

# CROMÁTICO® Digital

## TECHNISCHE HINWEISE

Deutsch

Die natürliche Transparenz dieses Papiers wird ohne jede chemische Behandlung nur durch Mahlen des Zellstoffs erreicht. Die aufgeschlossenen Zellulosefasern werden so lange gerührt, bis daraus eine Art Gelee entsteht. Dieser wird dann gefärbt, entwässert und getrocknet und ergibt Transparentpapier in lebhaften Farben.

Cromatico wird aus Zellstoff hergestellt welcher aus korrekt bewirtschafteten Wäldern stammt und ist FSC zertifiziert.

Das Papier ist frei von Chlor, Schwermetallen und sonstigen gefährlichen Zusatzstoffen.

Cromatico ist kein Recyclingpapier, da recycelter Zellstoff opak ist. Es besteht ausschließlich aus frischem Zellstoff und ist somit zu 100 % recyclingfähig.

Für die Transparenz ist eine intensive Mahlung des Zellstoffs unabdingbar. Dies führt aber dazu, dass Cromatico besonders empfindlich auf Veränderungen von Temperatur oder Feuchtigkeit reagiert. Aufgrund seiner größeren Dichte (Volumen = 0,8) hat Cromatico eine feine, aber stark geschlossene Oberfläche und ist weniger leicht kompressibel.

Dies sind wichtige Informationen für die Verarbeiter des Papiers. Denn wenn Cromatico einerseits auch originale und hervorragende Ergebnisse bei Anwendung der üblichen Druck- und Weiterverarbeitungsverfahren bietet, beansprucht es andererseits doch mehr Sorgfalt.

Für alle Arten der Verarbeitung empfiehlt es sich, vorab entsprechende Tests durchzuführen.

## LAGERUNG UND VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN :

Cromatico muss sich der Temperatur im Verarbeitungsraum anpassen können, bevor die Verpackung geöffnet wird. Dazu sind 24 Stunden und mehr nötig, falls das Papier zuvor bei einer sehr abweichenden Temperatur gelagert war.

Cromatico möglichst nur einer Temperatur von 17-23°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% aussetzen. Zwischen zwei Verarbeitungsschritten müssen die Stapel unbedingt mit wasserdampfdichtem Reiseschlagpapier geschützt werden.

## HP INDIGO :

Cromatico Digital Transparent ist speziell für den HP Indigo Druckprozess entwickelt worden. Die Fixierung der HP Elektroink auf Cromatico Digital ist hervorragend.

Cromatico Digital bedruckt auf HP Indigo zeigt beste Ergebnisse mit homogenen Farbfächern und tiefem schwarz und einer sehr schnellen Trocknungszeit.

Cromatico Digital ist HP Indigo zertifiziert: 

Cromatico Digital Transparent Bogen sind mit einem silbernen Streifen an den kurzen Seiten bedruckt um die optischen Detektoren in der Maschine zu aktivieren.

Es sollte möglich sein die Bogen mit Standardeinstellungen zu verarbeiten; vorausgesetzt alle Detektoren sind absolut rein (Staub kann die Detektorenfunktionsfähigkeit beeinträchtigen).

Um den Druck zu optimieren stellen Sie die Maschine wie nachstehend beschrieben ein:

Erstellen Sie für jedes Flächengewicht von Cromatico Digital Transparent ein Scriptfile und speichern Sie die spezifischen Daten für jedes. Markieren Sie „Transparent“ am unteren Rand des Bildschirms um die Empfindlichkeit der Greifer in der Maschine einzustellen.

Cromatico Digital Transparent	
110 g/m <sup>2</sup> 32 x 46 cm	Bogenhöhe: 0,09 mm
150 g/m <sup>2</sup> 32 x 46 cm	Bogenhöhe: 0,12 mm
200 g/m <sup>2</sup> 32 x 46 cm	Bogenhöhe: 0,15 mm

Bei Papiererzugsproblemen wenden Sie die Bogen (Silberstreifen nach unten). Sollte es weiter zu Erzeugnisproblemen kommenschaften Sie die Detektoren aus.

Papiererzugschacht:  
Lassen Sie das Bogen nicht für längere Zeit im Papiererzugschacht. Zwischen einzelnen Druckgängen muss das Papier eingewirgt werden. Wenn das Papier im Einzugschacht eine Rollneigung zeigt wenden Sie den Stapel.

Duplex-Druck : Cromatico Digital Transparent ist für Duplex-Druck auf HP Indigo geeignet. Duplex-Druck ist nützlich wenn das Transparentpapier in eine Broschüre mit 8 oder mehr Seiten eingeleget wird.

