Linee guida per la stampa e la finitura - **DGFREE**

Versione 2.0 - 2016-03-25

IMPORTANTE!

Vi preghiamo di consultare il sito web www.tosingraf.com per verificare le versione più recente di questo documento e per il documento di compatibilità delle stampanti più aggiornato.

DGFREE è una carta sintetica con un supporto di poliestere ad alta gradazione.
E' rivestita con un doppio strato apposito, ricevente per l'inchiostro. **DGFREE** non ha senso di fibra.

Printing
DGFREE è ottimizzata per l'uso in stampanti e copiatrici a toner secco con tecnologia elettrofotografica. Può anche essere pre-stampata con tecnologia offset. E' inoltre utilizzabile anche con tecnologia inkjet UV-Curable. Non può invece essere stampata con tecnologia inkjet non UV-Curable.

Umidità nell'ambiente
Assicuratevi che **DGFREE** abbia avuto abbastanza tempo per acclimatarsi alle condizioni del vostro ambiente di stampa.
I fogli dovrebbero essere posizionati all'interno dell'ambiente di stampa almeno 24 ore prima dell'utilizzo per ottenere una perfetta climatizzazione.
Le condizioni di stoccaggio dovrebbero essere comprese tra i seguenti valori: 45 - 60% di umidità relativa e 18 – 23°C di temperatura.

Raccomandazioni per la stampa con tecnologia elettrofotografica
DGFREE è stata testate su varie piattaforme di vari costruttori.
Spesso sono necessari dei particolari settaggi per ottenere i migliori risultati.

Stampa con tecnologia Xeikon
DGFREE sono stati testati con successo su una Xeikon 8000QA-P presso la sede di Xeikon.
Nota: a seonda delle applicazioni stampate, le stampe di **DGFREE** su Xeikon possono essere sensibili a graffi e segni.

Raccomandazioni per la pre-stampa in offset
La pre-stampa in offset è possible ma deve essere limitata alla riproduzione di singoli colori pieni e/o immagini in bicromia. In caso di stampa di bicromie, il total ink non deve eccedere il 100% (ad esempio 30% di cyan e 70% di giallo).
I migliori risultati si ottengono con inchiostri standard. Gli inchiostri ossidativi hanno invece una tendenza maggiore alla controstampa. Utilizzare densità di stampa tipiche per carte non patinate o anche più basse. Per la stampa del nero non superare la densità di stampa di 1.50.
Per la stampa di inchiostri Pantone o di altri colori spot, utilizzare i riferimenti presenti sui libri di campione specifici, prendendo come riferimento sempre le tabelle per le carte non patinate, utilizzandole come densità massime di stampa; stampare con densità inferiori è comunque preferibile.
Importante ! Utilizzare i fogli di stampa dell'avviamento per mettere a punto il bilanciamento acqua/inchiostro e la densità. Stampare con il livello minimo di bagnatura e di inchiostrazione per ottenere le densità di stampa raccomandate. Non utilizzare spray o polveri per evitare la controstampa, in quanto potrebbero contaminare la stampante/copiatrice.
Raccomandiamo di non pre-stampare aree che dovranno poi essere stampate con toner, dato che non siamo in grado di garantire la conseguente qualità di stampa e nemmeno che si possano essere effetti negativi sulla stampante.
DGFREE ha le stesse caratteristiche di alimentazione di una carta patinata. Per un'affidabilità ottimale durante la stampa assicurarsi che i fogli siano perfettamente aèrati e smazzati prima di essere caricati sul mettifoglio.
Important e! Per evitare segni e graffiature, ridurre al minimo la pressione dei succhiatori e delle rotelle o spazzole sulla tavola di immissione oppure spostarli all'esterno dell'area di stampa se possibile.
DGFREE ha una superficie molto liscia. E' richiesta una pressione di stampa minima per ottenere riproduzioni uniformi (0.05 - 0.10mm).
Per avere un indurimento ottimale dello strato di inchiostro, i fogli stampati devono essere mantenuti in ambiente areato regolarmente.

Per una resistenza ottimale ai graffi
Per aumentare la protezione dell'immagine stampata, **DGFREE** può essere ricoperto con una vernice UV (stesura on-line o anche off-line)

Finitura e confezione

Adesione per effetto di cariche elettrostatiche
Questo effetto può causare l'adesione dei fogli e renderne la separazione molto difficile. Può essere d'aiuto lasciare la pila di fogli stampati su una superficie conduttrice, ad esempio un tavolo metallico, per un po' di tempo, per permettere che le cariche elettrostatiche diminuiscano o spariscano del tutto. Una maggiore umidità dell'ambiente di stampa aiuta a prevenire o ridurre il fenomeno.

Taglio
Utilizzare lame pulite e ben affiliate. Non tagliare pile di fogli più alte di 5 cm (2 pollici).

