

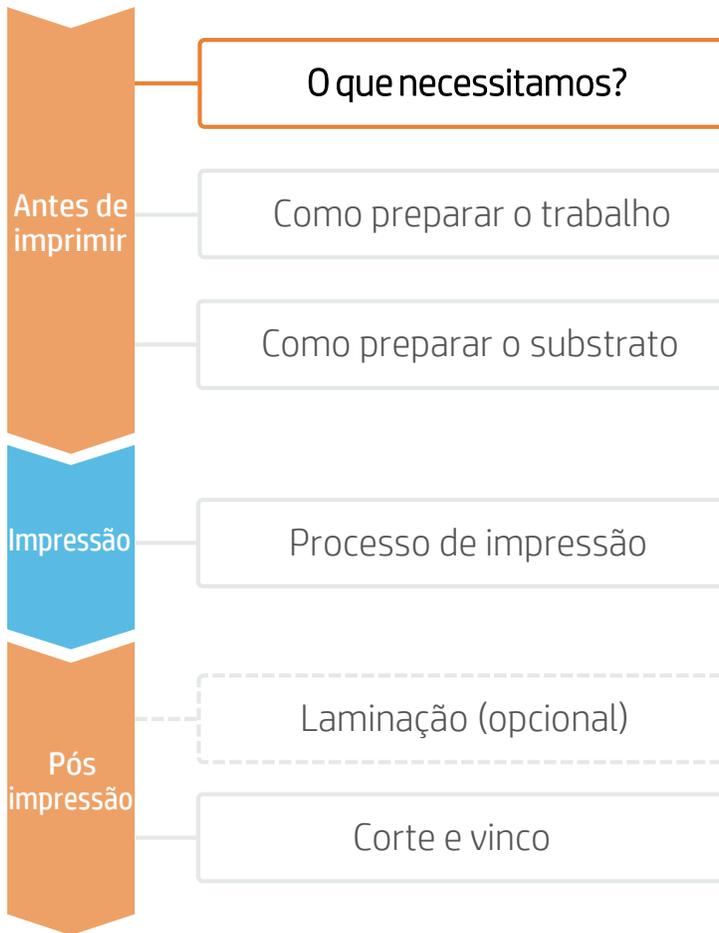
Como imprimir embalagens

Este documento irá explicar como imprimir embalagens nos diferentes tipos de materiais com as impressoras Série R

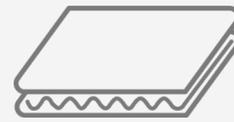


Como imprimir embalagens

O que necessitamos?



Folhas de papelão



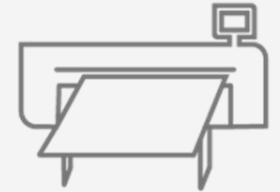
Corrugado



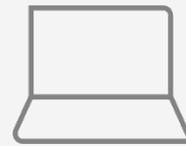
Papelão comprimido ou dobrável



Chapa sólida



Impressora HP Latex Série R



Ferramentas de software (RIP, editor de imagem, etc.)



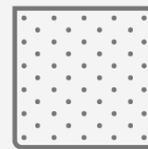
Protetor de bordas



Ferramenta de corte



Ferramenta de vinco



Pano para limpeza sem fiapos (opcional)



