



Новая организационная структура для ролевого и листового офсета.

Компания Siegwirk создала линию из шести различных бизнес – направлений. Таким образом, на протяжении нескольких лет велось тесное взаимодействие между этими двумя направлениями. Однако, чтобы иметь возможность работать еще более эффективно на своих рынках, данные направления были реорганизованы 1 января 2014:

- **Стефан Розенберг** взял на себя ответственность в качестве главы по продажам ролевых красок в регионе EMEA (Европа/ Ближний Восток/Африка). Он также является руководителем направления в г. Бакнанге,



Стефан Розенберг

где он является преемником Кнута Детлефсена, который уходит в отставку после успешной работы в Siegwirk на протяжении 24-х лет.

- **Ральф Монтаг**, как менеджер по продукции ролевого офсета находится в подчинении у Михаилу Мюллер- Самсона.

Наряду с новой организационной структурой, компания Siegwirk направила все свои усилия на сохранение позиций и повышение эффективности на рынках, предлагая клиентам стабильное качество относительно продуктов и услуг, независимо от того, где они расположены.

Золото и бронза классифицируются, как опасные

В рамках регистрации технического регламента EC REACH, на порошковой меди были проведены исследования на предмет токсичности и экотоксичности, в результате чего, порошковая медь была отнесена к классу опасных веществ для окружающей среды и вредных веществ, для здоровья человека (при проглатывании). Все это привело к изменениям в классификации продуктов компании Siegwirk, содержащих золото и бронзу.



Сплавы такие как пигменты золота и бронзы образованные из меди и цинка в настоящее время рассматриваются в регламенте CLP (Классификация/маркировка/упаковка) как «смесь» отдельных химических веществ. Смеси содержащие медь, например, золото или бронза, классифицируются как вредные для здоровья (при проглатывании), и опасные для окружающей среды. **Практически все металлические краски произведены из сырья, содержащее медь или цинк, соответственно, они относятся к классу опасных веществ 9 и должны транспортироваться как опасные вещества.** Информационный лист в настоящее время подготовлен Европейской ассоциацией печатных красок EuPIA. Пожалуйста, проконсультируйтесь с вашим специалистом компании Siegwirk если вам потребуется дополнительная информация.

Новая печатная машина для УФ сухого офсета «Codimag VIVA 340 Aniflo» Siegwirk в Швейцария

Siegwerk считает себя первопроходцем в создании УФ урасок с низкой миграцией для сухого УФ офсета. Поэтому было очевидно, что Siegwirk в Швейцарии должны получить тестовый аппарат для этого метода.



Команда в г. Арберге в восторге от новой системы, где геометрия четырех цилиндров и автоматический контроль температуры, соответствуют уровню техники в технологии сухого офсета. Анилоксовый ролик передает красочный слой на резиновый валик, а затем краска переносится на офсетное полотно. Новая тестовая машина позволяет нам специально анализировать производительность УФ-красок в сухом УФ офсете в различных областях применения.

Традиционные УФ-флексографские лаки

Следующий обзор показывает наиболее запрашиваемые стандартные УФ-лаки для флексографской печати. (Список лаков с низкой тенденцией миграции будет приведен в следующей статье.)

SAP код	Новое обозначение	Комментарии
Лаки с высоким гляncем		
85-600297-7	39-8 ЛАК 1004 ТТ 0001	Возможна термопечать; подходит для горячего тиснения (без силикона)
85-600533-5	OPV FL Покрывной Лак	Лак устойчив к химическим веществам
85-601805-6	39-0 Лак 0189	Покрывной лак с высоким гляncем
85-600441-1	38-0 Лак 0099-1	Печатный лак для Экологически чистых продуктов, для двухслойных термобумаг
Release lacquers		
85-601815-5	39-0 Релиз-Лак 0242	Релиз-Лак для многослойных этикеток
85-600335-3	39-8 Релиз-Лак	Печатный лак для многослойных этикеток; лак длительного хранения
Матовые лаки		
85-600347-0	39-0 Матовый Лак 0001	Стандартный Матовый Лак (без силикона)
85-600361-1	39-3 Матовый Лак 0001	Матовый лак для рукавных этикеток (без силикона)
Праймеры		
85-601796-7	39-8 Праймер 0033	Гибридный праймер с катионными компонентами; оптимизированная адгезия (без силикона)
85-601778-5	OPV FL Праймер	Праймер для пластиковых субстратов (без силикона)

