

Fedrigoni workshop

Siklósi Kelemen (Gravír)



2017. október 6-án és 13-án a Gravus Kft. adott otthont a Fedrigoni gyakorlati tanácsokkal, inspiráló ötletekkel és szebbnél szebb papírminta-kollekciókkal színesített értékes szakmai programjának. A családi hangulatú bemutatón a Fedrigoni papírjaiból készült egyedi példákon keresztül a lézergravírozott, kasírozott, felületnevesített nyomatok mellett a golflabdától a golyóstollon át az egyedi ajándéktárgyak UV-tintasugaras nyomtatását is megnézhették a meghívott vendégek.

A formakészítési trükkök és gyakorlati tapasztalatok önzetlen tolmácsolója a házigazda Siklósi Kelemen, a Gravus Kft. ügyvezetője volt. A papírok sokféleségét és speciális tulajdonságait Kiss Ágnes, a Fedrigoni magyarországi képviselője mutatta be az érdeklődőknek.

WORKSHOP A FEDRIGONIVAL

Kiss Ágival, a Fedrigoni magyarországi képviselőjével régóta dolgozunk együtt, és adta magát az ötlet, hogy amikor megvettük Roland Lef-20 UV direkt nyomtatónkat, akkor az ő papírjaikon is teszteljük, mutassuk meg a benne rejlő lehetőségeket grafikusok számára.

Erre kiváló lehetőség volt a Design Hét, amin két nap is fogadtuk a résztvevőket. A Fedrigoni gyönyörű tizenhatféle papírját nyomtattuk, és helyeztük el rajta a kapott grafikákat. Ezenkívül foglalkoztunk a nyomdai előkészítéssel, és természetesen bemutattuk a papírokon túli világban rejlő lehetőségeket is.

NEKÜNK BEJÖTT AZ UV

Ennél a technológiánál olyan műgyanta alapú festékekkel dolgozunk, ami UV-fényre szilárdul. Sokfajta UV-nyomtató létezik már, a tábla- és tekercses nyomtatásban már egészen elterjedt technológia. Ezekben belül megkülönböztetjük a



Tizenhatféle papír a színskálával nyomva

tárgnyomtatókat (vagyis tárgyra nyomtatnak, nem csak sík felületekre).

A mi nyomtatónkkal például 10 cm vastagságig, 508 × 330 mm területen szinte bármilyen tárgyra lehet nyomtatni, mint a következő példákon bemutatjuk.

A technológiából eredően az alapanyagok széles köre alkalmazható, mivel a festék nem kezdi ki az anyagok felszínét, szinte azonnal köt (mennyi tizedmásodperc), és megtapad még az üvegen is előkezelés után.

A nyomtatminőséget a hordozó nedvszívó képessége, színe, összetétele befolyásolhatja. Bár nagyon gyorsan szárad, minimálisan előfordulhatnak olyan beszűrődések texturált felszínen,

mint pl. nedvszívó papír szitázásánál. (Ezzel együtt is hatékonyan helyettesíti a szitázást olyan papírokon például, amik a szitafestéket nem bírják már.)

Mivel tintasugaras technológiával az alapszínnek használatával nyomtatunk, de ezenfelül fehér és UV-lakk nyomtatásra is lehetőség van (UV-lakkon belül matt/fényes és domborlakk is lehetséges). A nyomtatminőségre jellemző, hogy még egyenetlen felületen is hárompontos betűt szépen, olvashatóan lehet nyomtatni, sima felületen gyakran még az egy pontos betű is jól olvasható.

PREPRESS TRÜKKÖK DIGITÁLIS UV-NYOMTATÁSHOZ

Az előadás legfőbb célja volt, hogy a grafikusok lássák a lehetőségeket: például hogyan lehet egy grafitrajzból (vektorizálás nélkül) fehér nyomtatot létrehozni egy gyári prégelt kék papíron? A technika pontos részleteit végigvettük, de nincs rá szükség, hogy a grafikusok ezzel fáradjanak, a helyesen átadott fájlukból a nyomtatóra való átalakítást mi elvégezzük helyettük. A módszer lényege, hogy a szűrkeárnyalatos képben Illustrator segítségével a fekete pixeleket Roland fehér direktszínre cseréljük, amely a VersaWorks

RIP szoftver részére definiálja a fehér képpontok elhelyezkedését. Hasonlóan tetszőleges szerkesztőprogramból kimentett kép vagy vektoros anyag postscriptként vagy pdf-ként nyomtatható. A lakknyomtatásnál szintén a fájlban Roland lakk direktszín kell használni.

