

**SIEGWERK**

Версия 633/01

20.07.2011

**Tempo** ELITE

## ОПИСАНИЕ

Серия высококачественных красок на растительной основе для листовых печатных машин; подходит для любых машин офсетно-листовой печати, особо рекомендуется для печатных машин с переворотом печати 4+4 или 5+5.

Серия красок не содержит продуктов нефтепереработки и солей кобальта.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ / РЫНКИ СБЫТА

Высококачественная упаковка, требующая насыщенные оттенки: упаковка для продуктов сельского хозяйства, косметических и лекарственных средств.

Данная серия может использоваться для производства вторичной упаковки для пищевых продуктов, если нет требования «низкого уровня запаха».

Все коммерческие работы: высокохудожественные издания по искусству, журналы мод, буклеты, брошюры, плакатов, любые виды журнальной и рекламной продукции и т.д.

## БЕЗОПАСНОСТЬ ПРОДУКТА

Использование по назначению:

- Однослойная первичная упаковка для пищевых продуктов: **НЕТ**.
- Многослойная первичная упаковка для пищевых продуктов: **НЕТ**, кроме случаев, когда внутренний материал, соприкасающийся с продуктами питания, обеспечивает надежную и эффективную защиту от миграции и распространения запаха.

Изолирующие свойства должны быть подтверждены предприятием-изготовителем/ упаковочным предприятием.

Необходимо руководствоваться «Справочником пользователя. Печатные краски для производства пищевой упаковки» в частности приложением 2 «Выбор печатной краски».

Этот документ имеется на веб-сайте компании [www.siegwerk.com/productsafety](http://www.siegwerk.com/productsafety)

При проведении анализа миграции технический отдел компании предоставит перечень потенциально мигрирующих продуктов.

Для производства первичной упаковки для пищевых продуктов рекомендуется использовать серии красок со слабым запахом и низким уровнем миграции, специально разработанные для данного применения: TEMPO NUTRIPACK (Индекс: 439).

## ЗАПЕЧАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Мелованная бумага

Матовая и полуматовая мелованная бумага

Все типы картона

## СВОЙСТВА - ХАРАКТЕРИСТИКИ

### ⇒ НА ПЕЧАТНЫХ МАШИНАХ

- Простота использования: Высокая стабильность в процессе печати, устойчивый баланс краска/вода
- Работает с любыми типами спиртового и безспиртового увлажнения.
- Краска остается свежей в красочном ящике в течение ночи.
- Предназначена для печати на больших скоростях.
- Очень быстрая схватываемость
- Не пылит и не набивается на печатный цилиндр.

### ⇒ ОТТИСК

- Высокая степень глянца
- Высокая интенсивность цвета
- Очень четкий контур растровой точки, контрастность и треппинг.
- Нанесение ВД и УФ-лаков в линию и отдельным прогоном
- Предназначена для припресовки ламинирующей пленки или фольги
- Высокая стойкость к истиранию.

## ПРИМЕЧАНИЯ – СОБЛЮДАТЬ ОСТОРОЖНОСТЬ

- Использование ИК-сушки или горячего воздуха улучшит высыхание печатной краски и глянец, при этом рекомендуется поддерживать температуру в стопе максимум 30 °С.
- При высоких комнатных температурах красочная пленка может высыхать на валиках, учитывайте данный факт при остановке печатной машины на несколько часов. Перед остановкой машины на более длительные периоды необходимо покрывать валики специальным спреем антиоксидантом.

## ДОБАВКИ ДЛЯ ПЕЧАТИ

Тип запечатываемого материала и условия эксплуатации машины могут потребовать корректировки печатно-технических свойств краски; добавки должны использоваться с учетом особенностей запечатываемого материала и дальнейшим назначением продукции.

Функция	Название	Новые справочные номера	Старые справочные номера	Содержание
Разбавитель	Diluent 700	61-470295-9	01JQ000700	От 1 до 3 %
Ослабитель липкости	Stargel	61-470294-2	01ZQ000124	От 2 до 4 %

Для получения информации о добавках в увлажняющий аппарат и чистящих реагентах необходимо обратиться в технический отдел компании.

