



# Опыт применения картона КАМА и рекомендации для типографий

ООО «КАМА» 06.06.2023



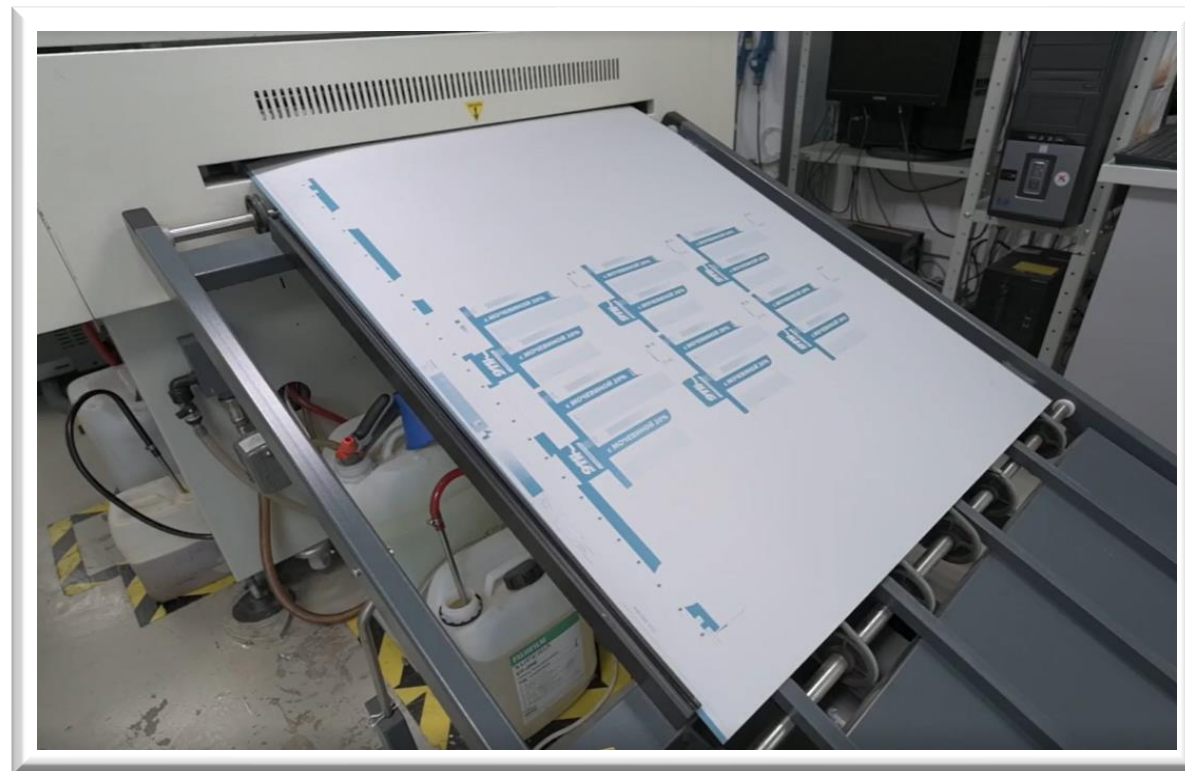
# КАМА – ПЕРВОЕ В РОССИИ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО УПАКОВОЧНОГО МЕЛОВАННОГО КАРТОНА (FBV)

- ✓ Мы сотрудничаем со всеми крупнейшими типографиями РФ.
- ✓ За 2 года накоплен большой опыт применения продукта.
- ✓ За 2022 г. мы провели технические консультации у 67 клиентов.
- ✓ Мы готовы обеспечивать потребителей профессиональными рекомендациями по основным приемам работы с картоном КАМА.



При подготовке файлов для печати рекомендуем задавать следующие параметры цветоделения:

- при использовании машин листовой печати с сушильным устройством сумма красок должна быть не более 260%;
- для машин без сушильного устройства сумма красок должна быть не более 230%.



Основная задача – предотвратить скручивание листа:

- необходима бумагопроводящая система с роликами диаметром  $\geq 150$  мм, способствующая предварительному воздействию на сторону картона, которую требуется выгнуть;
- в противном случае следует использовать альтернативные способы проводки и обработки полотна с выведением из процесса роликов, оказывающих воздействие на противоположную сторону картона.

При неверной проводке могут возникать морщины мелованного слоя и общее нарушение структуры картона.

