

Классификация по способу изготовления этикеток



Классификация по способу изготовления:

- способом офсетной печати;
 - способом глубокий (ротогравюрной) печати;
 - способом флексографической печати;
 - способом печати на маркировочном оборудовании;
 - способом высокой печати;
 - способом шелкотрафаретной печати;
 - способом горячей припрессовки фольги;
 - способом холодной припрессовки фольги;
 - способом печати на множительном или репрографическом оборудовании (цифровая печать);
-
- рукописным способом;

- способом литья;
 - способом ручной или машинной вышивки;
 - способом литографии;
 - способом штамповки, чеканки или гравировки;
 - способом зеркально-линзовой стереографии.
 - присоединяемые с помощью клея;
 - крепящиеся «механически» за счет использования конфигурации тары;
 - вплавляемые;
 - закрепляемые специальным крепежом;
-

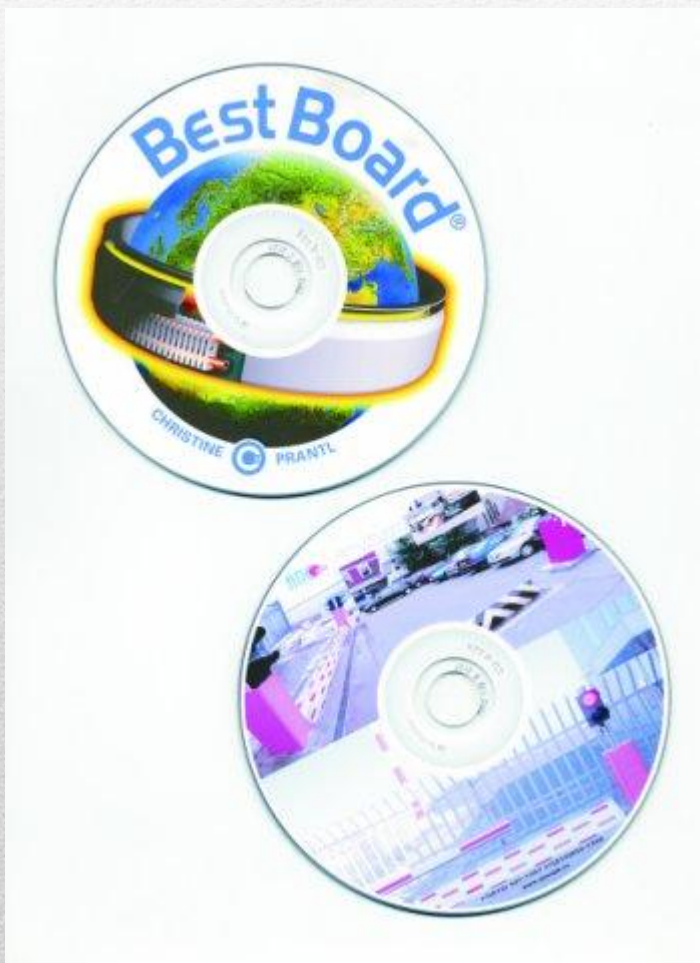
Офсетная печать .Его неоспоримыми достоинствами являются: высокое качество печати, низкая себестоимость продукции при больших тиражах. Однако офсет предназначен прежде всего для печати на бумаге, картоне и других впитывающих материалах.



С помощью метода **флексографии** Вы сможете напечатать упаковку на огромном количестве так называемых "непитывающих материалов", включая полимерную пленку, фольгу, а также различные фактурные материалы, что является очень важным при печати этикеток и гибкой упаковки. Флексографический способ печати позволяет добиться точного совмещения красок, а также обеспечить большую скорость их закрепления на непитывающих материалах.



При **высокой печати** краска наносится на поверхность выступающих печатных элементов. Соприкасаясь под давлением с бумагой, краска с выступающих печатных элементов переходит на бумагу, Технология данного печатного процесса очень проста, печатные формы изготавливаются достаточно легко. Благодаря этим достоинствам, способ высокой печати долгое время пользовался заслуженной популярностью.



Трафаретную печать начали использовать для печати этикеток совсем недавно. Случилось это благодаря появлению УФ-отверждаемых красок, благодаря которым появилась возможность устранить многие недостатки трафаретной печати, препятствующие ее использованию в производстве **этикеток**.

Долгое время **трафаретная печать** не использовалась в **этикеточной печати**.

Она не обеспечивала хорошее качество скорости печати, воспроизведения мелких элементов, и т.д. Однако имелись и важные достоинства: получаемые по этой технологии оттиски имели высокий глянец, насыщенные тона, яркость красок, были устойчивы к неблагоприятным воздействиям.



Способ холодной припрессовки фольгой

включает следующие основные этапы:

- нанесение на запечатываемый материал клея;
- ламинирование материала фольгой;
- активация клея (сушка);
- деламенирование (разделение запечатываемого материала и фольги).

