

Jakość powierzchni tektury falistej jako wypadkowa prowadzenia procesu produkcyjnego i warunków atmosferycznych

MAREK MOTYLEWSKI



Niniejszy artykuł stanowi skróconą wersję prezentacji, przedstawionej na seminarium „Opakowania tekturowe + flexo”, 20.09.2016 r. w Wieliczce*.

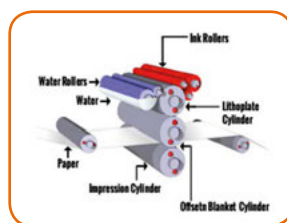
Zawartość ukierunkowana jest na problemy związane z powierzchnią tektury, determinujące jakość druku. Nadruk na opakowaniu ma przyciągać uwagę i wpływać na decyzję klienta o zakupie towaru umieszczonego na półce. Nadal zdecydowana większość producentów pudeł poddaje się „szaleństwu” kolorystycznemu, widocznemu na zewnątrz pudeł. Mimo dynamicznego rozwoju sprzedaży internetowej, którą można by określić jako „szara strefa”, czyli obszar, gdzie stosowany jest minimalny nadruk lub jego brak, ciągle dominuje sprzedaż bezpośrednia. Wielokolorowy nadruk to standard.

W artykule przedstawiono: aktualne trendy rynkowe w obszarze druku, podstawowe wady powierzchni tektury falistej i przyczyny ich powstawania, stabilność wymiarową papierów i tektury, wilgotność papierów i tektury jako wypadkową prowadzenia procesu produkcji i wpływu pogody.

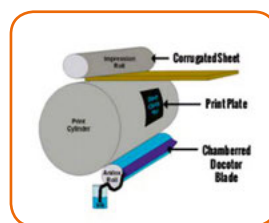
Trendy rynkowe

Zacznijmy od przypomnienia podstawowych technik i metod druku używanych w obszarze tektury falistej (głównie jako postprint, w mniejszym stopniu jako preprint).

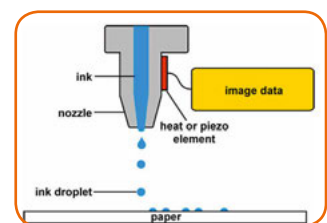
Przyglądając się trzem, pokazanym na rysunku 1, technikom druku, można zauważyć jedną podstawową różnicę w kontekście wykończenia powierzchni. Druk offsetowy i fleksograficzny obejmuje bezpośredni kontakt z powierzchnią papieru czy tektury podczas drukowania, w odróżnieniu od druku cyfrowego, gdzie takiego kontaktu nie



Offset



Flexo



Cyfrowy – InkJet

Rys. 1. Techniki druku

ma, ponieważ wstrzeliwane/spadające krople barwnika są dozowane przez małe dysze, bez bezpośredniego kontaktu z podłożem.

M. Motylewski, Head of Technical Service Containerboard Europe & International, Mondi Świecie S.A., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie

* Relacja z seminarium na stronie 691