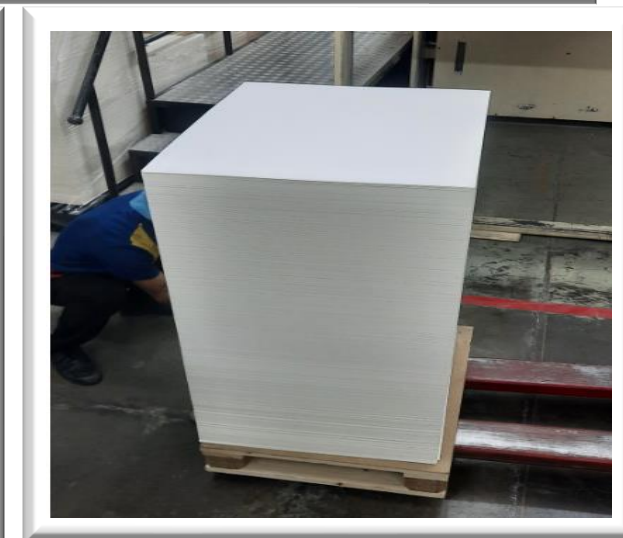


Акклиматизация – важный процесс подготовки материала к печати. Отсутствие акклиматизации может вызвать стягивание краев образования «пузыря» в центре листа, что приведет к морщинам при переработке, волнистости и нарушению геометрии листа.



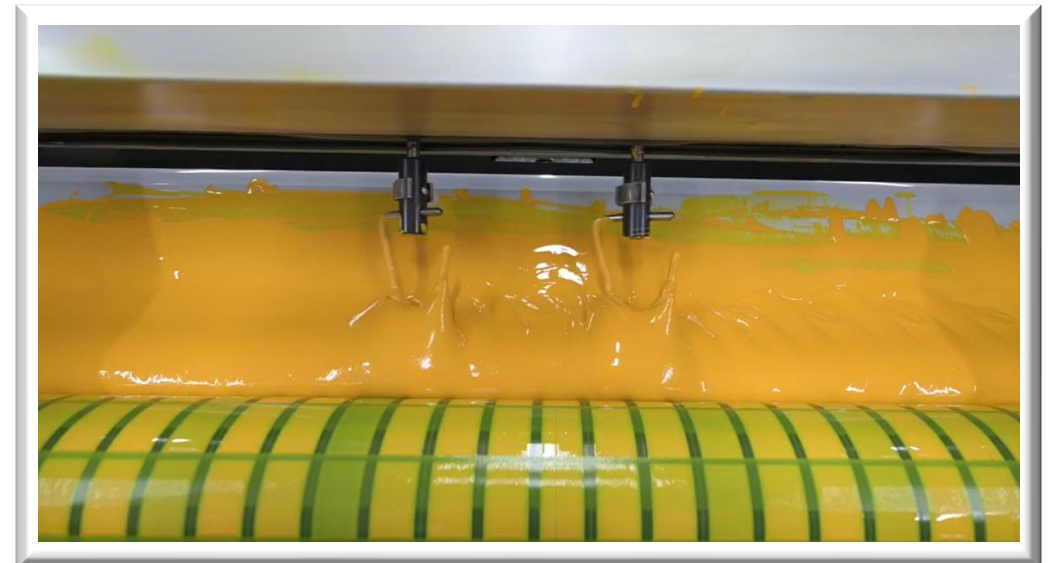
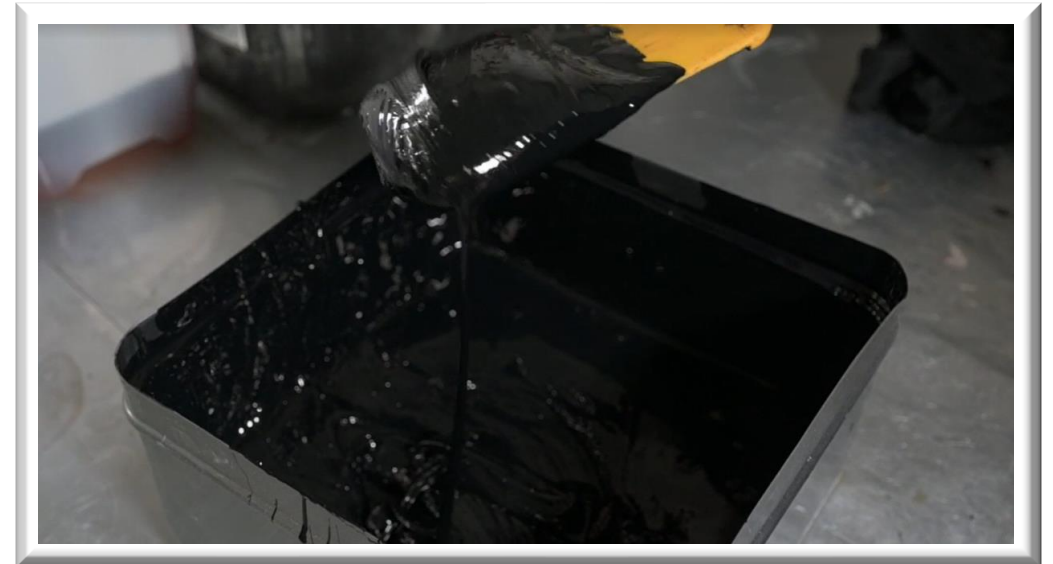
Этап 1. Достижение рулоном/палетой температуры цеха в заводской упаковке.