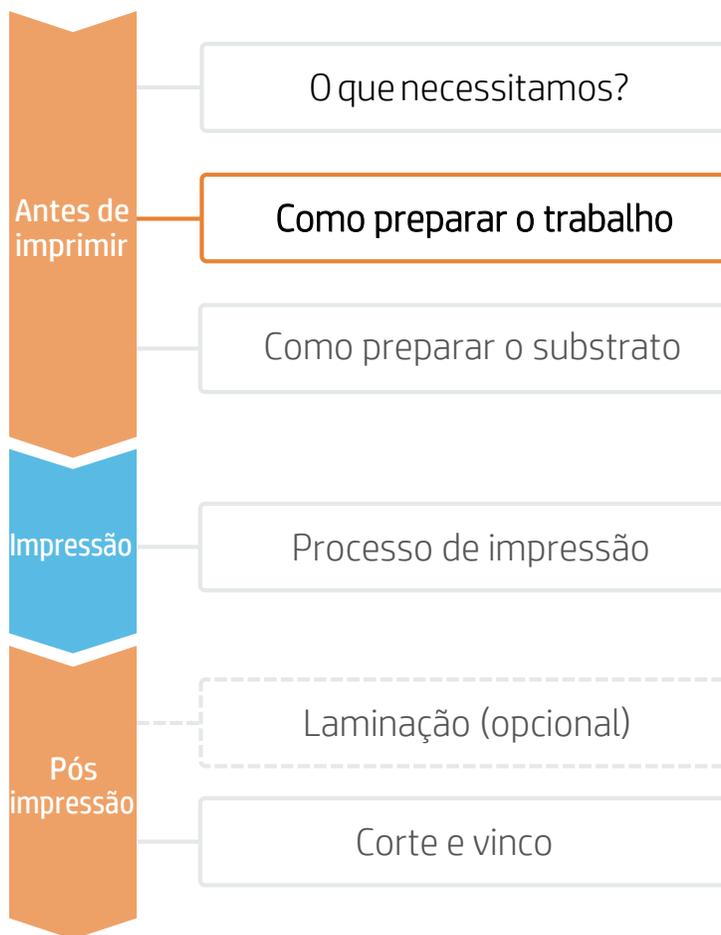
Laminadora (opcional)



Laminação (opcional)

Como imprimir embalagens

Como preparar o trabalho



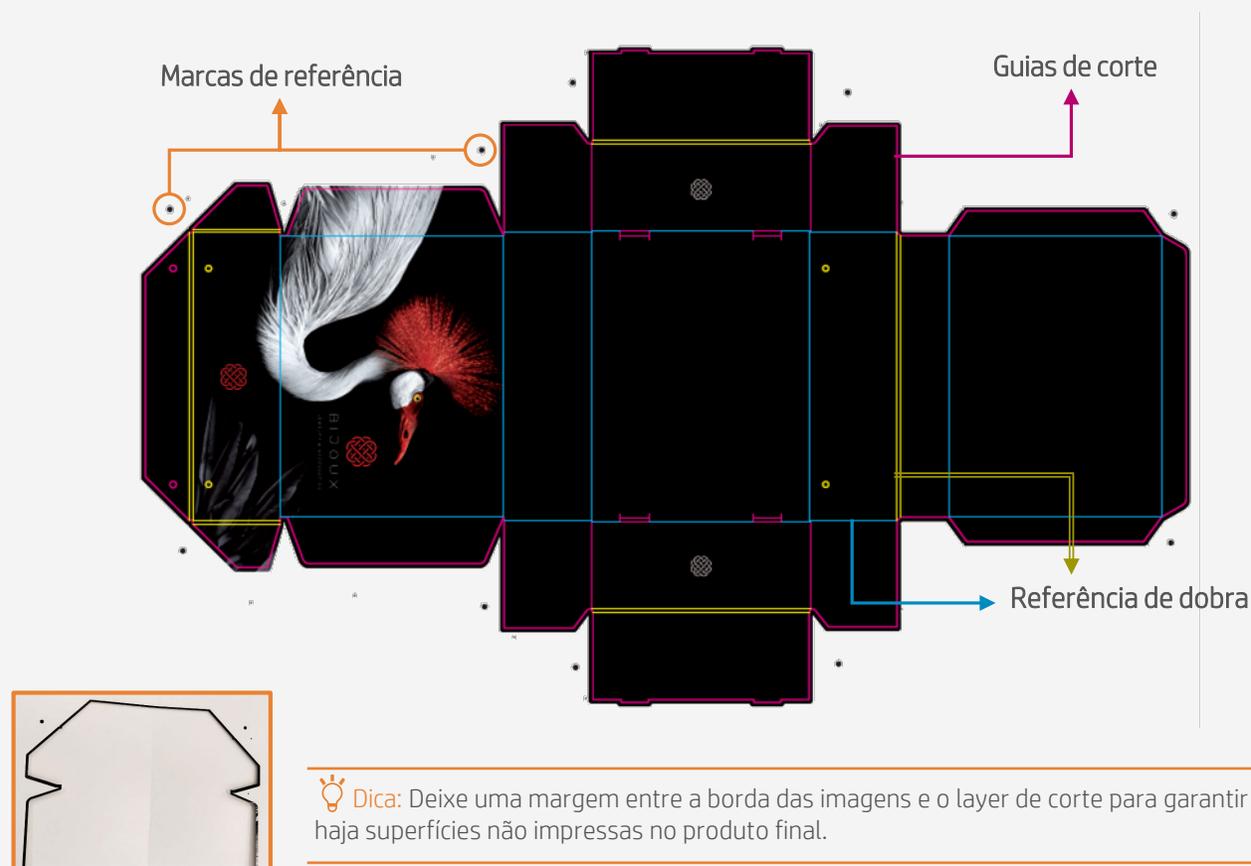
1. Criar o arquivo

Criar a estrutura da embalagem a ser impressa.

Dica: Como alternativa ao uso de softwares de design, existem vários lugares de onde é possível baixar e modificar estruturas que podem ser visualizadas em 3D. Um exemplo é o Zünd Design Center, que é compatível with cortadoras Zünd.

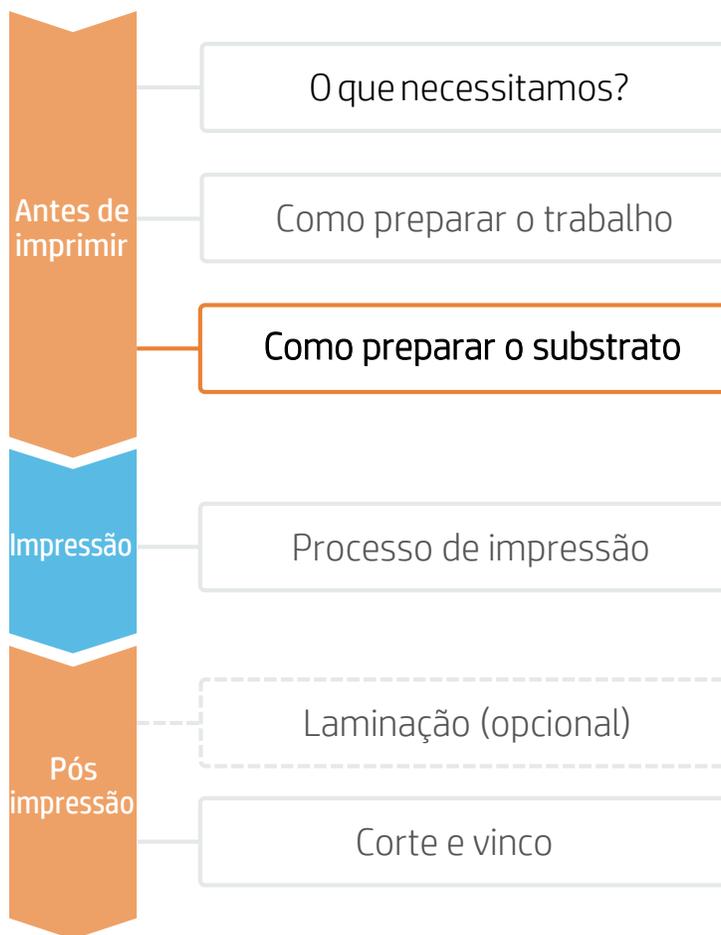
2. Adicionando layers de corte e vinco

Assim que a estrutura e imagem da embalagem tiverem sido criadas, adicione um layer com as guias de corte, outro layer com a referência de dobra e um terceiro com as marcas de referência.



