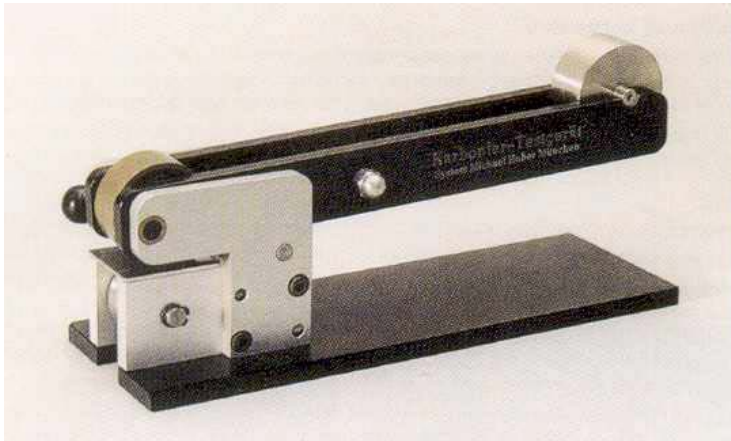


Przyrząd do badania karbonizacji

Produkty drukowe muszą spełniać cały szereg wymagań, aby osiągnąć jakość zadowalającą klienta. Istnieje wiele czynników, które mają wpływ na jakość produktu. Cechy, na które może wpływać drukarz podczas drukowania to nadawanie farby, kontrast druku, pasowanie, schnięcie i zgodność z oryginałem (drukami próbnym, proofami).

Oprócz tego istnieje wiele czynników, którymi podczas druku nie można sterować, kontrolować ani też na nie wpływać.



Do takich zjawisk należy ścieranie i karbonizacja.

Oba zjawiska są przyczyną wielu problemów. Może okazać się, że prawidłowo wykonany druk, nie spełnia wymagań jakościowych lub nie nadaje się do dalszej obróbki ze względu na ścieranie albo karbonizację.

Takim krytycznym momentem procesu produkcyjnego jest falcowanie, wykładanie, transport i zbieranie druków.

W celu zminimalizowania lub zapobiegania takim problemom, drukarz powinien

przeanalizować zlecenie już przy jego przyjmowaniu pod kątem wymagań klienta i ustalić czy produkt można wykonać bez żadnych problemów, czy też podjąć wcześniej odpowiednie środki zaradcze zapobiegające ścieraniu lub karbonizacji.

Ścieranie czy karbonizacja?

Ścieranie i karbonizacja różnią się między sobą sposobem powstawania i wyglądem zewnętrznym. Dlatego też powinny być rozpatrywane oddzielnie. Druk o wysokiej odporności na ścieranie może wykazywać skłonność do karbonizacji i odwrotnie – druk o niskiej odporności na ścieranie może nie wykazywać skłonności do karbonizacji.

Dalsze informacje i porady można uzyskać pod internetowym adresem: www.mhp.com.pl

Niniejsza informacja techniczna odpowiada aktualnemu stanowi naszej wiedzy w tym temacie i spełnia tylko funkcję informacyjną i doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do roszczeń prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego.