



# Inktwerklak verwerkingstips

Voor de verwerking van watergedragen lakken via het inktwerk

## Algemeen

Alleen speciaal hiervoor ontwikkelde lakken zijn geschikt voor verwerking via het inktwerk. Deze lakken zijn **niet** geschikt voor verwerking via andere lakapplicaties.

Bij gebruik van inktwerklakken dienen de eisen van de inkt te voldoen aan DIN 16524/25:

- Alkali-echt
- Spirit-echt (alcoholecht)
- Oplosmiddellecht (nitro-echt)

Wanneer de inkten niet voldoen aan bovengenoemde eisen is het raadzaam vooraf aan de drukopdracht een test door te voeren, daar kleurverandering kan plaatsvinden door toedoen van de inktwerklak.

Inktwerklakken kunnen **niet** worden verwerkt in drukpersen, die zijn uitgerust met **koperen rollen**. Het ammonia in de inktwerklak kan het koper laten corroderen.

## Vooraf aan het lakken

### • 2.1 Offsetplaat

De gevoelige laag van positieve offsetplaten kan worden aangetast. Gebruik om deze reden enkel gebruikte of blinde offsetplaten. Ook kan men de offsetplaat omdraaien in de machine, zodat de achterzijde van de plaat naar boven wijst waarmee de lak wordt getransfereerd.

### • 2.2 Rubberdoek

Voor het lakken dient een nieuw rubberdoek of een speciaal lakrubber te worden gebruikt. Het gebruik van een oud rubberdoek dat voorheen is ingezet voor het drukken met inkt wordt afgeraden. De toplaag van het rubberdoek is negatief beïnvloed door de Hydro fobische (water-afstotende) drukinkt, wat een negatieve invloed heeft op de hydrofiele (water-vriendelijke) inktwerklak.

Naast glansverlies kunnen hierdoor ook andere problemen ontstaan, zoals vochtproblemen, een inhomogeen lakoppervlak of inktopbouw op het lakrubber.

Wij bevelen aan het volledige formaat te gebruiken.

Bij spotlakkering met een laag lakverbruik, dient het lakken te worden gedaan met het maximaal mogelijke formaat. Bij deze toepassing plaatst men een afnamestrip aan de achterzijde van het substraat en dient te worden gelakt over de volledige drukbreedte.



# Inktwerklak verwerkingstips

Voor de verwerking van watergedragen lakken via het inktwerk

## ● 2.3 rubberdoek – onderlegvellen.

Aanbevolen is om de onderlegvellen 3 tot 5 mm smaller te snijden dan het substraat. Hiermee wordt voorkomen dat het rubberdoek, alsmede plaat- en tegendrukcilinder cilinder vol komen te zitten met lak, wat later gereinigd dient te worden.

Als de onderlegvellen niet op het aanbevolen formaat zijn gesneden, dient de achterzijde van het rubberdoek regelmatig te worden gereinigd. Hier kan lak opbouwen, wat kan gaan spetteren tijdens het drukken.

## ● 2.4 vochtrol

Schakel de vochtrol uit of - beter nog - verwijder de vochtrol om zo contact met de lak te vermijden.

## ● 2.5 drukspanning

De drukspanning dient zo laag mogelijk te worden gehouden, waarmee het omkrullen van het drukvel wordt voorkomen. Vanuit Kissprint telkens met 0,02 in spanning opbouwen totdat er sprake is van een mooie vlakke afdruk.

## ● 2.6. poederen

De drukopdracht dient te worden uitgevoerd met de normale hoeveelheid antismetpoeder. Meest geschikt zijn coated poeders, daar deze waterafstotend zijn. Hierdoor blijven ze drijven op de lak, in plaats van dat ze in de lak wegzinken. De korrelgrootte is afhankelijk van het grams gewicht van het substraat, maar ligt normaliter onder de 20µm.

## ● 2.7 afstellen van het lakprofiel

Aangaande de afstelling van de inkschuiven; begin met de normale afstelling bij het drukken van olie gebaseerde vernissen. Minimaliseer de inkschuiven zoveel als mogelijk. Hierdoor verkrijgt men een dunne lakfilm, waarmee de kans op spetteren of stuiven tot een minimum wordt beperkt.

## ● 2.8 afstellen van de uitleg

Stel de uitleg nauwkeurig af: de kantlopers mogen niet klemmen (bij twijfel afzetten). Stel de grijpopening zo af dat het vel recht op de stapel valt; schuiven van de vellen dient te worden voorkomen.

## ● 2.9 droging

Voor het drogen kan gebruik worden gemaakt van IR-drogers (korte en middelgolf), alsmede hete lucht. Dit is echter niet noodzakelijk bij de verwerking van inktwerklakken.

In vele gevallen is het zelfs beter om geen of niet op maximale capaciteit gebruik te maken van de IR-drogers, dit om verhitting van de stapel na het drukken te voorkomen.

De stapeltemperatuur dient niet boven de 35°C te komen. Hierdoor wordt blokken voorkomen.