## РАЗМЕР УПАКОВКИ

- ✓ Герметичные металлические банки 2,5 кг Код упаковки **1200**
- ✓ Картридж 2,0 кг Код упаковки **2850**

**SIEGWERK**

Версия 633/01

20.07.2011

**Tempo** ELITE

✓ Металлические бочки

200 кг

Код упаковки 1530

Картриджи для автоматических систем типа INKLINE или HANDY FILL

**АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ**➤ **Стандартные цвета для многокрасочной печати**

Цвета	Справочный номер	Стойкость			
		IWS (1)	Спирт	Растворитель	Щелочь
Желтый	60-300449-0	5	5	4	5
Пурпурный	60-800880-1	5	5	5	3
Голубой	60-110755-0	8	5	5	5
Черный	60-900301-7	8	2	3	5

(1) Параметры светостойкости указаны для отпечатанной плашки. Светостойкость уменьшается при снижении толщины красочного слоя или при смешении цветов.

Стандартные триадные цвета серии Tempo Elite полностью соответствуют стандарту ISO 2846-1:2006 (E) «Полиграфическая технология – цвет и прозрачность красок для четырехцветной печати».

Стандартные триадные цвета (Желтый, Пурпурный, Голубой, Черный) Tempo Elite успешно прошли тесты сертификации PSO. Копия сертификата PSO предоставляется по требованию.

**ISO 2846-1: 2006 (E) ТРЕБУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ И ДОПУСКИ**

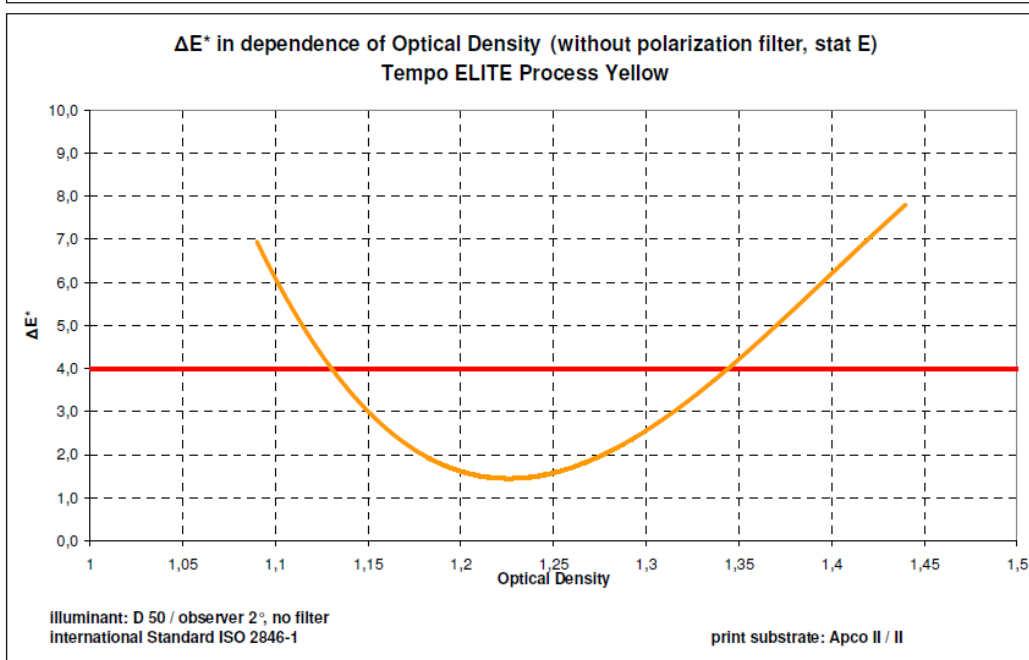
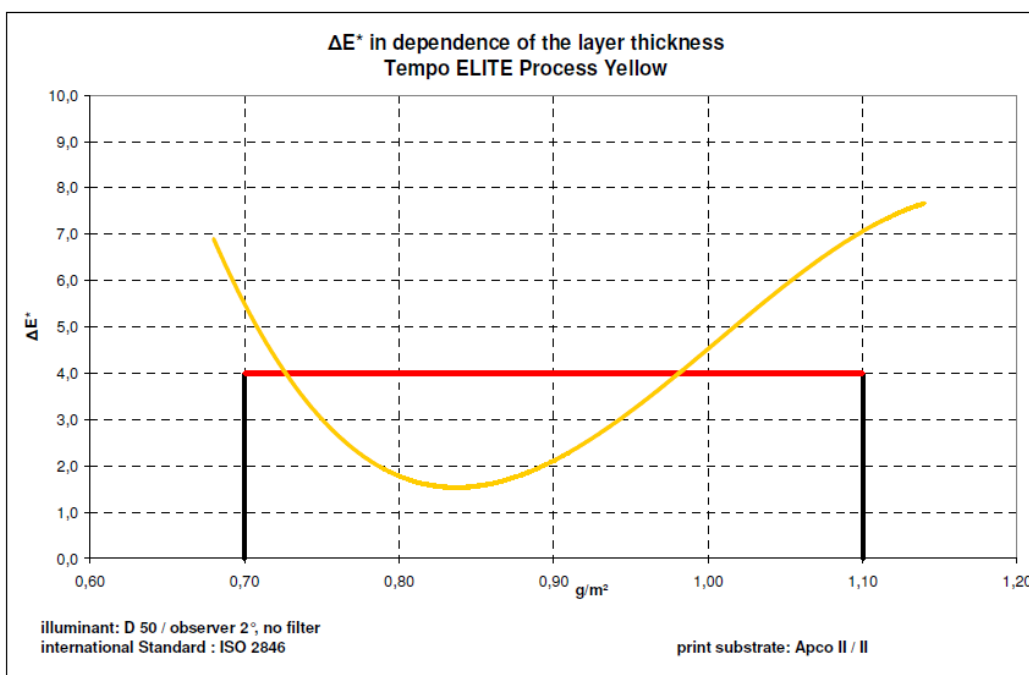
Условия проведения измерений: геометрия 0°:45°, источник излучения D50, угол обзора 2°, Нанесение на APCO II/II