Como imprimir embalagens

Como preparar o substrato



1. Armazenamento

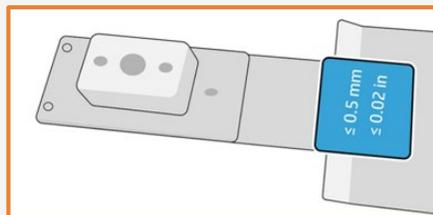
Folhas de papelão devem ser armazenadas na horizontal e em um ambiente similar a área de impressão para evitar deformações no material (19-23°C and 55-65% de Umidade).

Dica: Manuseie o material com cuidado, especialmente as bordas. Deformações podem causar colisões com o carro de impressão.



2. Limpeza da superfície

Limpe a superfície a ser impressa com um pano que não solte fiapos para remover a poeira e resíduos.



3. Montagem do protetor de bordas

Monte o protetor de bordas considerando a espessura da folha a ser impressa. Usualmente o módulo para materiais mais finos (≤ 0.5 mm) será usado para material dobrável, enquanto o outro módulo (>0.5 mm) será usado para corrugado e chapas sólidas.

Dica: Siga as instruções indicadas no IPS para montar e instalar o protetor de bordas. O guia poderá ser acessado na área de carregamento de material, selecionado a opção "protetor de bordas".



4. Instalação do protetor de bordas

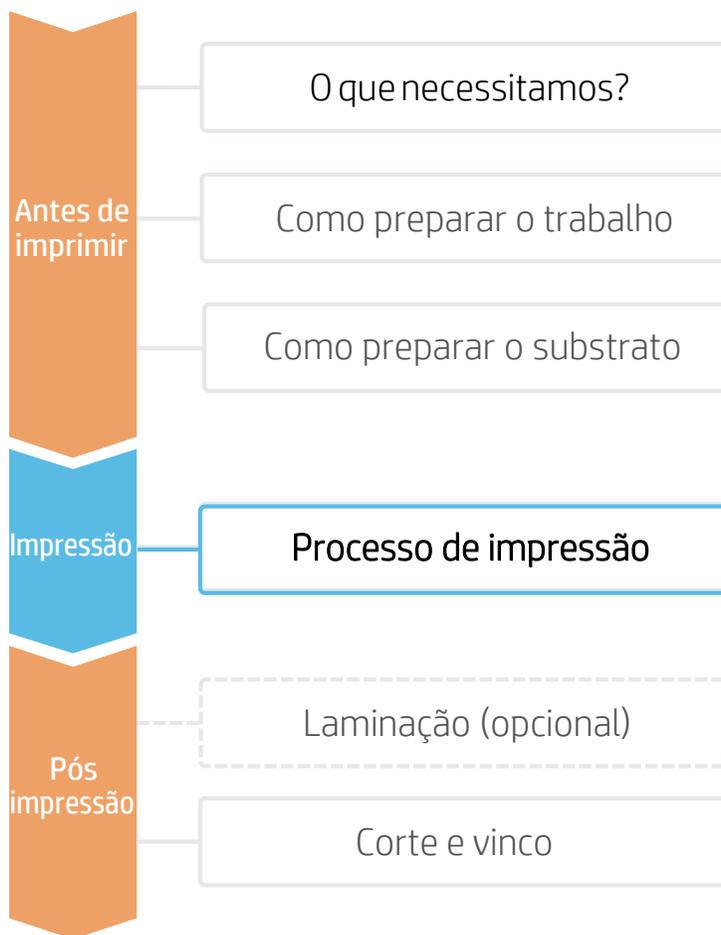
Mova o trilho para a posição mais alta e instale o protetor de bordas com a espessura indicada na tabela contida no manual do usuário.

5. Instale os extensores da barra de alinhamento

Mova o trilho para a posição de impressão e instale os extensores próximos ao protetor de bordas

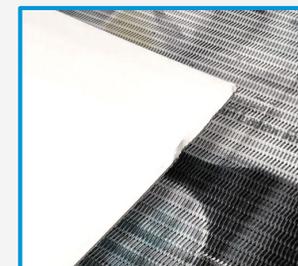
Como imprimir embalagens

Processo de impressão



1. Verifique as bordas

Antes de imprimir verifique as bordas da folha e corrija as que estiverem dobradas para evitar colisões.



2. Verifique se a folha está plana

Verifique também se a folha não está curvada, pois o protetor de bordas não irá corrigir a deformação, mas moverá para o centro resultando em colisões.

3. Load the substrate

Carregue o substrato na impressora, considerando o tipo de papelão correspondente.

4. Configurações da impressora

As impressoras Série R são compatíveis com uma extensa gama de substratos. No entanto, para embalagens de luxo, chapas sólidas são recomendadas devido a sua superfície lisa o que possibilita alcançar resultados de alta qualidade.

Na tabela a seguir você encontrará as configurações recomendadas para impressão de embalagens na Série R:

Substrato branco	Substrato colorido e kraft	
	Branco Underflood	Branco spot
6p 100% ink	W160 25p 120% ink	W160 11p 120% ink
8p 110% ink	W260 33p 120% ink	-



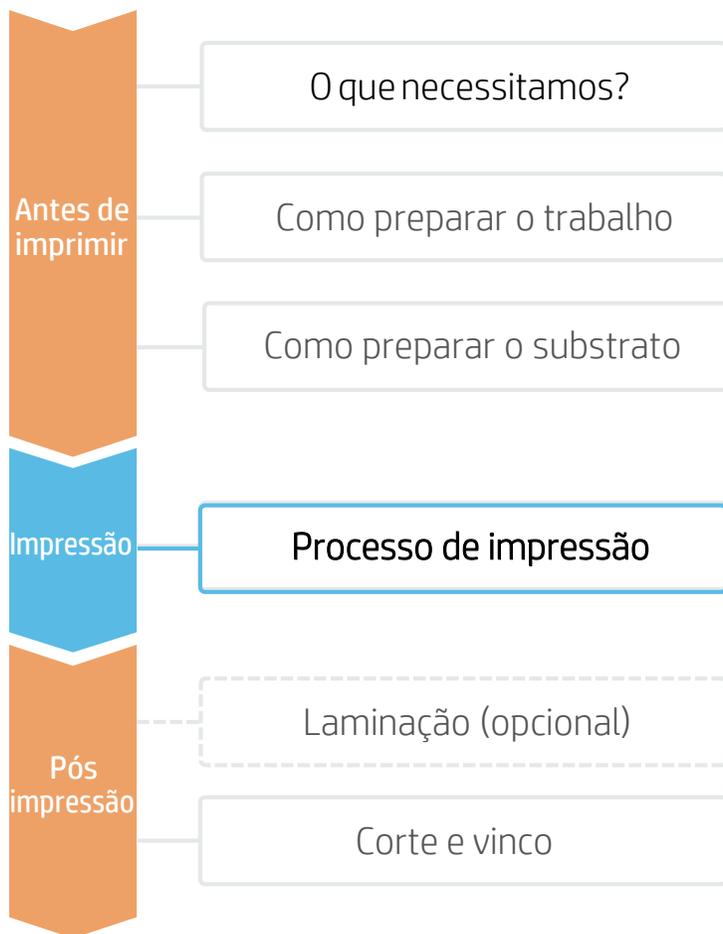
NOTA: O substrato usado para execução de testes é o Iberboard Off-white board, que está certificado no PrintOS Media Locator:

<https://www.printos.com/ml/#/homesubstrateLocator>

Dica: Substrato não revestido pode absorver tinta. Portanto, para uma mesma qualidade, eles requerem maior densidade de tinta ou o uso do modo de impressão branco underflood.

