



HP Scitex LX800 устанавливает новые стандарты качества и скорости широкоформатной печати

подробности на с.36



Производитель: **Hewlett-Packard (США)**
Модель: **HP Scitex LX800**
Поставщик: **Лаборатория Рекламных Технологий (ЛРТ)**

Уникальная экологичная технология печати HP Latex
Скорость печати до 88 м²/ч
Максимальное разрешение — 1200 dpi x 1200 dpi
Яркие насыщенные цвета благодаря шестицветной системе печати
Большой ассортимент стандартных материалов для печати

Высокая производительность и минимальная потребность в обслуживании
Печать на искусственной коже, тканях, обоях под покраску, офсетной бумаге, линолеуме и других нестандартных материалах
Качественная и долговечная печать
Печать на двух рулонах одновременно



ВЕКАРПЛАН

Новые краски Вашего бизнеса

Настоящий успех не бывает монотонным и скучным.

Настоящий успех - всегда яркий, всегда нестандартный.

Решение, выходящее за пределы стандартной наезженной колеи.

Именно поэтому выбор ПВХ-листов VEKARPLAN - это выбор, который делают Лидеры рынка.



Полимерные листы



**VEKA Rus • Центральный завод
и Головной офис**

тел.: (495) 518 98 50 факс: (495) 777 36 13

e-mail: moscow@veka.com

Internet: www.veka.ru

ДИСТРИБЬЮТОРЫ:

Группа компаний SIGN ALLIANCE:

"ФорДА", г. Санкт-Петербург, тел. (812) 380-8555
www.forda.ru

"А-Диск", г. Москва, тел. (495) 925-7607

"Помор Лайн", г. Архангельск, тел. (8182) 657-756

"Профас", г. Иркутск, тел. (3952) 207-578

"Рекламный мир", г. Сургут, тел. (346) 224-0505

"С.С.С.Р.", г. Сочи, тел. (862) 268-1818

ЗЕНОН РЕКЛАМНЫЕ ПОСТАВКИ:

Россия, 105187, Москва, ул.Волная, д.28

Тел./факс: (495) 788-1133 (многокан.), 925-05-06

<http://www.zenonline.ru>; E-mail: sales@zenonline.ru

<http://www.sheets.ru>; E-mail: sales@sheets.ru

ЗЕНОН СВИБЛОВО:

Тел.: (495) 788-9333 (многокан.), (499) 184-2536; E-mail: sviblovo@zenonline.ru

Региональные филиалы:

ВЛАДИВОСТОК: Тел./факс: (4232) 43-77-44, 43-99-44, 42-49-56, E-mail: vlad@zenonline.ru

ВОЛГОГРАД: Тел./факс: (8442) 95-71-71, 95-51-43, 95-56-45, E-mail: vgrad@zenonline.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ: Тел./факс: (343) 344-344-7 (многоканальный), E-mail: eburg@zenonline.ru

КАЗАНИ: Тел./факс: (843) 278-97-89, 278-95-19, 278-95-29, E-mail: kazan@zenonline.ru

КРАСНОДАР: Тел./факс: (8651) 262-43-43, 262-44-44, 268-15-69, E-mail: kdar@zenonline.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД: Тел./факс: (8312) 78-68-68, 78-68-25, 78-68-26, E-mail: nnov@zenonline.ru

НОВОСИБИРСК: Тел./факс: (383) 240-08-28, 240-08-40, 240-08-48, E-mail: nsk@zenonline.ru

ОМСК: e-mail: omsk@zenonline.ru

РОСТОВ НА ДОНУ: Тел./факс: (863) 295-45-55, 295-46-55, 295-46-44, E-mail: rost@zenonline.ru

САМАРА: Тел./факс: (846) 269-39-00, 269-39-01, 269-39-02, E-mail: sama@zenonline.ru

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ: Тел./факс: (812) 622-02-02, E-mail: spb@zenonline.ru

САРАТОВ: e-mail: sar@zenonline.ru

УФА: Тел./факс: (347) 248-14-81, 248-10-88, 228-17-73, E-mail: ufa@zenonline.ru

ЧЕБОКСАРЫ: Тел./факс: (8352) 45-45-46, 57-11-11, E-mail: chbox@zenonline.ru

ЧЕЛЯБИНСК: Тел./факс: (351) 774-56-59, 774-38-17, 774-86-21, E-mail: chel@zenonline.ru

ОРГСТЕКЛО

ЗАО «Оргстекло», Москва

140054, г. Котельники, Московская обл.