Sollten trotz unserer Hinweise dennoch Probleme auftreten kontaktieren Sie uns bitte unter: [technique@thiberge-comar.fr](mailto:technique@thiberge-comar.fr)

## MGI DP 60, KODAK NEXPRESS M700 et KONICA :

Cromatico Digital Transparent ist sehr gut auf MGI DP60, Kodak Nexpress M700 und Konica Maschinen zu bedrucken.

## XEROX IGEN 4 :

Cromatico Digital zeigt gute Druckergebnisse auf den Druckmaschinen und bietet einen ganz und gar zufrieden stellenden Durchlauf in der Maschine. Jedoch ist es notwendig einige Einstellungen vorzunehmen. In allen Fällen ist es vorzuziehen den unteren Papiererzugschacht zu benutzen denn er bietet den kürzesten und einfachsten Einzug.

110 g: Bogenhöhe 90 µm, Geschwindigkeit 110 Blatt A4/Min.  
150 g: Bogenhöhe 120 µm, Geschwindigkeit 80 Blatt A4/Min.  
200 g: Bogenhöhe 150 µm, Geschwindigkeit 80 Blatt A4/Min.

Bei gewissen Druckauflagen können Linien mit erhöhtem Glanz parallel zur langen Seite auftreten. Diese Linien entstehen aufgrund eines erhöhten Überschlusses der sich aber nach einiger Zeit verflüchtigt.

## FOTOTYPPIE :

Beim Vierfarbdruck verkleinert eine Unterfarbenreduktion die Trocknungszeit erheblich. Der optimale Raster liegt bei 133 bis 150\*; maximal ist ein 200er Raster möglich.

## OFFSETRUCK :

Lüften Sie die Riese wenn Sie das Papier in die Maschine stapeln.  
Wie bei allen anderen Papieren ist es besser, senkrecht zur Laufrichtung zu drucken. Im kürzesten Trocknungsstadium setzen Sie oxidativ trocknende Farben (Folienfarben) ein. Es besteht zudem die Möglichkeit, den Farben 1-2% an Trockenstoff beizumischen.

**Wir empfehlen :** Eine starke Befuchtung von Cromatico verlangsamt die Trocknung der Druckfarbe und kann Dimensionsinstabilitäten entgegen der Laufrichtung hervorrufen.

Achten Sie auf eine sparsame Feuchtmittelführung (5-6ph). Es kann 13 bis 15 % Alkohol eingesetzt werden. Setzen Sie der Druckfarbe wenn möglich an den Rändern Trockenstoff bei.

Stellen Sie den Druck auf den Höchstwert ein. Cromatico ist ein sehr dichtes Papier, kaum porösler als Folie: herkömmliche Farben haben eine längere Trocknungszeit. Eine Durchlüftung der Bogen unterstützt die Dopolymersation der Farbe.  
Ein im letzten Druckwerk aufgebracht Lack vermindert die Gefahr von Ablagen.

Extreme Temperaturwechsel führen zur Rollneigung von Cromatico. Vermeiden Sie eine Trocknung mit zu hohen Temperaturen (ID).

Begrenzen Sie die Stapelhöhe auf 4-5 cm und verwenden Sie ein Druckbestäubungspuder von 15-20 Mikrons, welches ein Abschirmen der Druckfarbe verhindert. Berücksichtigen Sie eine ausreichende Trocknungszeit vor jeder weiteren Verlegung.

Bei Einsatz von Metallfarben (Gold, Silber) und Deckweiß werden mit 2 Druckdurchgängen beste Ergebnisse erzielt.

## OFFSETRUCK MIT UV FARBEN UND UV-TROCKNERN

Diese Technik ermöglicht eine umgehende Trocknung und vermeidet jede Art der Fleckenbildung. Beachten Sie bitte dennoch Folgendes: der UV-Trockner muss mit einem Temperaturfilter ausgestattet sein, um die Temperatur regeln zu können.

## SIEDRUCK :

Cromatico ermöglicht die Verwendung feinsten Raster.

**Wir empfehlen :** Anstelle des Trockens mit einer hohen Temperatur tragen Sie Farbe auf Wasserbasis eher sparsam auf. Farben auf Lösungsmittelbasis bereiten keine Schwierigkeiten.

## LASERDRUCK (SCHWARZ-WEISS UND FARBE) :

Mit dem Laserdruck und der Xerografie im Allgemeinen erzielt man auf der glatten Oberfläche von Cromatico exzellente Ergebnisse. In bestimmten Maschinen kann das Papier jedoch starken Temperaturschwankungen ausgesetzt sein wodurch es verformt wird und Papierstaub entstehen können. Daher sollten zuvor Tests durchgeführt werden. Bei Desktopgeräten treten keine besonderen Probleme auf.