Ink	CIEL*ab ref. values			Tolerances			
	L*	a*	b*	dE*	da*	db*	L*
Yellow	91,0	-5,1	95,0	4,0	---	---	---
Magenta	50,0	76,0	-3,0	4,0	---	---	---
Cyan	57,0	-39,2	-46,0	4,0	---	---	---
Noir	18,0	0,8	0,0	---	+/-1,5	+/-3,0	=<18

Приведенные ниже значения только информационные и не могут являться контрактными

**Tempo ELITE Process Yellow**

sample weight [g/m <sup>2</sup> ]	density D <sub>v</sub> without polarization filter	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* Standard	a* Standard	b* Standard	ΔE	ΔH*
1,14	1,44	90,01	-2,49	102,29	91	-5,1	95	7,8	-1,01
1,06	1,39	90,19	-3,03	100,28	91	-5,1	95	5,7	-0,41
0,96	1,34	90,3	-3,36	98,55	91	-5,1	95	4,0	-0,16
0,85	1,22	90,57	-4,07	95,13	91	-5,1	95	1,1	0,33
0,77	1,17	90,74	-4,43	92,55	91	-5,1	95	2,6	0,58
0,68	1,09	91,03	-4,91	88,11	91	-5,1	95	6,9	0,7





# SIEGWERK

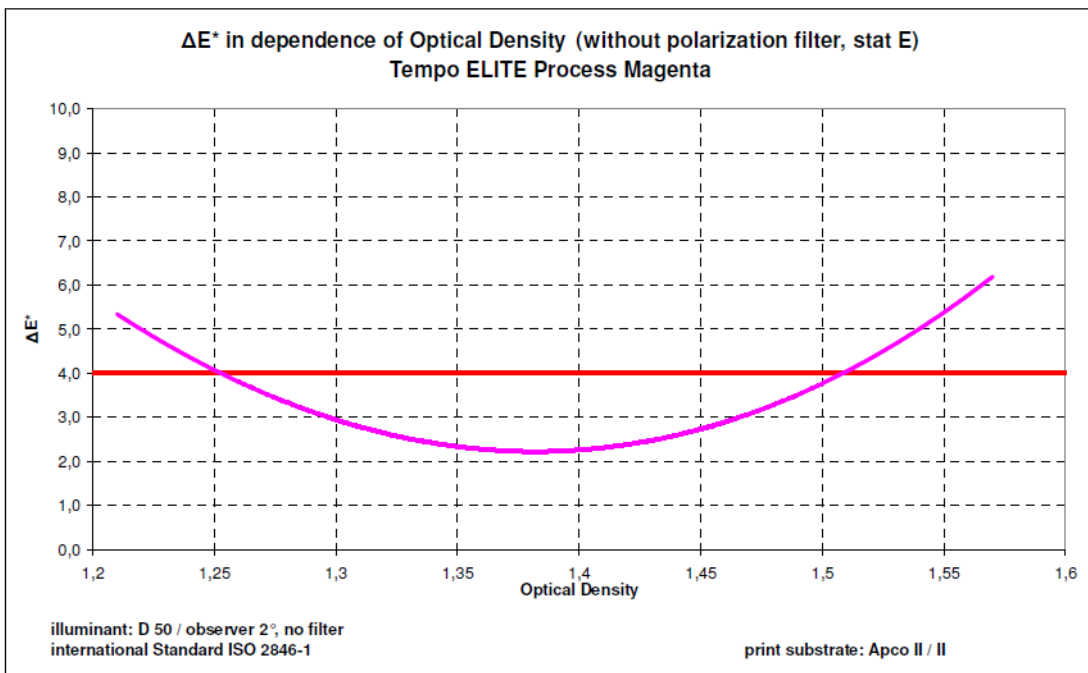
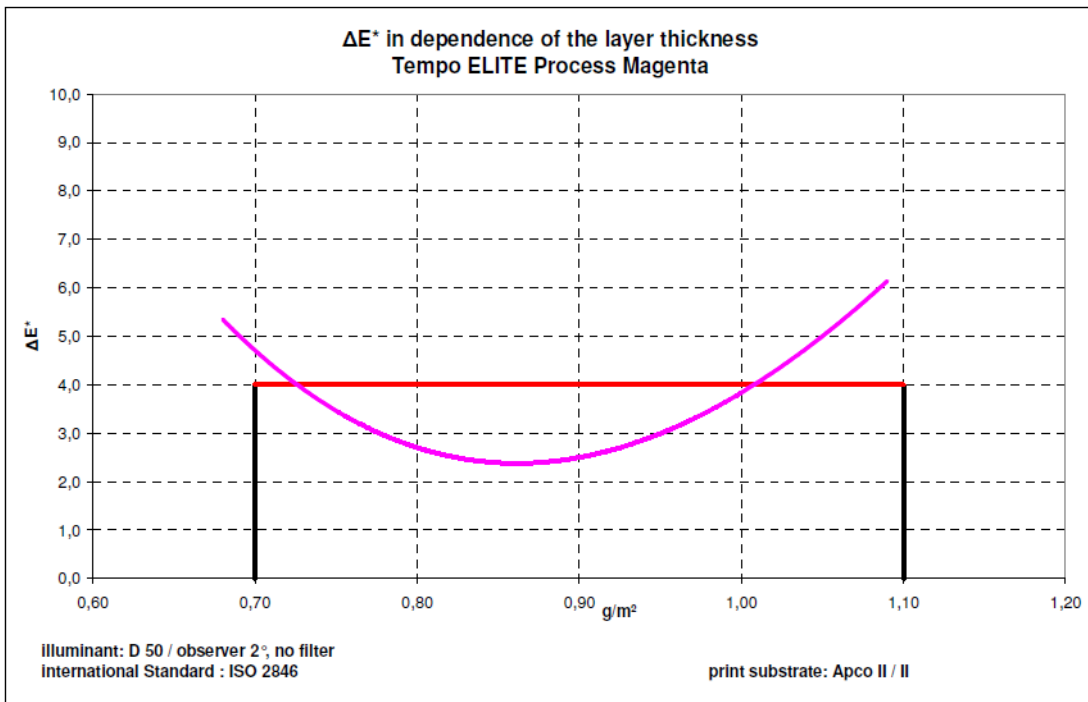
Версия 633/01

