

**Новое в жизни Экспо Графики: материалы, технологии, оборудование, события, люди**



**Дорогие друзья и коллеги!**

Парад банкротств в туристической отрасли превращает наши долгожданные отпуска в лотерею. Наверное, пришло время организовывать свой отдых самостоятельно, что в наше время делается элементарно. Каждый может купить билет на самолет и забронировать гостиницу, и страна, в которую вы приедете сами, будет совсем иной, нежели была тогда, когда вы приезжали под плотной опекой сотрудников туристического бизнеса – более гостеприимной, душевной и интересной!

Редактор «Экспо Графика NEWS LETTER»  
Лариса Захарова  
zaharova@bestexpo.ru

**В НОМЕРЕ:**

- > КАТАЛОГИ ОБРАЗЦОВ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ШИРОКОФОРМАТНОЙ ПЕЧАТИ
- > ДИСПЛЕЙНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ТЕХНОЛОГИИ
- > НОВЫЙ СТАНОК ДЛЯ РАСКРОЯ СИНТЕТИЧЕСКИХ ТКАНЕЙ KEENCUT SABRE HOTCUT
- > НАШИ ЛЮДИ

## МАТЕРИАЛЫ И ТЕХНОЛОГИИ

# КОМПЛЕКТЫ ОБРАЗЦОВ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ШИРОКОФОРМАТНОЙ ПЕЧАТИ

Закажите нужный  
Вам комплект на сайте  
[WWW.EXPOGRAPHICA.RU](http://WWW.EXPOGRAPHICA.RU)



Образцы  
материалов для печати  
вода (пигмент)/латекс



Образцы  
материалов для печати  
сольтент/уф/латекс



Образцы  
материалов для  
финишной обработки

# ДИСПЛЕЙНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ТЕХНОЛОГИИ

➤ **Изготовление изображений для мобильных стендов является крупнейшим сегментом рынка интерьерной печати. Поэтому, в этой статье мы подробно обсудим технологии изготовления полотен для них.**

В любом общественном пространстве можно увидеть эти отдельно стоящие конструкции, несущие рекламу, информацию, указатели на мероприятия, афиши кино и спектаклей, анонсы предстоящих событий, меню ресторанов и многое другое. Мобильные стенды стоят на вокзалах, в торговых центрах, больших, средних и даже маленьких магазинах, в фойе концертных залов, в бизнес-центрах и поликлиниках, школах и институтах, ресторанах, гостиницах, банках, спа-салонах, спортивных комплексах... В общем, везде, где собирается целевая аудитория для рекламы и информации. Здесь используются следующие свойства мобильных стендов:

- большая площадь видимого изображения
- малое место, занимаемое на полу,
- простота установки
- отсутствие крепежа к стенам, полу и перекрытиям помещения
- возможность эксплуатации от нескольких недель до нескольких месяцев без ухудшения внешнего вида от естественного износа (высокая надежность конструкций и изображений)
- вандалостойкость



Выставки являются еще одним местом активного применения мобильных стендов: изначально они разрабатывались именно для оформления таких пространств. Выставки предъявляют несколько другие требования к стендам:

- быстрота сборки
- возможность больших габаритов и, особенно, высоты
- запоминающийся дизайн
- возможность зонирования пространства



Третьим характерным применением стендов стало сопровождение событий и выступлений: доклады на конференциях и симпозиумах, концерты и шоу-программы, корпоративные мероприятия и семейные праздники. Здесь на первый

план выступают такие свойства мобильных стендов, как:

- невысокая цена (если стенды заказываются на одно мероприятие) или
- возможность смены изображения (если оформлением занимается профессиональное агентство, владеющее конструктивом стендов)
- простота и быстрота сборки
- отсутствие запаха (особенно важно в небольших помещениях ресторанов)



И, наконец, к четвертому варианту использования стендов можно отнести сопровождение работы торговых представителей, бренд- и продукт-менеджеров. Стенды эксплуатируются длительное время, с многократными циклами сборки-разборки каждый день, поэтому

стенды должны отвечать следующим требованиям:

