

Тестирование листовой офсетной печатной машины



1. Общий тест

Запечатка серой полноцветной плашки для определения равномерности раската, дробления, совмещения, красковосприятия, растискивания и др. Выполняется на этикеточной бумаге 70-80 г/м², глянцевой или матовой мелованной бумаге 115-150 г/м², картоне 0.5 – 0.6 мм.

Критерии:

- раскат краски должен быть равномерным (разница не более 0,05 единиц оптической плотности) поперек направления печати при одинаковом значении открывания красочных ножей;
- раскат краски должен быть равномерным (разница не более 0,05 единиц оптической плотности) вдоль направления печати;
- не должно быть полошения;
- не должно быть дробления, проскальзывания и т.п.;
- не должно быть затягивания раstra;
- не должно быть несовмещения;
- не должно быть шаблонирования;
- растискивание на 40 и 80% должно соответствовать стандартам листовой офсетной печати (не более 16% на 40% и не более 10%



на 80%) и быть одинаковым (отличие не более 3% на 40% и 2% на 80%) по всем секциям;

- должен быть четко воспроизведен 2% и 4% растр.

2. Тестирование стабильности красочной системы.

Прогон 5'000 листов на крейсерской скорости для определения стабильности краски.

Критерии:

- после «выхода на цвет» и прогона первой 1000 листов краска не должна «гулять» (допустимое изменение оптической плотности без изменения настроек красочных зон и без остановок машин – не более 0,05 единиц).

3. Тестирование состояния красочных валиков (отдельно по каждой секции).

Плашка «по-сухому» насыщенного зеленого цвета (например, **Pantone 347**) на весь лист. Выполняется на глянцевой или матовой мелованной бумаге 115-150 г/м².

Критерии:

- раскат каждой секции должен быть ровный, без полошения при приладке красочных валиков «по номиналу».

4. Тестирование состояния цилиндров (отдельно по каждой секции).

Плашка «по-сухому» насыщенного цвета (например, **Pantone 347**) на весь лист – для проверки на глянцевой или матовой мелованной бумаге 115-150 г/м² с первоначальной установкой давления «по номиналу» и постепенным уменьшением давления.

Критерии:

- раскат должен быть ровным, без проблемных зон при номинальном давлении;
- при уменьшении давления насыщенность плашки должна снижаться одинаково по всему листу.

5. Тестирование состояния и приладки системы увлажнения, а также проверки красочной системы на подавление шаблонирования (отдельно по каждой секции).

5.1. Плашка «по-сырому» насыщенного зеленого цвета (например, **Pantone 347**) на весь лист. Сюжет: плашка с вырезом в отдельном участке длиной 3/4 размера листа вдоль направления печати, а также участок с растром 60% (предоставляем файлы или пленки). Выполняется на глянцевой или матовой мелованной бумаге 115-150 г/м².

Критерии:



- раскат каждой секции должен быть ровный, без полошения при приладке красочных и увлажняющих валиков «по номиналу»;
- не должно быть эффекта шаблонирования;
- растр не должен быть затянут.

5.2. Растровая плашка 60% от насыщенного зеленого цвета (например, Pantone 347) на весь лист (при необходимости предоставляем файлы или пленки).

Критерии:

- раскат каждой секции должен быть ровный, без полошения при приладке красочных и увлажняющих валиков «по номиналу».

6. Тестирование состояния листопроводящей системы (вместе все секции).

Сетка совмещения (линии или кресты толщиной **0,1 pt** с шагом **10 мм** на весь лист).

Тест выполняется на разных видах бумаг:

- этикеточная 70-80 г/м²;
- офсетная 80 г/м²;
- глянцевая мелованная 90 г/м²;
- матовая мелованная 115 г/м²;
- глянцевая мелованная 130 г/м²;
- матовая мелованная 150 г/м²;
- матовая мелованная 250 г/м²;
- глянцевая мелованная 250 г/м²;
- картон 0.4 мм;
- картон 0.6 мм.

6.1. Совмещение 1-й секции «саму на себя».

6.2. Совмещение между всеми секциями.

Критерии:

- должно быть совмещение по всему печатному полю, за исключением несо- вмещения, вызванного деформацией тонкой бумаги (70-115 г/м²) в попе- речном направлении. Деформация бумаги в поперечно направлении долж- на быть подтверждена прогоном бумаги «под водой» — после этого несо- вмещение должно исчезнуть.

7. Тест лаковой секции/сушки (при наличии).

7.1. Защитный слой лака (при наличии лакировальной секции в машине).

Используется матовый лак по матовой мелованной бумаге 135-150 г/м². Сюжет с запечаткой до 320%.

Критерии:

- скорость печати должна быть максимальная крейсерская;



- температура стопы 5 см от верха должна быть 30-35 °С;
- разница температуры стопы по краям и в середине листа не должна превышать 2 градуса;
- расход лака должен быть не более 2 г/м²;
- визуально слой лака должен быть равномерным;
- дополнительная защита от истирания (при трении о нелакированную матовую бумагу не должно отмаривать);
- лак должен хорошо равномерно закрепляться;
- в стопе отлакированных листов не должно быть слипания.

7.2. Отделочный слой лака (при наличии лакировальной секции в машине).

Используется глянцевый лак по глянцевой мелованной бумаге 150-200 г/м². Сюжет с запечаткой до 320%.

Критерии:

- скорость печати должна быть не менее 80% от крейсерской;
- расход лака должен быть не менее 6 г/м²;
- температура стопы 5 см от верха должна быть 30-35 °С;
- визуально слой лака должен быть равномерным;
- при использовании глянца неравномерность не более 0,1.