20.07.2011

## Tempo *ELITE*

### Tempo ELITE Process Magenta

sample weight [g/m <sup>2</sup> ]	density D <sub>v</sub>	L*	a*	b*	L*	a*	b*	ΔE	ΔH*
	without polarization filter	ELITE	ELITE	ELITE	Standard	Standard	Standard		
1,09	1,57	46,13	77,15	1,57	50	76	-3	6,1	-1,01
1,04	1,53	46,61	76,98	0,16	50	76	-3	4,7	-0,41
0,95	1,47	47,25	76,54	-1,31	50	76	-3	3,3	-0,16
0,84	1,36	48,61	75,3	-3,99	50	76	-3	1,8	0,33
0,75	1,27	50,01	73,97	-6,44	50	76	-3	4,0	0,58
0,68	1,21	50,64	73	-7,16	50	76	-3	5,2	0,7





**SIEGWERK**

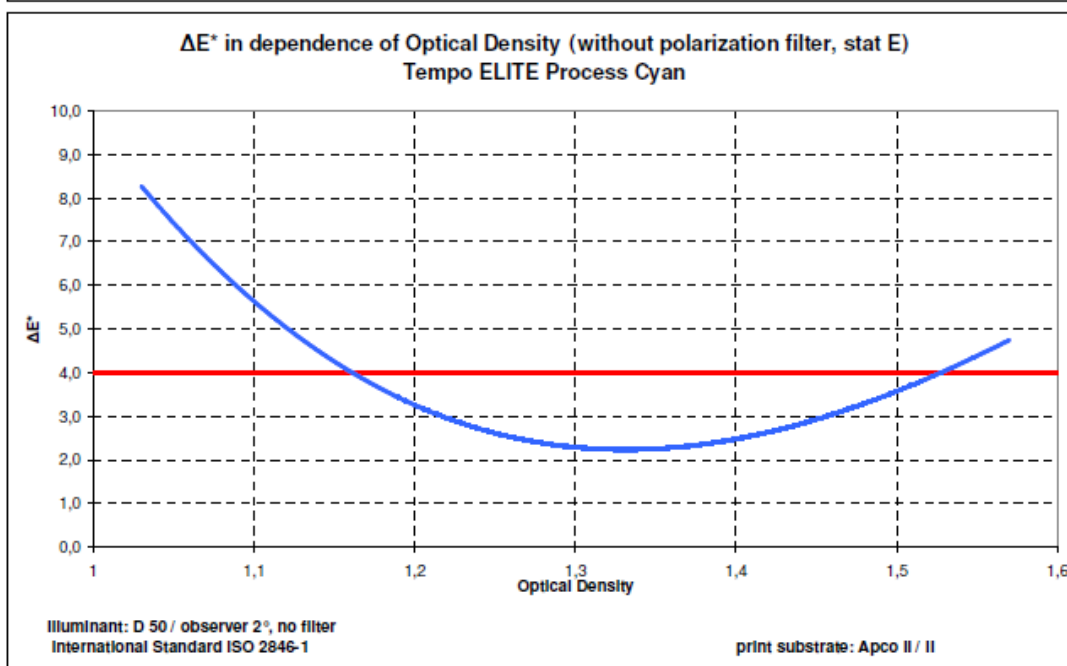
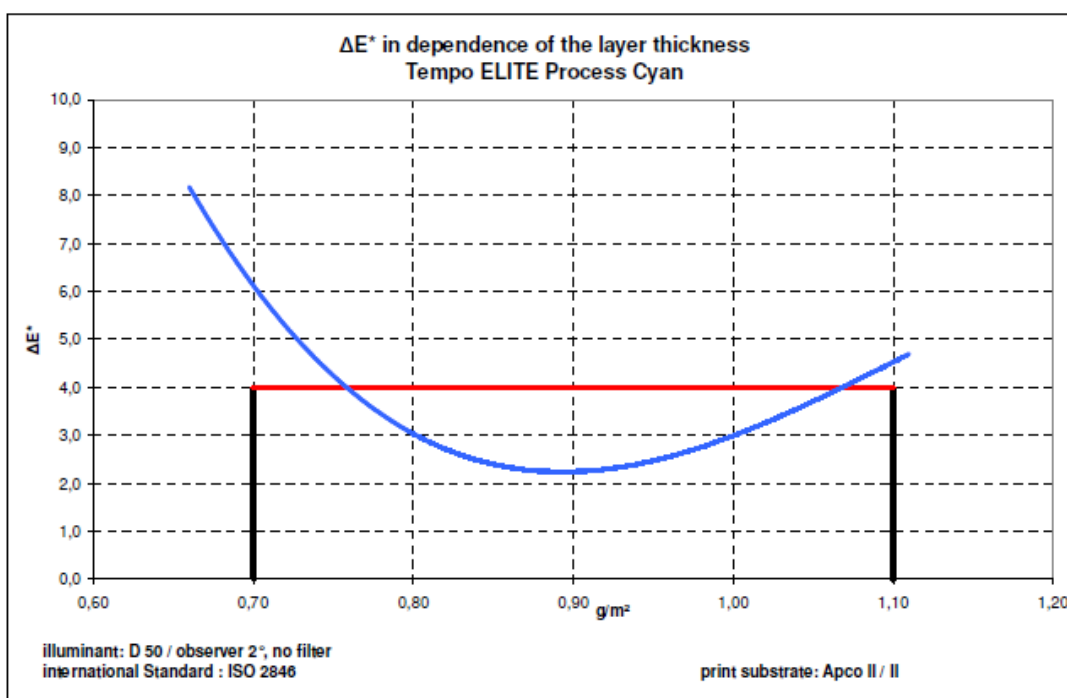
Версия 633/01

