

## シナップス XM の印刷と後加工に関して

Version 2.0 - 2016-03-25

### IMPORTANT!

Please consult [www.agfa.com/synaps](http://www.agfa.com/synaps)

- 1/ for the most recent version of this document!
- 2/ for the printer compatibility overview!

シナップス XM はハイグレードポリエステルベースの合成紙です。  
両面にインク受像層、トナー定着層を有しております。シナップス XM に紙の目はございません。

### 印刷

シナップスXMはドライトナーのレーザープリンターやコピー機上での使用に最適です。(プロダクションプリンター/コピー)  
またUVインクのインクジェットプリンターにも適しています。UVインク以外のインクジェットには使用できません。

### 印刷環境

印刷を開始する前に、シナップス XM が印刷環境になじむ時間を十分に取ってください。  
シナップス XM を環境にしっかりとなじませるために、少なくとも 24 時間前には印刷を行う部屋に入れてください。  
保管に際しましては湿度 45%~60%、室温 18°C~23 度にて行ってください。

### レーザープリンター上での印刷

シナップスXMは色々なメーカーからのプリンター上でテストされております。  
最良の印刷結果を得るために、セッティングを調整する必要がある場合があります。

### ザイコンでの印刷

ザイコン本社にてシナップスXM135、XM230、XM300を、ザイコン8000QA-Pにて印刷したところ非常に良好な結果を得ました。  
ザイコン社のウェブサイトで、シナップスXMがザイコン8000QA-Pの印刷メディアとして承認されているのがご覧になれます。  
詳しくは<https://printmedia.xeikon.com/>をご覧ください。

### オフセット印刷

シナップスXMにオフセット印刷を行う事は可能です。しかしその場合には単色のベタ、もしくは2色刷りとしてください。2色刷りの場合には、インクのレイダウンが100%を超えないようにしてください(例:シアン30%、イエロー70%ならOK)  
インクは電子写真方式用をお勧めします。酸化インクを使用しますと、セットオフを起こす傾向があります。  
インク密度はノーコート紙用かそれ以下としてください。ブラックインクに関しては1.50を超えないようにして下さい。  
パントンカラー、もしくはスポットでの色を印刷する場合には、ノーコート紙用のカラーサンプルブック(パントン用カスポット)を最大濃度の参考としてください。実際の印刷にはそれ以下の濃度が好ましいです。

### 重要!

インクと水のバランスと濃度を調整するための、試し刷り用紙にはシナップスXMをお使いください。  
濃度の調整の際には湿し水とインクフィルムのレベルは最小として下さい。  
印刷機を汚しますので、アンチセットオフスプレーは使用しないでください。  
印刷後の束の高さは最大で10センチとし、インクが乾き始めたら数回捌いてください。  
印刷の品質や、印刷機に及ぼす悪影響に関して保証する事が出来ませんので、後に印刷が必要になるエリアには前印刷を行わないでください。給紙トレイに挿入する前によく捌いてください。

### 重要!

跡が付かないようにするためにサッカーとフィーダーボードホイール、ブラシのプレッシャーを出来る限り下げてください。  
可能であれば印刷範囲から外れるようにして下さい。  
シナップス XM の表面は非常にスムーズです。スクイーズ調整の幅は 0.05mm ~ 0.10mm で十分です。

### キズ防止対策

印刷されたイメージをさらに保護するために、シナップスXMはUVラッカーでコーティングを行う事が可能です。

### 二次加工

#### 静電気によるくっつき

印刷後の静電気によりシート同士がくっついてしまったり、きれいに重ねて積むのが難しくなったりすることがあります。  
そのような時には通電性があり、地面に接触している(アースされている状態)台などの上に少しの間置いておくと、帯電している静電気を除去することが出来ます。湿度が高い環境も静電気を抑える効果があります。

ダイカット

シャープな金属製の刃でなおかつ内側のコーナーが丸い抜型をご使用ください。角度が90度もしくはそれ以下の内側のダイカットは行わないでください。保持するポイントは出来るだけ少なく小さくしてください。  
必ず事前のテスト加工をお願いします。

カッティング

清潔でシャープな刃をご使用ください。5cm以上の高さに積んで切らないでください。

穴あけ

清潔で欠けなどのないシャープなドリルをご使用ください。熱の発生を抑えるためにドリルの滞留時間は短くしてください。  
金属製のものにテフロン加工を施したドリルのご使用をお勧めします。熱の発生を抑えるために、可能であれば回転スピードを落としてください。ドライシリコンスプレーの使用やワックス紙への穴あけを行う事で(ドリルの刃を潤滑させる)穴あけ作業が容易になります。またドリルの刃の鋭さを保つとともに寿命も伸ばすことができます。  
ドリルを潤滑させつつ、温度を低く保つことがコツです。

レーザーカッティング/彫り

シナップスXMはレーザーカッティング可能です。レーザーの出力は厚みに応じて調整を行ってください。  
レーザー彫りに関しても行う事が可能です。

ローリングトリマー/カッティングプロッタ

ローリングトリマーは薄手のシナップス XM に適しています。お使いになるローリングトリマーによっては厚手のシナップスには適さない場合があります。必ず事前のテストを行ってください。  
厚手のシナップスを切るには平置きのカッティングプロッタが適しています。

折りと折り目付け

シナップス XM135 は一般的な紙折り機にて折ることが出来ます。厚手の XM を折るのは難しい場合があります。  
その場合には折り機を使い、折り目を付けることをお勧めいたします。必ず折りの山側が外側に来るように折って下さい。  
折り線が交差する形での二度折りはお勧めいたしません。  
折った後を強く押してあげることで折り目がしっかりとします。

ミシン目とリングバインディング

シナップス XM はミシン目を打つことが出来ます。  
穴あけの際には、穴あけ機の刃がシャープかつきれいなものをお使いください。

ラミネーション

シナップス XM は PET、PE フィルム、OPP フィルムにてラミネーションを行うことが出来ます。ラミネーション処理の際には温度が 120 度を超えないようにして下さい。PVC フィルムでのラミネーションは避けてください。ラミネーションフィルムの種類によっては、印刷後のトナーの表面への密着が良くない場合があります。GMP 社の Perflex Gloss Ultrabond PT フィルムでのラミネーションでは大変良好な結果が得られております。必ず事前のテストをお願いいたします。

ホットスタンプ

シナップス XM にはホットスタンプを行う事が出来ます。

エンボス

シリンダープレス機によるエンボス処理は、シナップス XM の全ての厚みに対して行う事が可能です。  
プラテン機では厚みのあるタイプのシナップス XM の処理や、複雑なパターンには適していません。  
薄手タイプのシナップス XM は、エンボスのエッジ側の形状が崩れがちになる傾向があります。  
必ず事前のテストをお願いします。

バインディング

シナップス XM は Wire-0<sup>®</sup>、Unicoil-Spiral<sup>®</sup>、そしてコムバインディングに適しています。裂けを回避するために丸穴をご使用ください。  
ブックカバーとしてお使いいただける場合には、キズやギロチンカットの際の跡を回避するために、トップコートをご使用になられることをお勧めいたします。ブックカバーに対するバインディングで最良の結果を得るためには、シナップス XM135 のご使用をお勧めいたします。  
糊付けを行う場合には EVA か PUR のご使用をお勧めいたします。  
必ず事前のテストをお願いします。

縫い加工

シナップスXMは縫い加工を含む製品には適していません。針による不規則な穴開け加工部より、裂けが発生する事があります。