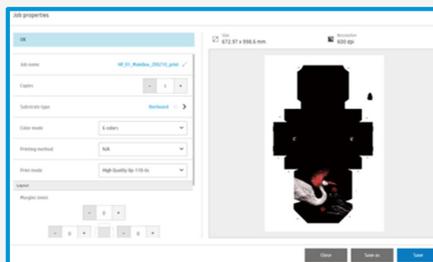
Como imprimir embalagens

Processo de impressão



5. Ative a alavanca de cura

Os papelões são muito sensíveis a temperatura e umidade, portanto devem ser impressos no modo "Heat Sensitive". Para ativar este modo mova a alavanca conforme indicado no painel frontal.

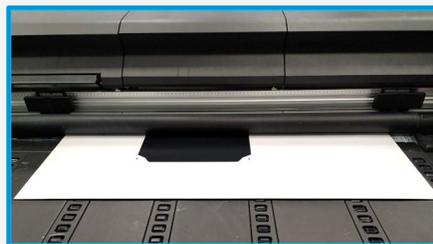


6. Selecione o trabalho a imprimir

Selecione o arquivo ripado e o arraste para a fila de impressão



Pressione imprimir



7. Use o rolo de saída

Use o rolo de saída para reduzir a deformação do substrato depois do processo de cura.



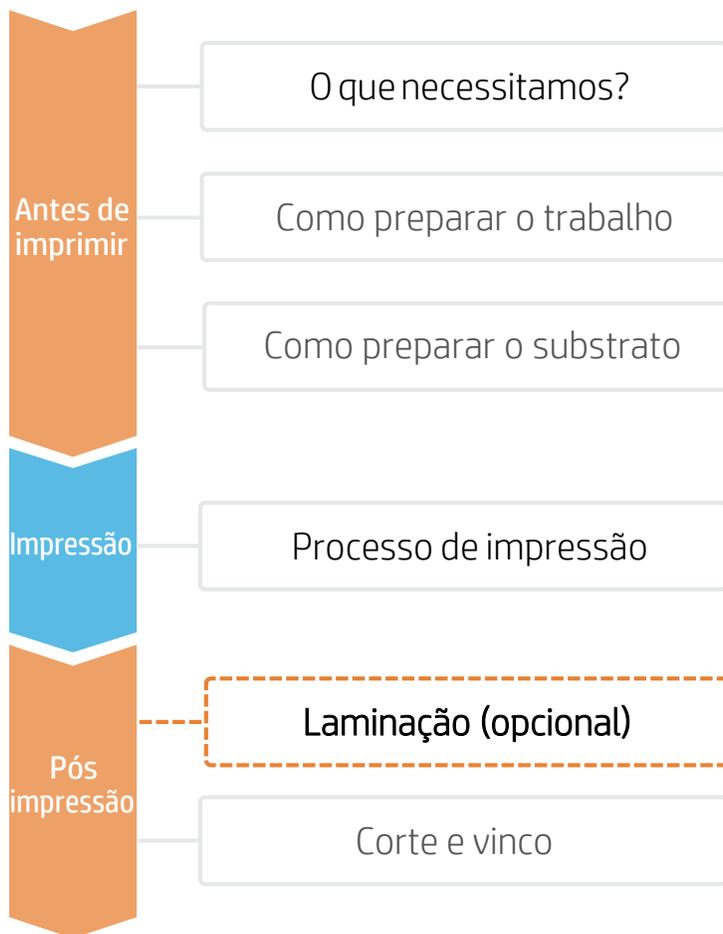
8. Aguarde 15 minutos

Em alguns casos, especialmente materiais mais finos que 1,5 mm, o substrato poderá deformar-se. Permita que o material descanse por 15 minutos para que volte a sua forma original.