Покрывные лаки для вытравных рисунков по индиго

85-601854-4 LAB FL LM ЛАК
(LM- низкая миграция) 0178 SF
85-600297-7 39-8 Лак 1004 ТТ 0001
85-600533-5 OPV FL Покрывной лак

Первые два лака могут применяться в термопечати. Последний лак является многофункциональным, но термопечать невозможна. Важно для покрывной печати: так как НР вытравные рисунки по индиго проявляют низкое поверхностное натяжение 34 дин/см, необходима предварительная обработка с помощью системы согопа. Адгезия покрывного лака обычно достигается без каких-либо проблем.

Новые белила с низкой миграцией для УФ-трафаретной печати

Технология: УФ-трафаретная печать
Область применения: пищевая упаковка
Серия: SICURA SCREEN 78-6
Номер продукта: 81-010283-0
78-6 Кроющие белила LM 0001

Данная серия кроющих белил без силикона с низкой миграцией была специально разработана для пищевой упаковки.

Что касается вязкости, то была создана специальная рецептура для ротационной трафаретной печати и отличается отличной адгезией на пластиковых субстратах. Данная серия является плотно кроющей, устойчивой к царапанью и растворителям. Благодаря хорошему поверхностному натяжению, белила могут оптимально применяться в сочетании с офсетными и флексографскими красками серии LM (LM- низкая миграция).

Siegwerk получает в Испании высшую награду



G. Pérez (Siegwerk), R. Valls (Siegwerk), Alejandro García (ASPACK).



ASPack является независимой ассоциацией производителей упаковки в Испании. Несколько лет назад, члены этой организации создали награду «Лучший поставщик» в целях улучшения сотрудничества с поставщиками и с конечной целью достижения более высокого качества и большей эффективности, что приносит пользу всем сторонам. После объективного анализа мониторинга проделанного среди компаний ASPack, награда в прошлом году досталась компании Siegwerk. Церемония награждения состоялась 12 февраля 2014 в Барселоне. Г-жа Дениз Лежен, старший менеджер по охране окружающей среды и техники безопасности в Siegwerk, воспользовалась случаем, и сделала интересную презентацию о новых Правилах безопасности печатных красок (для пищевой упаковки продуктов, игрушек и сырья для эпоксидных смол (Бисфенол А)).

Отличные результаты согласно опросу наших клиентов в 2013 году

Мы бы хотели выразить огромную благодарность всем нашим клиентам, кто принимал участие в опросе в прошлом году. По итогам опроса выявлены следующие положительные моменты:

- Около 95% респондентов оценили работу и качество, поставляемой продукции положительно.
- Качество всей линейки продуктов, логистика, а также техническое сопрово-

ждение были очень высоко оценены.

- 93% респондентов рекомендуют продукцию компании Siegwerk другим.

Благодаря этому опросу, нам удалось выявить ряд вопросов, требующих отдельных последующих мероприятий.

Уголок печатника

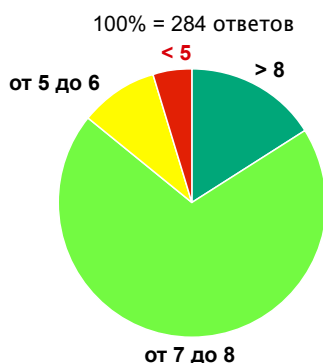
Нас спросили, может ли Siegwerk также поставлять светодиодные краски с низкой миграцией.

Бернд Миллер, руководитель технологического отдела листового и УФ-офсета, дал следующий ответ:

«Нормальные светодиодные краски разработаны, испытаны и апробированы в практическом применении. К счастью, они становятся все более востребованными. Однако, светодиодные краски предыдущей серии SICURA LEDТес могут мигрировать, и поэтому не подходят для использования в пищевой промышленности.