- высокая надежность механизма
- высокое качество и износостойкость изображения
- премиальный внешний вид как механизма стенда, так и его упаковки («по одежке встречают»)
- элегантность процесса сборки и разборки стенда (обычно происходит в присутствии целевой аудитории)



## В первую очередь, определимся с терминологией

На рынке существует довольно много вариантов обозначения графической части мобильных стендов. Их называют: «полотна», «графические полотна», «баннеры», «панели», «графические панели», «фотопанели», «плакаты». Никакого четкого общепринятого определения того или иного слова не существует, поэтому заказчики или производители стендов могут вкладывать какой-то дополнительный смысл в эти слова самостоятельно. При этом для установления взаимопонимания лучше уточнять, что имеет в виду каждая из сторон обсуждения. Вот характерный пример:

- Вам какой баннер для Roll-Up делать, из ламинированной бумаги?
- Нет, лучше из баннера.
- Из полипропиленового?
- Нет, как в прошлый раз, из обычного.
- В прошлый раз был блок-аут...
- Сделайте из обычного, мне надо подешевле.

Обратите внимание, что слово «баннер» применяется и в значении «полотно для мобильного стенда», и в значении «баннерная ткань», и в значении «синтетическая пленка» (в данном случае, полипропиленовая). Так что не стесняйтесь задавать вопросы, даже если они кому-то покажутся наивными, и тратить время на обсуждение тонкостей технического задания. Ведь переделка готовых стендов займет намного больше времени, да и стоить будет немало.

➤ **Совокупность задач, которые решают мобильные стенды, и требуемых для решения свойств, создают большой набор технологических решений для изготовления полотен. Чтобы разобраться в принципах выбора такого решения, начнем с конца технологической цепочки: ламинирования.**

## Итак, что дает ламинирование?

При нанесении изображения на любой материал, будь то сильно пористая бумага, умеренно пористая баннерная ткань или малопористая полипропиленовая пленка, большая часть краски остается на поверхности. И красочный слой, и удерживающая его поверхность весьма подвержены механическим воздействиям. А в случае использования водных чернил – еще и влаги. Ламинирование дает практически полную защиту от этих воздействий, как бы помещая изображение внутрь «бутерброда» (или даже герметичной капсулы – именно поэтому двухсторонняя ламинация с краями «навылет» называется «инкапсуляцией»). Степень защиты определяется материалом и толщиной ламинирующих пленок, а также фактурой поверхности. Глянцевые пленки наиболее подвержены царапанию, поэтому их применение в стендах, которые часто собираются и разбираются, не рекомендуется. Матовые пленки могут быть и стойкими к царапанию, и нестойкими. Перед принятием решения о выборе пленки надо провести простой механический тест, попробовав поцарапать пленку сначала ногтем, затем монетой. Текстурные (или «антибликовые») пленки самые стойкие к царапанию, кроме того они имеют отличное свойство – не давать бликов и не «гасить» цвет изображения. Обратной стороной таких пленок является повышенная стоимость. Еще одно интересное решение – ламинация пленкой «антиграффити». Все внешние надписи, будь то фломастеры или краска из баллончика, легко стираются обычной тряпкой.

## Какие материалы нуждаются в ламинировании?

В первую очередь, бумага. Бумага может порваться, впитать влагу или испачкаться. Поэтому ее надо обязательно ламинировать с двух сторон. Внимание! Двухсторонняя ламинация подразумевает использование двух пленок из одинакового



материала одинаковой толщины (фактура, размер, может отличаться). И процесс двухсторонней ламинации желательно производить за один проход, поддерживая одинаковую степень натяжения на обоих рулонах пленки. В этом случае можно ожидать хорошего результата – плоского полотна. При нарушении правила – вероятность того, что края полотна будут скручиваться, весьма велика.

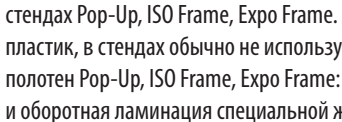
## Нужно ли ламинировать другие материалы?