Новорязанское шоссе, 9

Тел./факс: +7 (495) 725-0867, 725-3338, 916-8598

E-mail: info@orgsteklo.ru, www.orgsteklo.ru

ЗАО «Оргстекло», Санкт-Петербург

195112, г. Санкт-Петербург, Новочеркасский пр-т, д.1

тел./факс: +7 (812) 224-95-42, 528-50-86, 528-62-36

факс: +7 (812) 528-47-04

E-mail: pitser@orgsteklo.ru, www.orgsteklo.ru

ИП «Оргстекло», Минск

220073, г. Минск, ул. Харьковская, 3а, комн. 2

тел./факс: +375 17 208-85-77, 251-44-88, 208-85-88

E-mail: info@orgsteklo.by, www.orgsteklo.by

ООО «Оргстекло», Киев

04073, г. Киев, ул. Сырецкая, 25 а, 3-этаж

тел./факс: +38 044 495-3207, 495-3208

E-mail: info@orgsteklo.in.ua, www.orgsteklo.in.ua

ООО «Рациональная Торговая Система», Нижний Новгород

Телефон: (831) 439-33-83, 417-95-60, 417-95-61

Факс: (831) 439-33-83

E-mail: 1@rtsnn.ru, www.rtsnn.ru

ХИМСЫРЬЕ

тел. (495) 925-8849 (многокан.), факс (495) 995-2293

e-mail: post@hims.ru, www.hims.ru

ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ (Москва)

тел.: (495) 956-6666, 956-8232, факс: (495) 956-3509

cp@polymercentre.ru, www.polymercentre.ru, www.plastic.ru

ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ - УРАЛ (Уфа)

тел./факс: (3472) 28-86-75, 28-86-77, 28-86-79, доб. 29, 32, 34

cpur@yandex.ru

ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ - ЮГ (Пятигорск)

тел./факс: (928) 350-50-26, 350-50-32, cpug@yandex.ru



Двадцать представительств —
крупнейшая сеть в России!

ZENON
РЕКЛАМНЫЕ ПОСТАВКИ

СТРАНА БОЛЬШАЯ — ФИРМА ОДНА!



ZENON
РЕКЛАМНЫЕ ПОСТАВКИ

МОСКОВСКИЙ ЦЕНТР ПРОДАЖ:

Россия, 105187, Москва, ул. Вольная, д. 28
Тел./факс: (495) 788-11-33 (многокан.);
<http://www.zenonline.ru>; E-mail: msk@zenonline.ru

ОТДЕЛЕНИЕ ЗЕНОН-СВИБЛОВО:

Россия, 129344, Москва, ул. Енисейская, д. 1
Тел.: (495) 788-93-33 (многокан.), (499) 184-25-36;
E-mail: sviblovo@zenonline.ru

РЕГИОНАЛЬНЫЕ ФИЛИАЛЫ:

ВЛАДИВОСТОК: (4232) 43-77-44/99-44, 42-49-56; E-mail: vlad@zenonline.ru
ВОЛГОГРАД: (8442) 95-71-71/51-43/56-45; E-mail: vgrad@zenonline.ru
ВОРОНЕЖ: E-mail: vrn@zenonline.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ: (343) 344-344-7; E-mail: eburg@zenonline.ru
КАЗАНЬ: (843) 278-97-99/95-19/95-29; E-mail: kazan@zenonline.ru
КРАСНОДАР: (861) 262-43-43/44-44, 268-15-69; E-mail: kdar@zenonline.ru
ЛИПЕЦК: E-mail: lip@zenonline.ru
НИЖНИЙ НОВГОРОД: (831) 278-88-88/25/26; E-mail: nnov@zenonline.ru
НОВОСИБИРСК: (383) 240-08-28/40/48/38; E-mail: nsk@zenonline.ru
ОМСК: (3812) 53-61-99/68-97, 57-76-22; E-mail: omsk@zenonline.ru
ПЯТИГОРСК: (8793) 975-975, 975-978, 97-59-97; E-mail: kmv@zenonline.ru
РОСТОВ-НА-ДОНУ: (863) 295-45-55/46-44/46-55; E-mail: rost@zenonline.ru
САМАРА: (848) 269-39-60/61/62; E-mail: sama@zenonline.ru
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ: (812) 822-02-02; E-mail: spb@zenonline.ru
САРАТОВ: (8452) 477-111; E-mail: sar@zenonline.ru
УФА: (347) 248-14-81/10-88, 228-17-73; E-mail: ufa@zenonline.ru
ХАБАРОВСК: (4212) 76-80-90; E-mail: khab@zenonline.ru
ЧЕБОКСАРЫ: (8352) 45-45-46, 57-11-11; E-mail: chbox@zenonline.ru
ЧЕЛЯБИНСК: (351) 774-56-59/86-21/38-17; E-mail: chel@zenonline.ru