Como imprimir embalagens

Laminação (opcional)



← Papelão sólido sem laminação

NOTA: Para chapas sólidas, especialmente as mais finas, a laminação é requerida para garantir que o substrato possa ser dobrado. No entanto, corrugado e papelão comprimido, não necessitam laminação por conta da alta flexibilidade. É o substrato, portanto, que requer laminação. Não a tinta.

Caso não seja um requerimento, a laminação pode ser usada para melhorar a qualidade de uma impressão.



1. Carregue o filme

Carregue o rolo de filme e separe-o do liner. Prenda o liner ao rolo superior e o filme adesivo ao rolo inferior.

Dica: Para melhor flexibilidade e acomodação no material, recomenda-se um filme com baixa gramatura (≈32 µm/ 0.0013 in).

2. Configuração da laminadora

Selecione a temperatura apropriada dependendo do tipo de filme (≈120°C) e aguarde até que a laminadora atinja a temperatura escolhida.



NOTA: Existem dois métodos de laminação: laminação a frio e laminação a quente. A laminação a quente é a mais comum em embalagens, pois o custo do filme é mais acessível.



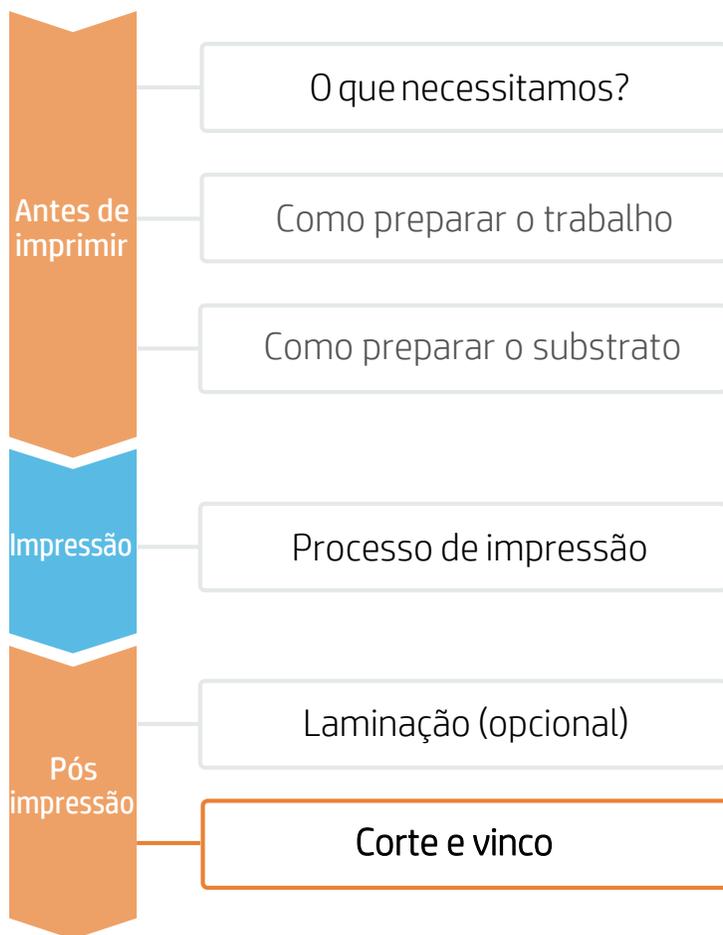
3. Lamine a folha

Quando a laminadora estiver pronta, carregue a folha a ser laminada

Dica: Nos materiais corrugados, preste atenção a pressão dos rolos para evitar danos nas caneluras.

Como imprimir embalagens

Corte e vinco



1. Vinco

Use a ferramenta de vinco para gerar as dobras requeridas para o produto

NOTA: Substratos corrugados com muitas camadas podem requerer o uso da ferramenta "V-cutting dobrada."



2. Cutting

Use uma coradora de mesa para cortar a impressão no tamanho final.