Общего правила для синтетических пленок не существует. В общем, они достаточно стойкие к внешним воздействиям. Но степень этих воздействий может быть очень разной, да и ожидаемое время эксплуатации может разниться от одного дня до нескольких лет. Поэтому в каждом конкретном случае решение принимается индивидуально, исходя из общего правила: ламинация отлично защищает и позволяет давать повышенную гарантию. Но и стоит ламинация недешево, увеличивая стоимость готового продукта от 30% до 150%.

## Как выбрать пленку для ламинирования?

Пленки бывают из полиэстера (ПЭТ), поливинилхлорида (ПВХ), полипропилена (ПП).

**Пленки из полиэстера (от 25 до 250 микрона)** – выбираем, если нужна жесткость, хорошая плотность и стабильность размеров. Два раза по 32 микрона – весьма эластичный плакат/полотно, может быть использован в любом, даже самом дешевом и со слабой пружиной, стенде Roll-Up. Два раза по 75 – оптимальное полотно, дает отличную плоскость. Используется в стендах Roll-Up, L-баннер, X-баннер, Y-баннер. Два раза по 125 – уже очень жесткое полотно. Для Roll-Up – не используется, может работать на стендах Y-баннер, или в качестве начального уровня – на



стендах Pop-Up, ISO Frame, Expo Frame. Два раза по 250 – это уже практически пластик, в стендах обычно не используется. Рекомендованная технология для полотен Pop-Up, ISO Frame, Expo Frame: лицевая ламинация текстурной пленкой и обратная ламинация специальной жесткой непрозрачной основой, содержа-

щей слой алюминия (торговые наименования Light Protect, Light Barrier, Stop Light). Все упомянутые технологии ламинации полиэстером являются горячими и обычно применяются для бумаги. Бумага обеспечивает отличную адгезию к горячему клеевому слою, и очень хорошо ведет себя с точки зрения сохранения геометрических размеров при нагревании. Технология «бумага + горячий полиэстер» используется десятилетиями, отработана, и хорошо зарекомендовала себя. Каждый автовладелец имеет в своем портмоне изделия, выполненные по этой технологии: тексталон на машину и права. Для ее применения нужен специальный «инкапсулирующий» ламинатор, имеющий две пары валов: основная – для нагрева и прижима, дополнительная – для натяжения изделия во время остывания.

**Пленки из ПВХ** имеют холодный клей. Они мягкие, не держат плоскость, но обладают отличной адгезией к разнообразным гладким синтетическим и натуральным материалам. Холодными пленками ламинируют с одной стороны – со стороны изображения. Наиболее популярны матовые и глянцевые пленки толщиной 70-



100 микрон, хотя для более качественных полотен малых стендов используют и текстурные варианты от 80 до 125 микрон (и до 200 микрон для полотен Pop-Up, ISO Frame, Expo Frame). Если полиэстеровые пленки используют для придания жесткости, то холодные пленки ПВХ несут, в основном, защитную функцию. Поэтому материал,

который защищают холодной пленкой, сам должен иметь достаточную жесткость для решения поставленной задачи. Также при работе с ними надо принимать во внимание эффект «стягивания» пленки как от изменения температуры, так и со временем. Как правило, это приводит к сворачиванию краев полотна вперед, в сторону изображения. Как с этим бороться? Во-первых, использовать по возможности более тонкие пленки, во-вторых – более качественные (если выбираем среди мономерных – то более премиального бренда, если есть возможность платить больше – то полимерные). И, в-третьих, использовать ключевой принцип ламинации – ПОДОБНОЕ ПОДОБНЫМ. То есть, ламинировать пленками из ПВХ лучше материалы для печати из ПВХ.

**Пленки из полипропилена** – менее эластичные, чем ПВХ. Также менее ярко выражен эффект «стягивания». Но, тем не менее, геометрический размер меняется в зависимости от температуры, поэтому для изготовления гибких полотен их лучше применять в сочетании с печатным материалом из полипропилена. Холодная ламинация – более простой процесс. У ламинатора только два вала, нет системы нагрева, соответственно, он меньше стоит и проще в эксплуатации. При всех очевидных преимуществах полотен с ламинацией, у них есть и один важный недостаток: более высокая себестоимость, более сложный цикл и время производства. В текущих экономических условиях минимизируются все расходы, часто в ущерб качеству и долговечности. Именно поэтому весьма значительная доля полотен для малых стендов изготавливается без применения ламинации. Итак, перейдем к рассмотрению основного этапа технологической цепочки: непосредственно печати.