Этап 2. Уравнивание влажности материала и помещения после вскрытия упаковки.



## ПОДГОТОВКА К ПЕЧАТИ ТИРАЖА

- Особое внимание следует уделять липкости красок: необходима средняя и малая липкость (указывается в паспорте краски).
- Валики красочного аппарата должны быть прогреты до температуры  $\approx 33^{\circ}\text{C}$ , что позволит избежать выщипывания и расслоения картона при старте машины.



## ПЕЧАТЬ ТИРАЖА

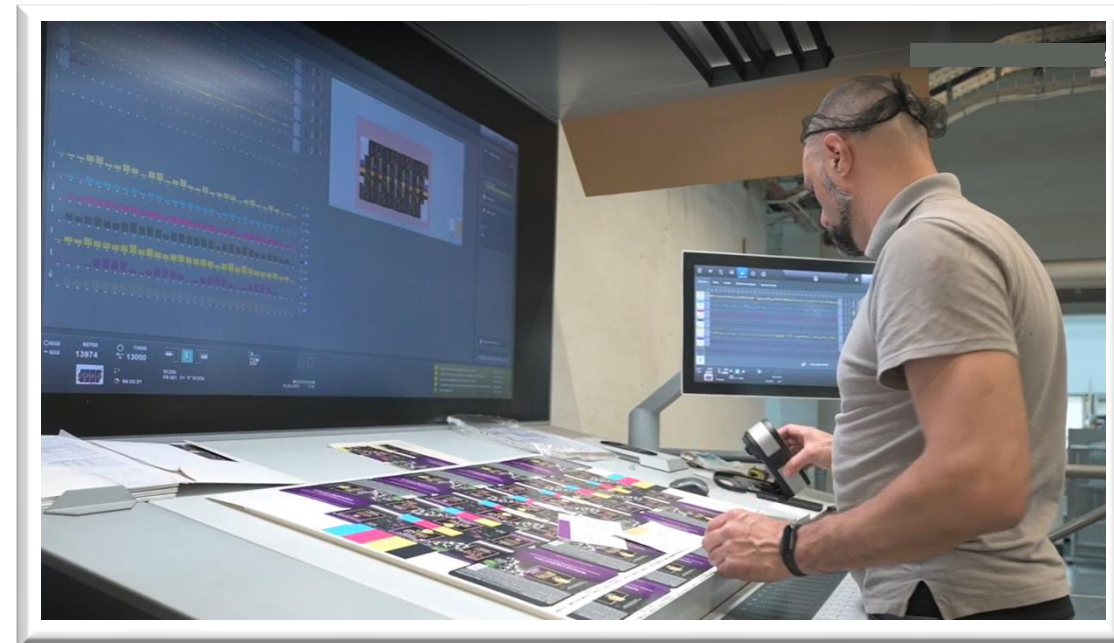
В случае набивания пыли на офсетное резинотканевое полотно и выщипывания → корректировка вязкости и липкости краски путем введения смягчительной пасты или печатного масла, в случае невозможности решения проблемы добавками → поднять температуру валиков на 3-5 °С.

### Нанесение противоотмарывающего порошка

- При отсутствии лакирования в линию и сушильного устройства обдува горячим воздухом или инфракрасным облучателем обратите особое внимание на порошки крупной и средней фракции (30+ мкм). Отслеживайте равномерность и количество распыляемого порошка.
- Тестируйте равномерность распыления по методу «черного листа».

### Количество краски

- Регулярно контролируйте соблюдение денситометрических норм.



## Лакирование оттисков

Рекомендуем проконсультироваться с технологами поставщиков лаков для получения безупречного результата.

- При лакировании в линию: для водных лаков рекомендуем наносить пленку мокрой толщиной 3-4 мкм (анилоксовый вал 13-16 см<sup>3</sup>/м<sup>2</sup>).
- При УФ-лакировании в линию: аналогично.
- Лучший результат с лаками среднего и высокого ценового диапазона – высокий сухой остаток, высокое содержание восков и системы связующего, не склонного к проваливанию в субстрат.
- Рекомендуем протестировать лак на незапечатанном картоне КАМА.





## ПОСЛЕПЕЧАТНАЯ ОБРАБОТКА

- Требуется ≈24 ч. на закрепление офсетных красок.
- Возможны отклонения в зависимости от используемых материалов и климатических условий в помещении.