Мы интенсивно работаем над развитием серии светодиодных красок с оптимизированными показателями по миграции. Так как Siegwerk не готов делать какие-либо компромиссы, когда дело касается миграции, поэтому развитие займет немного больше времени. Тем не менее, мы надеемся, что мы сможем выпустить серию светодиодных красок с низкой миграции для продажи в течение этого года.

Общая удовлетворенность клиентов по шкале от 1 (= низкий) до 10 (= высокий), в процентах



Клиенты, которые рекомендуют продукты Siegwerk другим, в процентах



ПБ, ОТ

В ожидании урегулирования

Новые положения, касающиеся печатных красок в **нормативном документе регулирующем товары потребления Германии** объявленные в 2013 году, до сих пор не опубликованы. Причина задержки заключается в различных мнениях Министерства по защите прав потребителей и секторов организаций. Эти положения, которые действительно могут быть введены, похожи на нормы регулирования товаров потребления Швейцарии в 2010 году, в которых установлены основные требования в отношении производителей продуктов питания. Секторы организации также поддерживают единые правила для всего Евросоюза. В результате, новые нормы, вступят в силу не раньше середины 2015 года. Даже при отсутствии регламентированных норм товаров потребления, компания Siegwerk будет продолжать предлагать высококачественные краски с низкой миграцией, которые могут быть совершенно безопасно применяться в производстве печатной упаковки пищевых продуктов. Как правило, производители упаковки всегда должны использовать краски и лаки с низкой миграцией, которые в настоящее время применяются, только если соблюдены предельные значения допуска миграции, и они после процесса отверждения должны проходить тест на возможный риск миграции.

Нужно знать

Прозрачные и тонированные краски проявляют сниженную светостойкость

Производители упаковки зачастую не знают, что светостойкость прозрачных и тонированных красок значительно ниже нормальной светостойкости соответствующих печатных красок. Смесь белил или тонированных печатных красок значительно уменьшает пигмент, что приводит к тому, что выцветание под воздействием солнечного света становится более заметным. Прежде всего, красные, оранжевые и желтые оттенки особенно страдают от выцветания (и, как правило также снижаются некоторые показатели стойкости, такие как стойкость к кислотам). В проти-

воположность этому, черный, голубой и зеленый обычно не создает проблем, в то время как светостойкость уменьшается. Кстати, показатель светостойкости указан на контейнерах с красками. Чтобы нейтрализовать эффект снижения светостойкости, мы рекомендуем использовать специальные краски с более эффективными светостойкими пигментами. Пожалуйста, проконсультируйтесь с вашим специалистом компании Siegwerk если вам потребуется дополнительная информация по вопросу светостойкости прозрачных или тонированных красок.

Стоит знать

Пожалуйста, проконсультируйтесь с вашим специалистом компании Siegwerk если вам потребуется дополнительная информация

Адгезия красок на пластиковых материалах и бумаге

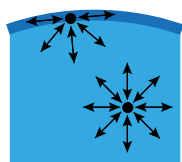
Адгезия красок и лаков – независимо от вида печати – зависит от следующих четырех факторов:

- Поверхностное натяжение запечатываемого материала и влажность красок
- Способность к набуханию поверхности
- Метод сушки краски (усадка)
- Шероховатость поверхности

В зависимости от случая, эти факторы могут иметь различную степень влияния.

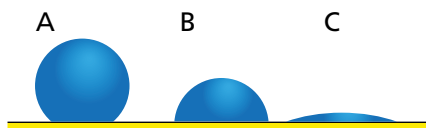
Поверхностное натяжение материала и влажность краски

Различают два вида межмолекулярной силы притяжения: Сила притяжения между двумя различными веществами (например, между жидкими печатными красками и подложкой), называется адгезией. Сила притяжения внутри вещества (например, в каплях краски), называются когезией (сцепление). Сила сцепления на поверхности жидкости, называют поверхностным натяжением.