Печать изображений производится на широкоформатных принтерах (плоттерах), использующих четыре вида чернил:

- водные (пигментные и на жидких красителях);
- сольвентные и экосольвентные;
- латексные;
- УФ-отверждаемые.

Наиболее распространены первые два типа, но доля третьего и четвертого неуклонно растет последние годы. Для печати полотен мобильных стендов используют, как правило, рулонные материалы. Большинство материалов имеет специальное покрытие для лучшего впитывания чернил (повышает яркость, четкость изображения и скорость высыхания). Однако сольвентная, латексная и УФ печать на материалах ПВХ (баннерная ткань и ПВХ-композиты) не требует покрытия, так как ПВХ достаточно порист при нагревании и отлично удерживает такие чернила. Полотно «вафельный вид». Такие полотна не ламинируются.

**Продолжение следует>>>**

# НОВЫЙ СТАНОК ДЛЯ РАСКРОЯ СИНТЕТИЧЕСКИХ ТКАНЕЙ KEENCUT SABRE HOTCUT

➤ Новый станок SABRE HotCut является хорошим подспорьем для тех, кто уже использует электронож для раскроя тканей. По своей сути SABRE HotCut не является полноценным резаком, так как электронож, которым и осуществляется резка, приобретается отдельно. Таким образом, SABRE HotCut – это направляющая, станина и держатель для электроножа.



Так как на рекламном рынке представлены в основном электроножи двух производителей (HGSM и AZ), то и держатели сконструированы инженерами KeenCut для каждого из них.

Для полной комплектации системы SABRE HotCut необходимо пройти два этапа:

**Шаг 1.** Выберите необходимую длину направляющей SABRE HotCut (90, 190 или 290 см). В комплект поставки входит: направляющая, интегрированная со станиной, а также силиконовая термостойкая лента\*.

**Шаг 2.** Выберите один из держателей электроножа (производства HGSM или AZ).

*ПРИМЕЧАНИЕ:* Электронож не входит в комплект поставки.

\* При длительном использовании электроножа рекомендуется использовать закаленное стекло толщиной 5-6мм в качестве термоизоляции. Именно в комбинации с закаленным стеклом, которое не поглощает тепло (в отличие от металлических поверхностей), достигается наивысшая точность реза. Закаленное стекло приобретается отдельно в местной торговой сети.



Держатель для электроножа имеет механизм пружинной затяжки и закрепляется непосредственно на алюминиевой направляющей. В конструкции используются фторопластовые подшипники скольжения.



Электронож режет на фиксированном расстоянии (около 3мм) от кромки алюминиевой направляющей. Таким образом достигается постоянство прямолинейности и точности реза. Вероятность ошибки оператора значительно сокращается.



Использование термоножа в системе HotCut обеспечивает безопасное расстояние от лезвия до окружающих предметов во время нагревания. Этим достигается высокая степень безопасности производства.



Нагревание «лезвия» электроножа активизируется только при нажатии на пружинный стопор спускового крючка. При освобождении стопора нагревательный элемент электроножа автоматически выключается.



Для максимального удобства опционально доступна подставка на колесиках (как отдельно, так и в комплекте с корзиной для обрезков и валом для подачи рулонных материалов).

## ПОЗДРАВЛЯЕМ НАШИХ СОТРУДНИКОВ РОДИВШИХСЯ В АВГУСТЕ И СЕНТЯБРЕ!



23.08  
**Сергей Кудинов** –  
коммерческий директор



23.08  
**Ярослав Кулибаба** –  
печатник



29.08  
**Виктор Козлов** –  
водитель-экспедитор



24.09  
**Владимир Волков** –  
водитель-экспедитор