### Горячее тиснение фольгой

С учетом чувствительности к закреплению краски на оттиске:

- ВД или УФ-лаки должны быть рекомендованы производителем как подходящие для горячего тиснения;
- необходимо подобрать фольгу под условия тиснения и декельное полотно;
- рекомендуем предварительно протестировать для определения сочетаемости используемых материалов.



## Вырубка и биговка

- Стандартный процесс: температура 19-21°C, относительная влажность 50-55%.
- При расчете биговки используйте формулу с множителем 1,5-2,0.
- Нож должен прорубать 90% толщины субстрата, оставшиеся 10% должны расходиться под расталкивающим действием ножа.
- Рекомендуем обращать внимание на качественную приправку режущей оснастки.

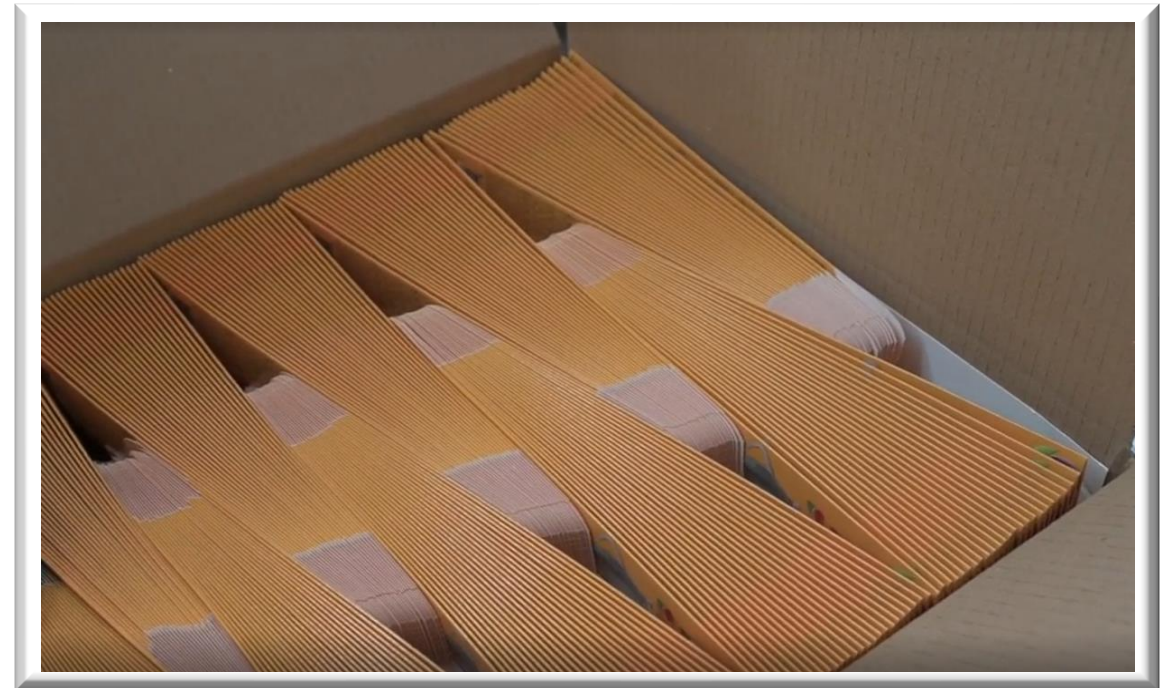


# ОПЕРАЦИЯ ПО ФАЛЬЦЕСКЛЕЙКЕ

Рекомендуем обратиться к поставщикам клеев для выбора оптимальных материалов для картона КАМА.

## Упаковка и транспортировка готовой продукции

- Должна быть плотной и осуществляться по схеме, препятствующей свободному перемещению изделий в транспортной таре.
- При транспортировке изделий в несколько уровней должна быть предусмотрена прокладка между уровнями из неабразивного материала.



# ТЕХНИЧЕСКИЙ СЕРВИС КАМА РАБОТАЕТ ДЛЯ ВАС



Многообразие полиграфических материалов и технологий не позволяет уделить должное внимание каждому аспекту переработки картона, поэтому:

- технический сервис компании «КАМА» готов провести у Вас необходимую консультацию онлайн и офлайн (с выездом в типографию).

## Контакты

Евгений Пожарский +7(919)470-11-85 [pozharSKIY-ea@cbk-kama.ru](mailto:pozharSKIY-ea@cbk-kama.ru)

**НАША ЦЕЛЬ – БЕЗУПРЕЧНЫЙ РЕЗУЛЬТАТ!**



## БЛАГОДАРИМ НАШИХ ПАРТНЕРОВ

---

Выражаем искреннюю признательность нашим партнерам за организацию видеосъемки:

ТИПОГРАФИЯ  
ИНДУСТРИЯ  
ЦВЕТА