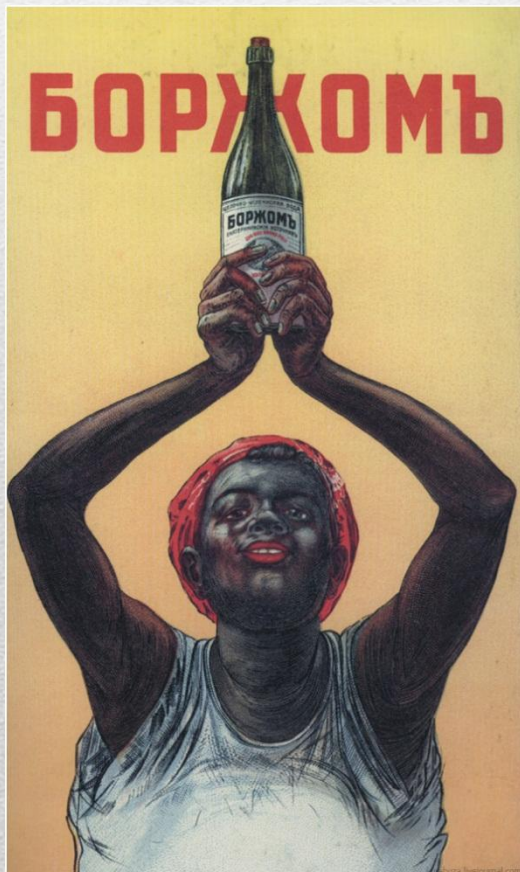


Для горячего тиснения фольгой используются тигельные, плоскочувственные и ротационные прессы. Тигельные прессы для горячего тиснения различаются в зависимости от характера движения тигля, который может перемещаться как прямолинейно, так и совершать сложное движение — в одной фазе качательное, в другой — прямолинейное. Тигельные прессы для тиснения могут включаться в состав печатно-отделочных линий или выполняться как операционные машины. Плоскочувственные прессы для горячего тиснения обычно строятся по стоп-цилиндровому принципу. Ротационные прессы отличаются наивысшей скоростью работы и вместе с тем требуют использования наиболее дорогих штампов. На практике для тиснения фольгой достаточно часто применяются переоборудованные машины высокой печати.



Литография

В начале XIX века немец Иоганн Алоиз Зенерфельд изобрел совершенно новый способ печати - литографию. Это способ, относящийся к плоской печати, основанный на отталкивании жиров от воды. Оттиски получаются переносом краски под давлением с формы - литографского камня - на бумагу. На камень изображение наносится жирной тушью или литографским карандашом. Причем тираж при этом способе печати мог во много раз превосходить все способы печати, существовавшие на то время.



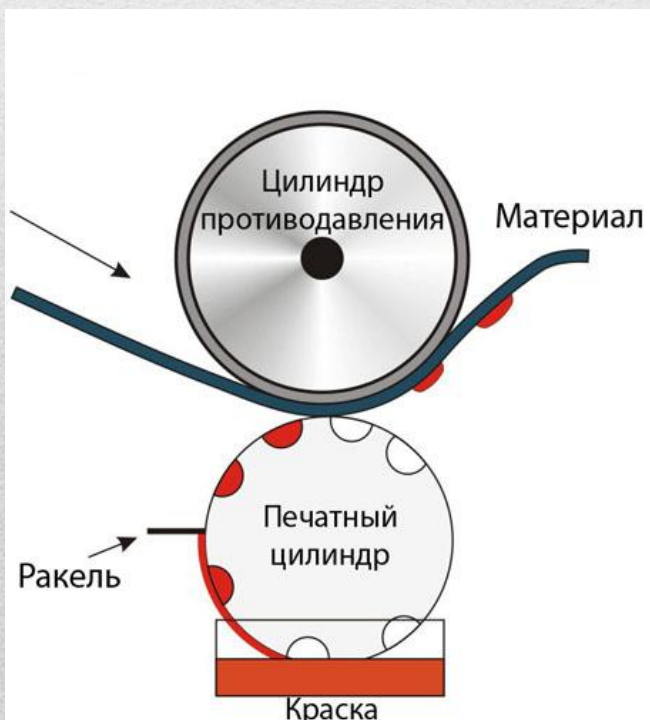
Пришиваемые этикетки



Глубокая печать

При глубокой (ротогравюрной) печати печатные элементы углублены по отношению к пробельным. Краска с пробельных элементов снимается тонкой стальной пластиной – ракелем.