Kitértünk arra is, hogyan kell fehér alnyomattal biztosítani a színhelyességet. Ennek módja képeknél az előbb említett Illusztrátoros megoldással a kép „fehér árnyalatos” változatát nyomtatjuk előbb (szükség szerinti festékterheléssel), majd erre az alapra nyomtatjuk a négy színű képet.

Vektoralapú nyomtatásnál be tudjuk (és kell) állítani az aláfolytatást/túltöltést is. A fehér színnek 0,075 mm-rel (esetleg 0,08 mm) kisebbnek kell lennie a színes részeknél. Úgyszintén lakk esetén is szükséges ezt beállítani, hogy a grafika szélén szépen álljon meg a lakk. Ezt éles példán is bemutattuk. A vízhez hasonlóan a lakk is egy nedvszívó felületen elveszti kontúrját, beszivárog, ellenben alányomtatva színt, a pigmentált felületet leköveti, és szépen megáll rajta. Ez főleg domborlakknál nagyon feltűnő.

A fentiekből érthető, hogy bizonyos méretkorlátai sajnos vannak a lakknak és a fehér alnyomásnak, hisz ha nem lehetséges ezt a méreteltérést beállítani, akkor a fehér szín kitűnhet a színes nyomtatól (passzerhiba) vagy a lakk kontúrját veszti.



Igyekezünk minden fontos részletet a lehető legegyszerűbben bemutatni, és könnyen megjegyezhető módon átadni. Nem a részletekbe menő tanulás volt a cél (ilyen rövid idő alatt ez nem is lehetséges és nem is szükséges grafikusok részére), hanem azt szeretnénk volna, ha bemutató végén képessé válnak a tervezésnél ezeknek a korlátoknak figyelembevételével, de a lehetőségek maximális kihasználásával tervezni. A visszajelzések alapján úgy gondolom, sikeres volt az információk átadása.

NYOMTATOTT TERMÉKEK A PAPÍRON TÚL

Ennek a technológiának a tárgynyomatás az igazi területe (papíroknál a színes és nagyon vastag papírokra való négyszín-, fehér- és lakknyomatás miatt van létjogosultsága).

A teljesség igénye nélkül mutattuk be az itt is látható termékeket, amiket gyártottunk: golf labda, fa csipesz, metrócsempe, fémtábla, fejtett kőpala, plexi, polipropilén stb.

Bizonyos anyagok minden különösebb előkészítés nélkül nyomtathatóak (ilyen a fa, plexi), míg másokat elő kell kezelni bizonyos folyadékokkal, hogy stabilan kössön rájuk a festék (polipropilén, üveg, fémek).

A módszernek köszönhetően olyan grafikák is felvihetőek már tollra, pendrive-ra, egyéb tárgyakra, amelyeket korábban nem lehetett, mert a tampon- vagy szitanyomás nem bírta a szín-

átmeneteket és színskálát. Itt már csak az szabja meg a határt, hogy a tárgy legmagasabb pontjára és attól lefelé megközelítőleg 3-4 mm-ig tudunk nyomtatni, a nyomtatófej szabta határok miatt.

Összességében rendkívül sikeresek voltak az előadások, sok új kapcsolat alakult ki, és már a helyszínen jöttek visszajelzések, hogy tervezni fognak rá. Innovatív a technológia, és megmozgatja a fantáziát. Mi pedig reméljük, még sok ilyen előadást tarthatunk, hogy növeljük a szaktudást hazánkban.

A GRAVUS-t mintegy három és fél éve hoztuk létre, hogy egy olyan úrt töltsünk be vele a magyar nyomda- és jelöléstechnikai iparban, amire nagy szüksége volt a grafikusoknak és designereknek.

Küldetésünk, hogy őket barátként fogadva, segítségükre legyünk minden tervük, ötletük megvalósításában, és növeljük szaktudásukat, többek között olyan előadásokkal, mint ez a mostani is volt.

Portfóliónk, gépparkunk folyamatosan bővül. Jelenleg a gravírozás minden formáját, óriásnyomatást, digitális nyomtatást, szitázást na és persze UV direkt nyomtatást végzünk házon belül. Ezenkívül gyártásszervezéssel segítjük minden iparági területen partnereinket.

