



Conseils d'impression pour Polyart Laser

La gamme Polyart Laser a été spécialement conçue pour une utilisation sur presses numériques à toner sec.

Des tests d'impression ont été effectués sur les principales marques de presses laser :

- Xerox
- Konika Minolta Bizhub
- Ricoh
- Canon Image Press
- OKI

Les feuilles de Polyart Laser ont été imprimées en mode simplex et duplex.

La performance sur presse, l'alimentation, l'adhérence du toner et la qualité d'impression ont été vérifiés et donnent d'excellents résultats.

Toutefois avant tout tirage nous conseillons d'effectuer un test d'impression.

Stockage et manutention

Les feuilles de Polyart Laser doivent être traitées avec précaution une fois les paquets ouverts. Les feuilles doivent être aérées avant d'être chargées dans le bac d'alimentation ; cependant il faut éviter de les aérer avec trop de force. Il est recommandé de charger les bacs en petite quantité.

Les feuilles doivent être acclimatées dans l'atelier d'impression à une température de 21°C et une humidité relative optimale de 50-55%.

Paramétrage de la presse

Assurez-vous que les paramètres choisis correspondent à l'épaisseur et grammage des feuilles pour obtenir une fusion correcte du toner (réglage de la température). Une chaleur excessive peut provoquer des marbrures et une température trop faible peut causer une mauvaise adhérence du toner.

Une fois la presse prête, vérifier l'adhérence du toner et la qualité d'impression en recevant les premières feuilles dans le bypass. Les premières feuilles doivent être imprimées uniquement en mode simplex.

Assurez-vous que l'adhésion du toner soit bonne avant de commencer l'impression complète. Il peut être nécessaire d'ajuster les paramètres de fusion du toner. Attention, immédiatement après l'impression le toner peut parfois réagir au frottement.

Si durant le paramétrage de la presse il apparaît une variation de couleur d'impression du haut vers le bas ou des marques de surface (lignes) cela est probablement dû à un réglage de presse incorrect. Le problème peut être résolu en s'assurant que l'unité de fusion est bien réglée conformément à l'épaisseur du support d'impression.

Électricité statique

Un effet de statique peut être observé sur les feuilles imprimées, ce qui est tout à fait normal, en particulier avec le mode duplex. Lorsque les feuilles imprimées ont été retirées de la presse, le phénomène de statique se dissipe.

Polyart Laser convient aux petits, moyens et grands tirages. Pour de longs tirages si vous constatez une accumulation de statique, imprimez seulement 500 feuilles à la fois et imprimez quelques feuilles de papier entre deux tirages.

Finition - Façonnage

Après impression, laisser reposer les feuilles pendant quelques heures avant de procéder à la finition.

Massicot

Les lames du massicot doivent être maintenues nettes et affûtées.

Découpes

Polyart laser peut être découpé. Pour obtenir les meilleurs résultats, évitez les angles internes aigus, les points de rétention doivent être aussi petits et aussi nombreux que possible.

Perforation

Lors du poinçonnage de Polyart Laser, les meilleurs résultats seront obtenus avec des trous ronds plutôt que carrés qui peuvent se déchirer aux angles.

Il est possible d'utiliser des forets de découpe. Il faut les maintenir affûtés pour une coupe franche, les temps de découpe doivent être les plus rapides possible pour éviter une surchauffe du support.

Perforation pointillée

Il faut prévoir des points de rétention très courts et initier la découpe sur le bord.

Pliage

Les feuilles de Polyart Laser se plient parfaitement, mais en raison de la mémoire du produit, il peut être nécessaire de les rainer ou de les perforer pour obtenir un meilleur résultat.

Les plus forts grammages devront être perforés pour mieux se plier.

Pelliculage

Polyart Laser peut se pelliculer avec des films de lamination adaptés au toner sec. Avec une presse iGen, il est préférable d'attendre 24 heures après l'impression pour laminer.

Conditionnement

Pour minimiser le statique, la surface du Polyart Laser est légèrement rugueuse ; une abrasion du toner peut se produire si les feuilles frottent les unes contre les autres. Il est donc recommandé, une fois les feuilles imprimées et façonnées, de prendre des précautions lors de l'emballage pour minimiser les frottements après impression.

Impression offset

Il est possible d'imprimer en offset des feuilles de Polyart Laser avant impression sur presses laser. Les meilleurs résultats sont obtenus avec des encres offset adaptées à l'impression laser ou des encres UV.

Le poudrage doit être réduit au minimum dans le cas d'impression en offset traditionnel car la poudre anti-maculage peut causer un problème potentiel à l'intérieur de la presse de toner à sec.

Flexographie

L'impression flexographique est possible sur Polyart Laser. Pour de meilleurs résultats il faut imprimer par flexographie UV.

Recyclabilité

Polyart Laser est revêtu d'un couchage spécialement conçu pour optimiser les performances d'impression sur une large gamme de presses laser, il ne peut donc être recyclé en tant que PET pur. Il doit être recyclé dans la catégorie 7 : autres plastiques.

Polyart Laser peut être incinéré en toute sécurité (selon la réglementation locale) et est donc une source potentielle d'énergie.

Polyart laser est un matériau inerte et peut être enfoui dans des sites approuvés.

Les conseils contenus dans ce document sont basés sur une expérience pratique et donnés en toute bonne foi, mais Arjobex, le fabricant des papiers synthétiques Polyart, ne peut être tenu responsable des dommages résultant d'une action fondée sur cette information.

Nous recommandons de tester quelques feuilles de Polyart Laser avant de commencer un tirage.

Pour plus d'informations n'hésitez pas à nous contacter www.polyart.com