## INKJETDRUCK (SCHWARZ-WEISS UND FARBE) :

Im Inkjetdruck werden vor allem auf Geräten neueren Datums mit besonderen feinen Tintentröpfchen gute Ergebnisse erzielt. Auf älteren Geräten kann der Trocknungsprozess der Tinte jedoch aufgrund der geringen Porosität des Transparentpapiers einige Sekunden in Anspruch nehmen. Zögern Sie nicht, einen Testdruck zu machen (Ein Blatt genügt).

## HEISFOLIENPRÄGUNG :

Mit dieser Technik erzielt man wunderschöne Ergebnisse, sie erfordert aber auch sorgfältiges Arbeiten, vor allem beim 200g/m<sup>2</sup>. Da Cromatico sehr inkompressibel ist, muss der Kontakt mit der Folie sehr genau sein: geschliffenes Eisen, Maschine in gutem Zustand. Verwenden Sie für den Gegendruck ein elastisches Material (Typ Blanchet) anstelle von Bakelit oder Lyon-Karte.

**Wir empfehlen :** Verstärken Sie den Druck bis zu dem Punkt an dem sich das Papier zu verformen beginnt, jedoch nicht weiter. Beachten Sie die Empfehlungen des Folienherstellers hinsichtlich der Temperatur (100 bis 200°C). Am besten eignen sich sehr trockene Folien mit Standardkleber (HC Folien von Fa.Kurz oder 859 BU von Fa.Oeser).

## LACKIEREN :

Mit glänzendem Lack erzielt man auf der matten Oberfläche dunkler Farben besonders schöne Effekte. Verwenden Sie vorzugsweise einen Dispersionslack oder einen UV-Lack. Mit UV-Lack genügt ein einziger Durchgang zur Erreichung eines bestmöglichen Glanzes.

## FALZEN - RILLEN - PRÄGEN :

Cromatico ist im Falz ein empfindliches Papier, das häufige Öffnungs- und Schließzyklen nur schwer verkraftet. Gegenüber einem herkömmlichen Papier kann eine Rollung lediglich den Falz markieren, das Papier jedoch nicht biegsam machen. Um Cromatico nicht zu beschädigen, benötigt man beim Rillen ein genau eingestelltes Werkzeug mit stumpfen Kanten und nur leichten Druck. Es ist normal, dass Cromatico an den Stellen milchig trüb wird, an denen es verformt wird. Dieser Vorgang kann die optische Wirkung eines Falzes oder einer Prägung verstärken. Es ist dennoch Vorsicht geboten, da dies der erste Schritt einer gewissen Sprödigkeit ist.

**Wir empfehlen :** Wenn Sie Cromatico 200g/m<sup>2</sup> falzen möchten, nehmen Sie eine breite Rillung (4 Pkt.) auf einem 4mm starken Unterlegekarton vor oder, noch besser, eine doppelte Rillung. Während die Rillung für eine hohe Flächengewicht unabdingbar ist, ist sie bei einem niedrigen Flächengewicht nicht von Nutzen. Zedrücken Sie den Falz nicht.

Begrenzen Sie die Höhe von Prägungen, um ein Ausbrechen zu verhindern.

## FORMATSCHNEIDEN :

Cromatico ist sehr dicht und hart. Um Absplittierungen zu vermeiden, ist ein leicht stumpfes, poliertes Messer mit 23° Schliffwinkel und Vorlage ideal.

**Wir empfehlen :** Die Schneidedicke sollte 5 cm nicht übersteigen.

## BINDEN - KLEBEN :

Cromatico kann geklebt, genäht und geheftet werden.

**Wir empfehlen :** Wenn Cromatico im Falz außen auf eine Broschüre geheftet werden soll, sollte die Bindung verstärkt werden. Wasserhaltige Klebstoffe verursachen bei Cromatico eine Welligkeit. Bringen Sie nur wenig Klebstoff auf. Die dünne Klebstofflinie sollte parallel zur Laufrichtung des Papiers verlaufen. Klebstoffe mit Lösungsmitteln oder eventuell auch Hotmelt oder PUR Klebstoffe sind vorzuziehen.

## SAMMELHEFTUNG :

Cromatico kann mit gestrichlenen Papieren zusammengeheftet werden. Um eine gute Glätte zu gewährleisten, ist darauf zu achten, dass dies gestrichlenen Papiere nach erfolgtem Druck wie Cromatico eine relative Feuchte von ca. 50 % aufweisen.

## Für alle weiteren Informationen :

Wenden Sie sich bitte an : [www.thiberge-comar.fr](http://www.thiberge-comar.fr) oder an Ihren Lieferanten.