Гравирование печатной формы осуществляется непосредственно на медной поверхности формного цилиндра с последующим хромированием. Характерной особенностью глубокой печати является то, что за счет бесступенчатой гравировки формных валов на оттисках получаются полутона, недостижимые для остальных способов печати. Поэтому достаточно часто способом глубокой печати пользуются для изготовления глянцевых журналов, гибкой упаковки, а также для печати защищенной продукции и этикеток.



Гравировка

Основа пленки представляет собой два различных окрашенных слоя твердого до хрупкости и исключительно устойчивого к истиранию акрилата. Этикетка приклеивается «намертво», благодаря надежному адгезиву, а если её всё же попытаться отделить, она будет ломаться и расслаиваться. Нанесение информации производится выжиганием верхнего окрашенного слоя при помощи лазера. Поскольку в состав применяемых в данном случае красителей не входят галогены, неблагоприятные для окружающей среды выделения газов сведены к минимуму.

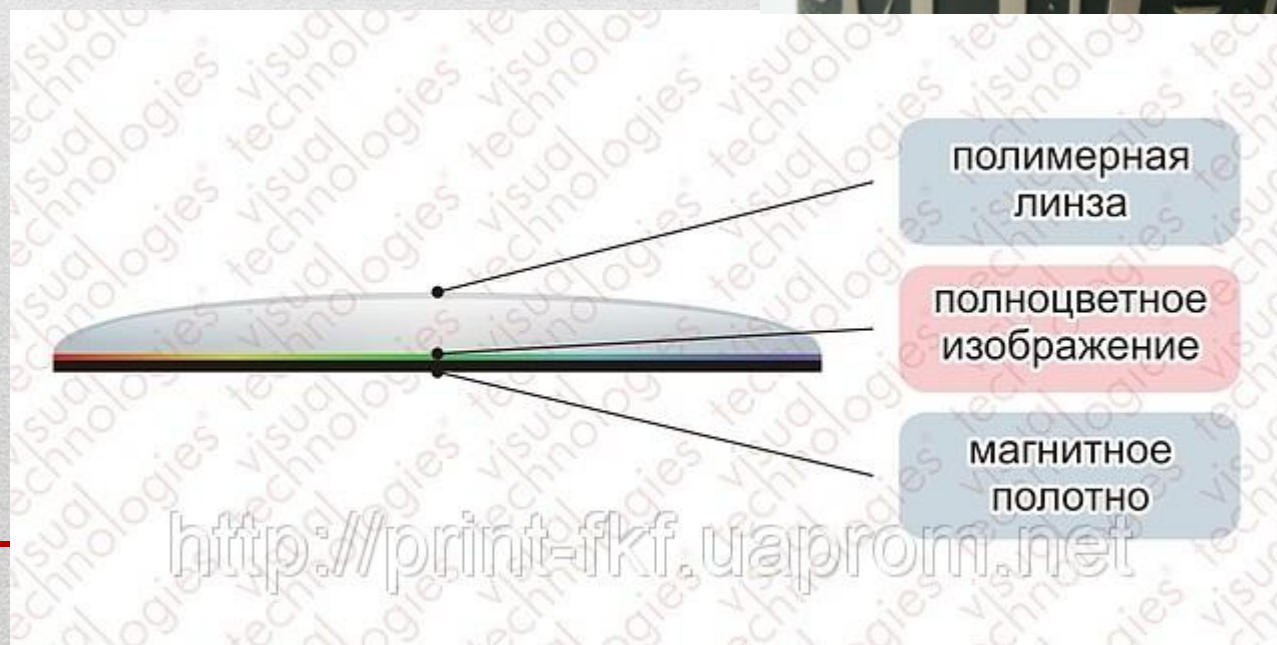
Лазерная гравировка обеспечивает исключительную контрастность шрифта и изображения, при этом даже тончайшие линии штрих-кодов получаются очень четкими, что гарантирует эффективное считывание.



Способом зеркально-линзовой стереографии.

Голографические этикетки печать которых является самой распространенной, выполняют зачастую как привлекающую, так и защитную функции. При составлении голограмм используется специальная бумага, обладающая компонентами, препятствующими копированию и репликации этикетки. Иногда некоторые элементы защиты вносятся в сам рисунок голограммы в виде скрытого кода или серийного номера. На дорогих эксклюзивных товарах можно встретить **зеркально-линзовую стереографию** – парящие в воздухе и меняющиеся объемные изображения, но это большая редкость.

Трехмерная, или объемная, этикетка (залитая смолой, резината) изготавливается благодаря нанесению на плоскую обычную поверхность окрашенного или прозрачного полимера. Данные этикетки устойчивы к химическим и термическим воздействиям, обладают способностью восстанавливаться при незначительных повреждениях и защитой от ультрафиолетового излучения. Так как смола после застывания обладает особыми оптическими характеристиками (образуется линза), то зрительно изображение увеличивается, а краски становятся наиболее блестящими и яркими.





Спасибо за внимание!