20.07.2011

**Tempo ELITE**

**Tempo ELITE Process Cyan**

sample weight [g/m <sup>2</sup> ]	density D <sub>v</sub> without polarization filter	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* Standard	a* Standard	b* Standard	ΔE	ΔH*
1,11	1,57	55,31	-39,43	-50,36	57	-39,2	-46	4,7	-1,01
0,97	1,43	56,66	-39,54	-49,02	57	-39,2	-46	3,1	-0,41
0,94	1,34	58,08	-39,36	-47,5	57	-39,2	-46	1,9	-0,16
0,82	1,21	59,98	-38,94	-45,45	57	-39,2	-46	3,0	0,33
0,75	1,17	60,73	-38,56	-44,58	57	-39,2	-46	4,0	0,58
0,66	1,03	63,45	-37,02	-41,4	57	-39,2	-46	8,2	0,7





**SIEGWERK**

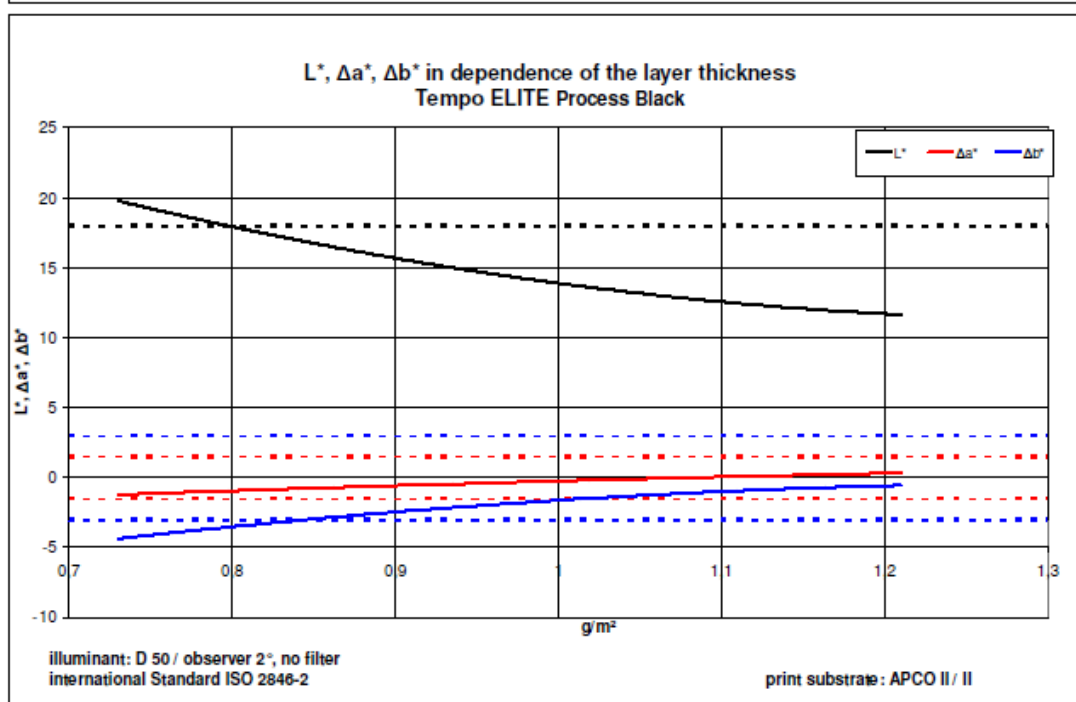
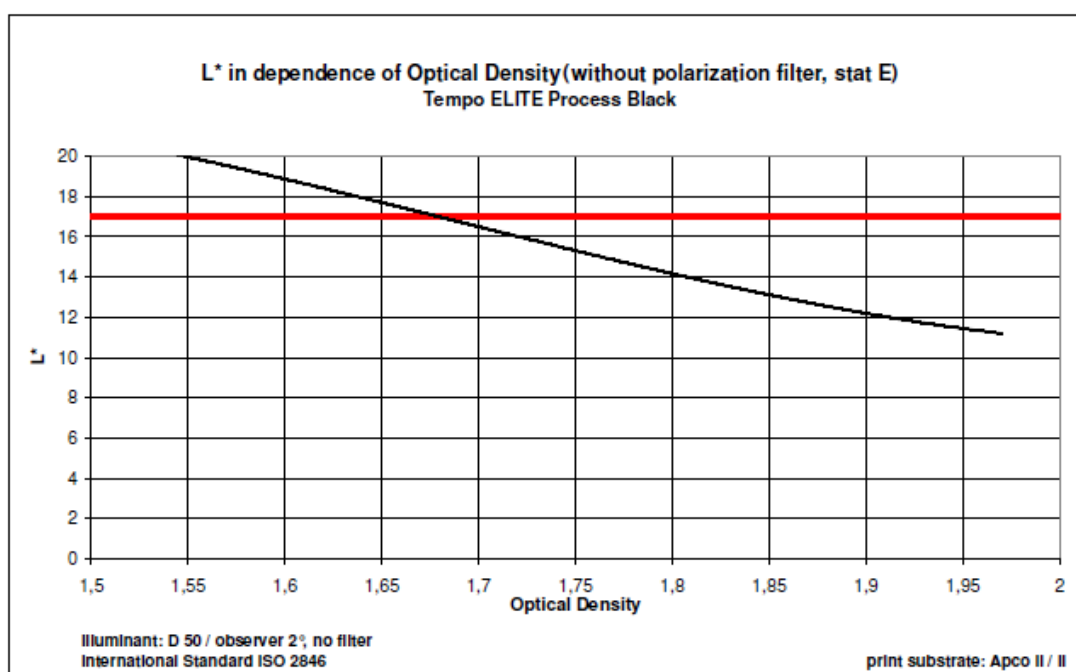
Версия 633/01

