

Drucken ohne Alkohol

Im Akzidenzbereich des Offsetdrucks (Bogenoffset- und Heatsetdruck) wird dem Feuchtwasser meist Isopropylalkohol zugeführt.

Wirkung von Isopropylalkohol (IPA)

- Schnelles, stabiles Farb-/Wassergleichgewicht
- Senkt die Oberflächenspannung
- Kühlt durch Verdunstungskräfte
- Vermeidet Keimbildung
- Erhöht die Viskosität des Wassers
- Wirkt schaumhemmend
- Verringert Farbaufbau auf den Feuchtwalzen
- Dämpfung der Kammstreifen (Oberflächenwellen)



Aus Umwelt- und Kostengründen wird schon lange daran gearbeitet, den IPA zu substituieren. Nachfolgend geben wir Ihnen Tipps für den Druck ohne Alkohol mit unseren **SCHWEGO® soft** Feuchtwasserzusätzen:

1. Entleeren des Feuchtwasserkreislaufes. Eventuell Reinigung des Systems mit **SCHWEGO® fix 8110**.
2. Neuansatz des Feuchtwassers mit Zugabe von 2-3% **SCHWEGO® soft**
Keine IPA-Dosierung.
3. Reinigung der Farbwalzen mit **SCHWEGO® calci clean 8179**.
4. Reinigung der Feuchtwalzen mit **SCHWEGO® damp 8174**

Verhärtete oder oberflächenglatte Walzen sollten ausgetauscht werden.

5. Justierung der Farb- und Feuchtwalzen. Zu starke Walzenstreifen (Kontakt der einzelnen Walzen zueinander) haben durch die mechanische Belastung und Wärmeentwicklung einen negativen Einfluss auf das Emulsionsverhalten. Empfehlenswert sind die Angaben der Maschinenhersteller.

6. Reduzierung der Farb-/Wasserführung. Oftmals können die Farb- und Wasserwerte drastisch reduziert werden (-50%), ohne dass die Farbdichte abnimmt.

Im Gegenteil, die Farb-/Wasseremulsion ist nicht mehr so „fett“, die Neigung zum Tonen ist geringer, der Rasterpunkt drückt spitzer, der Farbaufbau auf den Dosierwalzen und dem Gumm Tuch wird deutlich reduziert.

Merke: „So wenig Farbe und Wasser wie möglich!“

Die besten Fortdruckbedingungen sind gegeben, wenn an der „Schmiergrenze“ gedruckt wird – der Moment, an dem gerade noch genug Wasser vorhanden ist, um die druckfreien Stellen farbfrei zu halten.

Aufgrund des verringerten Transportverhaltens des Wassers ohne IPA, muss eventuell die Geschwindigkeit des Feuchtduktors erhöht werden. Durch größeren Walzenabstand der Feuchtwalzen kann ebenfalls der Wassertransport erhöht werden.

7. Temperaturbedingungen
Soweit eine Farbreibertemperatur vorhanden ist, sollte sie bei ca. 26°C Rücklauf liegen. Die Feuchtwassertemperatur sollte am Rücklauf möglichst nicht über ca. 12°C liegen.
8. Durchführung einer regelmäßigen Walzen- und Feuchtwasserpflege.
(Siehe Punkte 1 und 3)



Tipp: Umfangreiche Information zum Thema Feuchtung im Offsetdruck finden Sie in unserer Broschüre **„Feuchtwasser im Offsetdruck“**

Kostenlos anfordern:
info@SchwegmannNet.de
Fax: +49 (0)2225 922633
Tel: +49 (0)2225 92260

Photo: Koenig und Bauer AG

