

Potisk chladičů a dílů skříní - Vaše i náš reprodukční čas je drahý!

Výrobní proces:

Sítotisk

Při procesu tiskařské metody sítotisk je inkoust nanášen pomocí stěrky přes jemnou síťovitou tkaninu na potiskovaný materiál. Na tzv. síto se aplikuje na světlo citlivá vrstva, která se se při ozáření UV zářením vytvrdí. Určité oblasti, které mají zůstat průsvitné, jsou před UV zářením zakryty ochranným filmem. Takto vzniklé síto se umístí do sítotiskové tiskárny a požadovaná barva se speciální stěrkou nanese na síto. V dalším kroku procesu je rám síta spuštěn na potiskovaný předmět a barva projde otevřenými oblastmi síta a motiv tisku je vytištěn na potiskovaný materiál. Následné vytvrzování probíhá při pokojové teplotě nebo pomocí UV zářičů.

Tamponový tisk

Tamponový tisk je proces nepřímého hlubotiskového tisku pro potištění různých těles libovolných tvarů a materiálů. Požadovaná barva nanesená stěrkou je přetažena přes kovový odlitek a posléze pomocí bříty stěrky stažena tak, že zbyde jen souvislý barevný film. Takzvaný tampon v dalším kroku sejme barvu a tlačí ji válcovým pohybem na potiskovaný materiál. Následné vytvrzení 2K-barev probíhá při pokojové teplotě nebo pomocí infračervených zářičů. Tamponový tisk díky deformovatelnosti tamponu umožňuje potisk různých povrchových struktur a konvexních / konkávních nebo zakřivených částí.

Vnitřní eloxážní tisk

Jedná se o speciální tiskový proces, který se aplikuje pouze na hliníkových povrchových plochách. Při tomto tisku je inkoust vtlačěn do otevřených pórů povrchu při eloxování aluminiového materiálu. V první fázi výrobního procesu je hotový výrobek odmaštěn a mořen. Takto se z povrchu alumina odstraní přírodní oxidační vrstvu a vytvoří se porézní povrch. Po počáteční fázi eloxování je použit digitální tisk, při kterém se požadovaný motiv aplikuje na upravovaný povrch. Aluminiový obrobek je předem ohřát na asi 50 °C čímž se dosáhne rychlého zaschnutí aplikovaných barev. Po úplném zaschnutí se povrch konečného produktu uzavře v horké vodní lázni. Díky kompresi horké vody se uzavřou otevřené póry materiálu a vytvoří se tuhá vrstva oxidu, kterou je uzavřená předtím aplikovaná barva.

Smlouva o potisku zahrnuje typ písma, velikost písma, přesné umístění a velikost s ohledem na pozici zkosení a otvorů. Firemní loga musí být vždy dodávána jako vektorový soubor! Pokud splnění těchto podmínek není možné, musí být tato smlouva vzhledem k potížím zamítnuta popřípadě je důvodem pro dodatečné náklady!

Dodržování těchto kritérií umožňuje hladké vyřízení objednávky:

Adobe Illustrator (.ai/.eps)	bez polotónů, dodaná písma na fólii nebo v příloze
Adobe Akrobat (.pdf)	všechny předpisy přiloženy, půltóny barevně separovány
InDesign (.indd)	koncentrované plné barvy) a s odpovídajícím rozlišením (300 dpi barva, s/w 600 dpi) žádné RGB

S tímto zvýšený nárok na čas způsobuje zvýšené náklady –

Možnost kontroly realizovatelnosti naším repro oddělením :

Předlohy ve formátech (.jpg, .gif, .png) i papírové šablony, samolepky, atd., nejsou vhodné ve většině případů pro vytvoření tiskových šablon!

Šablony, které rozhodně nemohou být použity:

Zašpiněné předlohy jako například faxový papír / data Microsoft Office (.doc, .xls, .ppt) mohou sloužit pouze k zprostředkování informace o textech.

Prosím, přikládejte vždy rozměrové výkresy (.dxf) pro potiskované díly!

Obecně platí: retuše, které jdou nad rámec standardní doby vedou k více nákladům a budou účtovány navíc .

Výtahy, dodatečné tisky či další rozmnožování katalogu jsou dovoleny s výslovným písemným povolením Fa. Fischer elektronik. Všechny u daje v tomto katalogu, texty, obrázky, dokumenty a popisy podléhají autorským právům a ochranné známce vztahující se na dokumenty a výrobky podle DIN ISO 16016. Veškerá práva vyhrazena.