимости вырезать лакировальные полотна, использовать флексографские формы, гибридные краски, УФ-лак и т. д.

## Новый тест

В этот раз в нашем распоряжении было немного больше времени для подготовки эксперимента, чем при подготовке вкладки в предыдущий номер. Кроме того, мы решили учесть уже накопленный опыт, сделать выводы из полученного результата и немного изменить макет вкладки из «Курсива» №2, чтобы придать ему большую наглядность (рис. 1):

- Полоски с градиентами (тесты №№ 7-1, 7-2, 7-3 предыдущей вкладки) были ликвидированы за ненадобностью — шансы, что шкалы с переменным (0–100%) покрытием матовым лаком дадут какой-то поучительный результат, близки к нулю.

- Кольцевые миры теста № 2 с предыдущей вкладки заменены более компактным тестом определения минимальной толщины позитивных и негативных элементов (тест № 3).

- Набор небольших растровых изображений (№№ 4, 5, 6 предыдущей вкладки) был заменен более простым тестом № 2, где текст «Курсив № 3-Об» повторяется различным цветом с эффектом выборочной лакировки или без него.

- Изображения с пилюлями (№ 10) и модными часами (№ 11) теперь помещены дважды, с «противоположными» эффектами лакировки (глянцевые элементы на матовом фоне и матовые элементы на глянцевом фоне).

- Изменения затронули и тест лакирования векторного изображения (№ 15): цвет элементов, предназначенных для выборочного матового лакирования, теперь стал более темным.

- Кроме того, на этот раз мы решили перестраховаться и понизить уровень максимального красконаложения изображений №№ 7, 8 и 11 до 300% (впрочем, судя по полученному результату, этого можно было и не делать).

## Эксперимент

Единственное, с чем мы решили не экспериментировать в этот раз, так это с выбором типографии, в которой мы будем печатать вкладку. Обратились в «проверенное место», где умеют справляться не только с простыми заказами, а профессионализм печатников и технологов не подлежит сомнению — в типографию «Альфа-Дизайн». В прошлом году «Курсив» уже печатал несколько достаточно сложных вкладок в этой типографии, и каждый раз результат и скорость выполнения работы устраивал нас наилучшим образом. Так случилось и на этот раз: печать тиража вкладки прошла без каких-либо трудностей или проблем, подобно печати рядовой работы в этой типографии. Изменений привычного технологического процесса или отклонений от рекомендаций по использованию лаков от производителя не потребовалось.

Сложно сказать, что именно обеспечило успех эксперимента в этот раз или, скорее, почему возникли проблемы при печати предыдущей вкладки. Возможно влияние одного или нескольких факторов:



■ В этот раз применялись офсетные краски производства Huber Group (того же производителя, что и TWIN-лаков). Возможно, из-за этого они лучше подошли друг к другу.

■ Параметры увлажняющего раствора в «Альфа-Дизайн» больше соответствуют норме. В предыдущий раз показатель кислотности был ниже нормы (рН 4,5 вместо 5,0), что могло негативно сказаться на закреплении краски.

■ Использовалась бумага иной плотности от другого производителя.

■ Анилоксовый вал лакировальной секции машины Heidelberg SpeedMaster CD 74-5, использовавшейся в этот раз, имел более высокую линию — 120 лин/см вместо 80 лин/см у КБА Rapida 74-5+L в предыдущем номере.

Мы не будем делать дальнейших предположений и давать какие-либо четкие рекомендации

по настройке технологического процесса. Ограничимся лишь общим советом: прежде чем использовать TWIN-лаки для печати коммерческих заказов, стоит провести полноценный эксперимент в условиях данной типографии и убедиться, что проблем с их использованием не возникает. Опыт печати заказов со сплошным лакированием обычным воднодисперсионным лаком также приветствуется.

### Результат

На этот раз мы можем более подробно описать результаты печати теста, поскольку полученный оттиск вкладки намного ближе к задуманному.

**Цвет и глянец.** К сожалению, у нас не оказалось под рукой приборов для измерения глянца и построения индикатрис рассеивания. Из визуального сравнения результатов печати и изме-

рений, которые можно сделать обычным спектрофотометром, напрашиваются следующие выводы. При TWIN-лакировании цвет матовых и глянцевых объектов меняется не очень значительно. Не принимая во внимание эффекта блеска при изменении угла освещения/наблюдения, отличие колориметрических характеристик на светлых участках почти незаметно и составляет менее 3 ΔE. На темных участках и участках с насыщенным цветом разница более существенная — 6-8 ΔE. Соответственно, первый вывод: для получения более заметного эффекта лакирования лучше, чтобы цвет и выделяемого выборочным лакированием объекта, и окружающего его фона был темным или ярко насыщенным.

**Минимальный размер** элементов для выборочного лакирования, как следует из теста № 3, может быть достаточно малым — от 0,3 пт. Это совпадает с результатами печати кольцевых мир теста № 2 в предыдущем номере, разница лишь в том, что на этот раз тест выполнен в пунктах (пт), а не в микронах (мкм), что, возможно, будет более доступным для понимания дизайнеров. Нет необходимости использовать при изготовлении дизайна столь

# КРАСКИ HUBER

## СТАНЦИЯ СМЕШЕНИЯ



huber  
group

Hostmann-Steinberg RUS

125212, Россия, г. Москва,  
Головинское шоссе, д.5, стр.6

телефон:  
+7 095 221 6058

факс:  
+7 095 221 6068

e-mail:

info@hostmann-steinberg.ru  
www.hostmann-steinberg.ru