Сила сцепления

Если поверхностное натяжение, т.е. сила при которой молекулы взаимно притягиваются друг к другу на поверхности, больше, чем сила адгезии между каплей краски и субстратом, жидкость будет сокращаться. Она, как правило, образует сферическую форму, и похожа на водяные капельки, которые стекают с парафинированной поверхности. Если поверхностное натяжение жидкости ниже, чем поверхностное натяжение подложки или предварительно напечатанной красочной пленки, этой жидкости - например, свеженанесенный слой краски – жидкость будет иметь тенденцию распространяться. Само собой разумеется, что печатная краска, которая распространяется по поверхности подложки, т.е. достаточно хорошо распределяется, будет держаться лучше, чем растекающиеся капли краски.



Поведение растекания капли краски на твердой поверхности.
Отсутствие или слабое сцепление (адгезия) действующее по границе поверхности в случае А, в то время как очень высокая сила сцепления (адгезия) действует в случае С.

Поверхностное натяжение указывается в дин см (= 1 мН м). Эта сила называется поверхностной энергией с твердыми телами. Поверхностная энергия или поверхностное натяжение некоторых часто используемых пластмасс и УФ-красок, перечислены здесь в качестве примеров:

Полиэтилен LD (низкая плотность) ПЭ-LD	31
Полипропилен ПП	32
Полиэтилентерефталат ПЭТ	43
УФ БЕЛИЛА ДЛЯ ТРАФАРЕТНОЙ ПЕЧАТИ (содержат силикон)	24
УФ БЕЛИЛА ДЛЯ ТРАФАРЕТНОЙ ПЕЧАТИ (без силикона)	40
SICURA FLEX 39-8	38
SICURA FLEX 39-10 LM	39

Для хорошего растекания печатных красок по поверхности запечатываемого материала, **поверхностная энергия подложки должна быть выше поверхностного натяжения краски**. Если это не так, то подложка будет отталкивать краски. Существуют два способа улучшения растекания красок:

- Увеличение поверхностной энергии подложки (например, с помощью предварительной обработки по системе Карона или праймером)
- Снижение поверхностного натяжения краски (с помощью силикона или других добавок)

Способность поверхности подложки к набуханию

Способность к набуханию или также способность к частичному растворению поверхности подложки играет важную роль в процессе закрепления краски при печати пластиковых

пленок. Несмотря на то, что подложка имеет гладкую поверхность, самые маленькие молекулы печатных красок, такие как растворители или УФ-мономеры, могут проникать в верхний слой. Как правило: чем меньше молекулы в красках, тем они более «агрессивные». ПЭ и ПВХ обладают хорошими свойствами к набуханию.

Способ сушки краски

В случае физической сушки краски, растворитель (например, вода, спирт) испаряется, в то время как химическая сушка краски включает в себя химическую реакцию, как это происходит с УФ-красками. В обоих случаях происходит усадка красочной пленки. Во время физической сушки, растворитель испаряется из красочной пленки в вертикальном направлении; сухой красочный слой тоньше, чем только что нанесенный слой краски, но хорошо прилипает. Во время химической сушки происходит трехмерное образование поперечных межмолекулярных связей. В зависимости от УФ-системы, происходит усадка от 5 до 15%, это не только оказывает влияние на толщину слоя краски, но и происходит в горизонтальном направлении. Это объясняет эффект скручивания во время УФ-печати на тонких пластиковых подложках. Напряжение, образованное в краске/пленке приводит к снижению адгезионных свойств.

Шероховатость поверхности

В отличие от пластиковых пленок, шероховатость поверхности играет важную роль для бумаги. Если краска способна проникать в поры на поверхности бумаги, то краска закрепляется лучше. Поэтому краска закрепляется на бумаге практически без проблем. Тем не менее, когда дело доходит до печати УФ-красками на бумаге мы сталкиваемся с проблемой «дайвинг» (погружение); это не имеет никакого отношения к адгезии. Жидкие компоненты (связующие вещества) УФ-красок поглощаются бумагой и не отверждаются под воздействием УФ-лампы, что означает, что краска не закрепляется. В этом случае перед печатью должен наноситься праймер (= заполняет поры).