20.07.2011

**Tempo ELITE**

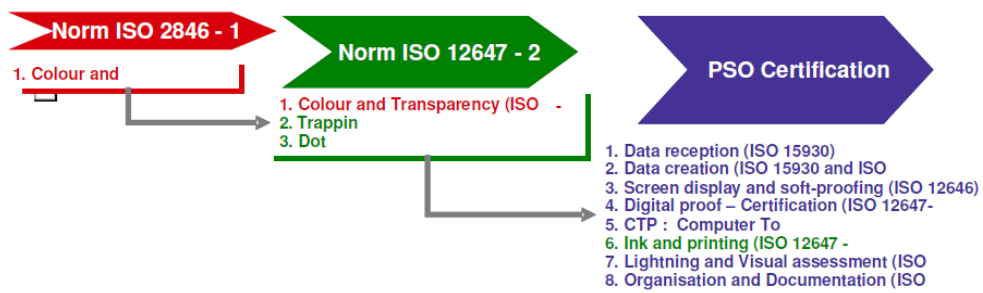
**Tempo ELITE Process Black**

sample weight [g/m <sup>2</sup> ]	density D <sub>v</sub> without polarization filter	L* ELITE	a* ELITE	b* ELITE	L* standard	a* standard	b* standard	ΔE	backing
1,21	1,97	11,28	0,47	0,55	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	6,8	white
1,13	1,85	12,38	0,7	0,87	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	5,7	
1,08	1,86	13,21	0,85	1,34	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	5,0	
1,03	1,82	13,76	1,1	1,68	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	4,6	
0,92	1,77	15,1	1,29	2,26	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	3,7	
0,87	1,74	15,94	1,54	2,87	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	3,6	
0,8	1,64	17,52	1,68	3,37	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	3,5	
0,73	1,54	20,27	2,06	4,44	< 18	0,8 ± 1,5	0 ± 3	5,1	



## ПРОЦЕСС СЕРТИФИКАЦИИ

Краска      Печать-Производитель краски      Печать-Производитель краски - сертификация



На схеме изображен процесс стандартизации в офсетной печати, в котором рассматриваются 3 следующих этапа сертификации:

- ISO 2846 – 1
- ISO 12647 – 2
- PSO (Процесс Стандартизации Оффсета).
  - Как производитель краски Siegwerk изготавливает свою краску в соответствии с ISO 2846 – 1, который определяет цвет и прозрачность триады.

Соответствие указанным нормам возможно при использовании рекомендованных запечатываемых материалов, в этом случае получаем точные значения зависимости  $L^* a^* b^*$  и прозрачности от толщины красочного слоя.

Типография должна следовать стандарту ISO 12547 – 2, который регламентирует параметры печатного процесса для различных типов запечатываемых поверхностей, к таким параметрам относятся:

- колориметрические показатели;
- цветовосприятие;
- растискивание.

Сертификация PSO объединяет в себе все нормированные параметры, участвующие в цепочке полиграфического воспроизведения продукции:

- ввод данных
- обработка данных
- экранное отображение и экранная цветопроба
- цифровая цветопроба – контрактная
- CTP
- краска и печать
- освещение и окружающие условия
- организация процесса и документация

Данная информация основана на опыте и результатах, полученных в лабораторных условиях с использованием специфических технологических процессов и видов продукции. Принимая во внимание разнообразие запечатываемых материалов и условий печати, эти данные носят информационный характер, не подразумевают никаких гарантий с нашей стороны, их достоверность должна быть подтверждена промышленными испытаниями до применения для изготовления конкретной продукции. Поскольку продукция находится в процессе постоянного совершенствования, компания оставляет за собой право изменять химический состав и содержание листов технических описаний. Компания не признает никакой ответственности за возникновения проблем при использовании в условиях, не предусмотренных для данной серии красок.