NOTA: Os parâmetros usados nos testes feitos pela HP em uma cortadora de mesa Zünd XL3200 são estes:

Cutting corrugated cardboard and solid board:

- Head: Electric Oscillation Tool (EOT)
- Knife: Z21
- Cutting Speed: 200 mm/s (8 in/s)

Cutting compressed or micro-fluted corrugated cardboard:

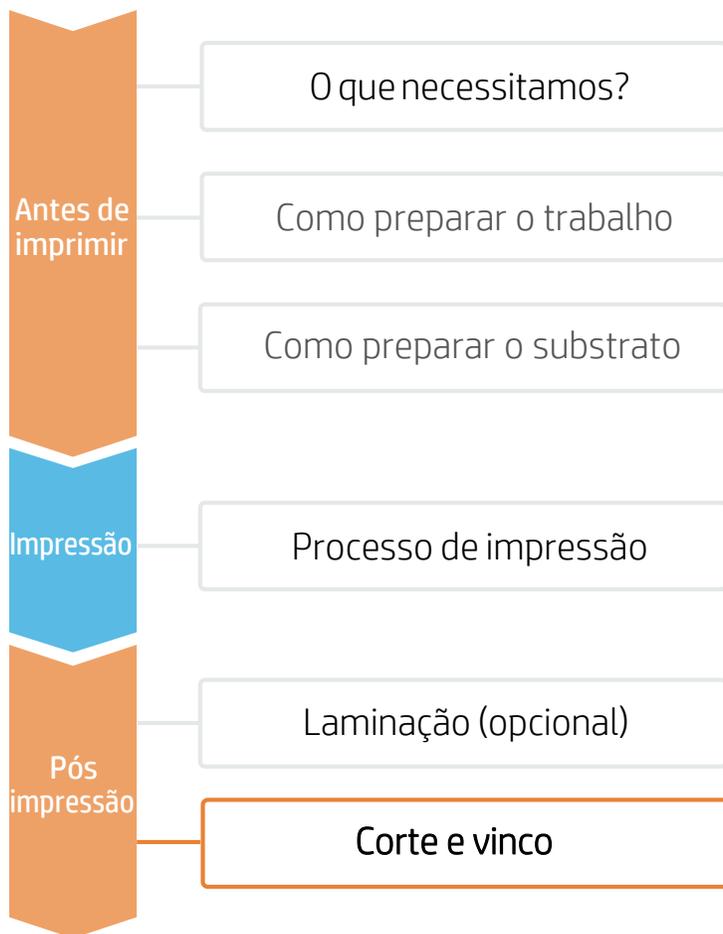
- Head: Universal Cutting Tool (UCT)
- Knife: Z10
- Cutting Speed: 800 mm/s (31 in/s)

Creasing:

- Head: Creasing Tool Type 1 (CTT1)
- Knife: Creasing Wheel C103
- Folding depth:
 - 50% (corrugated and compressed)
 - 70% (solid board and thick corrugated)
- Pressure:
 - 8000g (corrugated and compressed)
 - 12000g (solid board and thick corrugated)

Como imprimir embalagens

Corte e vinco



Corrugado (1mm)



Chapa sólida (1mm)



Dica: Substratos corrugados ou comprimidos podem ser dobrados a 180° sem que a tinta ou o material sejam danificados. No entanto, chapas sólidas, mesmo quando laminadas, não podem ser dobradas a mais de 90° devido a baixa flexibilidade do material. Contudo, é possível atingir o mesmo resultado criando 2 marcas de vinco paralelas com algum espaço entre elas e dobrar a 90° cada linha. O espaço entre as linhas irá depender da espessura do substrato. Por exemplo, para um substrato com 2 mm de espessura, recomenda-se um espaço entre as linhas de 3-4 mm.

3. Armando a caixa

Dobre a folha nas marcas de vinco e arme a embalagem final.





Como imprimir embalagens

Saiba mais em:

www.hplatexknowledgecenter.com

Parcerias





keep reinventing