

IRIODIN®/AFFLAIR®
PEARLPRINT LITHO

**Эффекты Iriodin®
в Офсетной Печати**

Правильная подготовка пигментов Iriodin® Pearlprint позволяет:

§ **просто и без пыли приготавливать офсетные краски Pearlescent Offset Litho**

§ **без проблем печатать и**

§ **получать замечательные креативные эффекты Iriodin®**

Обычные пигменты, используемые в офсетных печатных красках, имеют размер частиц от 0.02–0.08 мкм для углеродистой сажи и от 0.2–0.7 мкм для интенсивно окрашенных пигментов. В отличие от них, пигменты Iriodin® с их пластинчатой структурой имеют размеры частиц в пределах 5–25 мкм и толщину 0.2–0.5 мкм. Слой краски, переносимый офсетной печатью, имеет толщину порядка 1–3 мкм.

Только посредством аддитивов в Iriodin® Pearlprint возможно использовать пигменты Iriodin® для офсетной печати. Хороший перенос пигмента и однородный перенос пигментов Iriodin® в тонкий красочном слое достигается соблюдением замечаний, приведенных ниже касательно

Приготовления Печатных Красок и Процесса Печати.

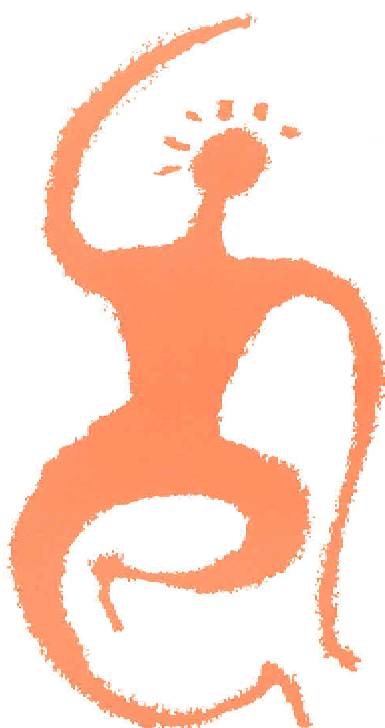
Программа пигментов Iriodin® Pearlprint:

Эффект	Iriodin®	Кат. №
Белый перламутр	Pearlprint Litho White (Перл. Лито Белый)	# 4513
Золотой перламутр	Pearlprint Litho Green Gold (Перл. Лито Зеленый Золотой)	# 4516
	Pearlprint Litho Red Gold (Перл. Лито Красный Золотой)	# 4528
Бронза	Pearlprint Litho Bronze (Перл. Лито Бронзовый)	# 4518
Интерферентные	Pearlprint Litho Yellow (Перл. Лито Желтый)	# 4520
	Pearlprint Litho Red (Перл. Лито Красный)	# 4521
	Pearlprint Litho Blue (Перл. Лито Синий)	# 4522
	Pearlprint Litho Lilac (Перл. Лито Лиловый)	# 4523
	Pearlprint Litho Green (Перл. Лито Зеленый)	# 4526

Внешний вид сыпучий порошок, слабо пылящий

Упаковка 1 кг и 20 кг

Состав пигмент Iriodin®
неорганические и органические ингредиенты



IRIODIN®/AFFLAIR® PEARLPRINT LITHO

Печатный процесс для офсетной печати

В процессе офсетной печати нанесение краски имеет решающее влияние на природу требуемого перламутрового блестящего эффекта: **чем толще слой краски, тем более выражен перламутровый эффект!**

Нанесение краски

- Офсетные краски, содержащие пигмент Iriodin® должны доводиться до немного меньшей печатной вязкости по сравнению с обычными офсетными красками.
- Важно, чтобы перед началом печати пресс (вал) был хорошо покрыт краской; первые листы должны быть запечатаны Iriodin® с избытком.
- Как только желательный печатный эффект достигнут, печатник должен постепенно уменьшать толщину красочного слоя, чтобы получить желаемые превосходные результаты.
- В течение печатного процесса основное вещество должно поддерживаться на минимуме, чтобы избежать потери блеска из-за дисбаланса между этим веществом и краской.
- Колористическая корректировка осуществляется визуально.

Резиновая печатная пластина

- Чтобы не допускать накопления пигментов Iriodin® на резиновой печатной пластине, мы рекомендуем использовать пластину с «низко эластичным» каркасом и твердой поверхностью для красок с Iriodin®. Мы рекомендуем использовать одну из следующих печатных пластин:

Company	Blanket
Reeves	Vulcan Irio
Contitech	Ebony
Phoenix	Topas
Sumitomo	ST 800
Kinyosha	S 7400
Day International	Graphica 3000
Sava	Advantage New

Получение эффекта/Последовательность печати

- При различных последовательностях печати получаются разные эффекты. Яркие цвета могут быть нанесены первыми или последними. Печать цветом в первую очередь позволяет получить оптимальный эффект Iriodin®. Печать же эффекта Iriodin® первым приводит к более глубокому и интенсивному цвету.
- Очень хорошие результаты печати Iriodin® также могут быть достигнуты, если сначала печатается Iriodin® полным тоном, а затем в половину тона производится печать традиционными офсетными красками сверху.
- Непрозрачные цвета и полнотонные цвета должны быть напечатаны первыми, иначе они будут маскировать эффектные цвета.
- Легкое окрашивание красок Iriodin® красителями ограничивает достижимые возможности цветовых эффектов.

Подложки

- Наилучший эффект Iriodin® достигается на глянцевых поверхностях.

Дальнейшая обработка

- Возможны такие дальнейшие традиционные обработки поверхности как печать, покрытие дисперсионным или УФ-лаком, ламинирование прозрачной пленкой.