This information is the best currently available on the subject. The results should, however, only be regarded as a general guide to material properties and not as a guarantee. Please contact **Tosingraf Srl**

Taglio al vivo
Utilizzare lame affiliate e ben pulite, in acciaio, con angoli interni arrotondati. Evitare tagli interni con angoli minori o uguali a 90 gradi. Mantenere i punti di trattenuta al minimo come grandezza e numero. I migliori risultati si ottengono su presse da taglio cilindriche. Presse da taglio a platina sono meno indicate, specialmente per tagli complessi e forme di taglio al vivo.
Effettuare sempre dei test prima di decidere per l'utilizzo di **DGFREE** in un lavoro specifico!

Forature
Utilizzare punte affiliate e ben pulite. Le punte devono essere esenti da taglietti. Utilizzare tempi di foratura brevi per evitare surriscaldamenti. Non forare pile troppo alte. Si raccomanda l'utilizzo di punte in acciaio rivestite in Teflon (per evitare incollature). Se possibile ridurre la velocità di perforazione per prevenire la formazione di calore. Intervallare la perforazione con spruzzi di silicone spray asciutto o utilizzare della carta cerata (lubrificazione all'interno delle punte di perforazione) per facilitare la perforazione e per aumentare la durata e l'affilatura delle punte. I migliori risultati si ottengono con perforatrici dotate di lubrificazione e raffreddamento.

Taglio laser ed incisione
Il taglio laser è ben sopportato dal prodotto. La potenza dello strumento di taglio deve essere regolata in base allo spessore del materiale da tagliare. L'incisione laser anche è possibile con **DGFREE**.

Taglierine rotanti/plotter da taglio
Le taglierine rotanti possono essere utilizzate senza problemi con le versioni più leggere di **DGFREE**. Le versioni più spesse posso dare problemi, in base alle attrezzature di taglio utilizzate. Effettuare sempre dei test prima della produzione.
Le versioni più spesse di **DGFREE** possono essere tagliate con dei plotter da taglio dato che solitamente questi dispositivi possono lavorare con supporti più pesanti.

Piegatura e cordonatura
DGFREE può essere piegate con normali piegatrici. La fase di piegatura può essere difficoltosa, specialmente con le versioni di maggior spessore di **DGFREE**. L'intaglio è consigliato per poter ottenere una piega stretta in caso di lavorazioni con versioni spesse di **DGFREE**. In macchine piegratici automatiche, la linea dell'intaglio deve essere all'esterno della piega.
La piega incrociata non è raccomandata.
Evitare pieghe che causino intrappolamento dell'aria, dato che **DGFREE** non è permeabile all'aria, questo potrebbe causare problemi.
E' raccomandata l'applicazione di pressione dopo la piega sulla pila di fogli piegati, per mantenere la piega.
Importante! Eseguire sempre un test di piega prima di effettuare un lavoro specifico!

Perforazioni e confezionamento a spirale
DGFREE può essere perforato. Mantenere i fori puliti e ben definiti.

Cuciture
DGFREE non è adatto per applicazioni con cucitura perchè l'utilizzo dell'ago o degli aghi può provocare lacerazione e/o strappi del materiale.

Laminazione
DGFREE può essere laminato con fogli di poliestere o polietilene. La temperature di laminazione non deve superare i 120 °C (248 °F).
Tests di laminazione con PVC non hanno dato esito positivo.
E' necessario tenere presente che alcuni film di laminazione hanno denotato una scarsa adesione sul toner.
Effettuare sempre un test prima di decidere l'utilizzo di **DGFREE** per un lavoro specifico.

Stampa a caldo
La stampa a caldo con **DGFREE** è possible.

Sbalzo
DGFREE in tutti gli spessori ben si adatta a lavorazioni con sbalzo in macchine a cilindro.
Su machine a platina, la pressione e l'uniformità possono rappresentare un problema, specialmente con le versioni più spesse di **DGFREE** e con forme di sbalzo particolarmente complicate.
Versioni più leggere di **DGFREE** possono mostrare la tendenza a deformarsi sui bordi dello sbalzo.
Effettuare sempre un test prima di realizzare la produzione con sbalzi.

Rilegatura
DGFREE è un materiale perfetto da utilizzare nei sistemi Wire-O© e sistemi combinati. Utilizzare forature a fori tondi per evitare strappi e lacerazioni.
Per copertine di libri, raccomandiamo di applicare una stesura protettiva per evitare graffiature e segni derivanti dale operazionidi taglio e successive lavorazioni.
Per ottenere perfette copertine, raccomandiamo l'utilizzo di **DGFREE**. Spessori o grammature maggiori possono causare problemi nella lavorazione sulla costa del libro. Raccomandiamo l'utilizzo di colla EVA o PUR per ottenere una perfetta rilegatura dei libri.
Importante ! Effettuare sempre un test prima di decidere l'utilizzo di **DGFREE** per un lavoro specifico!

This information is the best currently available on the subject. The results should, however, only be regarded as a general guide to material properties and not as a guarantee. Please contact **Tosingraf Srl**

tosingraf