НАД НОМЕРОМ РАБОТАЛИ:

Издатель: ООО «Ар энд Ди Коммуникейшнз» **Главный редактор** Олег Вахитов

Редактор Валентин Сучков

Отдел рекламы Ксения Деева, Светлана Голикевич, **Распространение** Михаил Максудов, Дарья Маркина E-mail: info@RIDcom.ru

Верстка Елена Пряхина **Фирменный стиль** Ё-программа

Адрес редакции 129223, Москва, Остаповский проезд 3, стр. 24, блок 9, офис 301 **Телефон/факс** (495) 234-7494,

Тираж 3.000 — 5.000 экз. **Печать** Типография Univest Print, г. Киев, +38 044 484 41 67

Распространяется бесплатно

Журнал зарегистрирован в Федеральной службе по надзору в сфере массовых коммуникаций, связи и охраны культурного наследия как рекламное издание. Свидетельство о регистрации средства массовой информации ПИ № ФС 77-31288 от 05 марта 2008 г.

При перепечатке материалов ссылка на издание обязательна. Ответственность за коммерческие материалы несут рекламодатели.

КОМПАНИИ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ В НОМЕРЕ:

Alcan	19	ОРГСТЕКЛО	16
DESTЕК	17	Папиллонс, ТД	7
НР	1-я обл., 36	Техно-Графика	39
We R Supply	43	ФорДа	23
Алюминстрой	18	Экспографика	24
Альтима	22, 38	Юнайтед Экструджн	21
Большая Буква	26		
ВМТ-Стройтехнология	4-я обл.		
ВЕКА Рус	2-я обл.		
ДМР	42		
Зенон	3		
ЛИР	35		
Нео-Неон	30		
Оракал-Трейдинг	19		



Дорогие друзья!

Ключевая тема нашего августовского выпуска - цифровая широкоформатная печать. Оставаясь перспективным, данный сегмент рекламного рынка в большей степени, чем другие, подвержен постоянному обновлению из-за продолжающего свое развитие научно-технического прогресса. Как показал опыт, именно индустрия широкоформатной печати особенно уязвима в сложные времена. Так, по данным аналитико-консалтингового агентства InfoTrends, если каждый год до кризиса закрывались около 1000 печатающих компаний в США, за 2009-й год это число превысило 6000. Есть о чем задуматься. Снижение стоимости услуг, сокращение издержек, консерватизм, отказ от инвестиций в востребованные клиентами направления, стремление сохранить имеющийся бизнес минимальной ценой и пассивный метод ведения продаж - всего лишь способ продлить на некоторое время существование своего дела, но вовсе не выход из положения. В условиях, когда рекламные бюджеты начинают снова расти, а при этом приоритеты и менталитет заказчиков изменились, подобный подход не позволит воспользоваться улучшением ситуации на рынке в целом. Сегодня в цене, как никогда прежде, - риск, новые идеи, творчество и изобретательность...

Успехов в работе!

Валентин Сучков, редактор

www.ridcom.ru

Электронная версия журнала
Подписка на журнал
Цены на рекламу
График выхода номеров

СОБЫТИЯ

6 **Новости**

Выставка

8 FESPA 2010

МАТЕРИАЛЫ

16 **Новости**

Продукты и решения

20 «Экофлекс»

Теория

27 Склеивание акрила. Часть 3.

СВЕТОТЕХНИКА

30 **Новости**

Экспертиза

31 Оптимизация неоновомго производства. Окончание.

ОБОРУДОВАНИЕ

34 **Новости**

Продукты и решения

36 Широкоформатный принтер HP Scitex LX800

Персоны и компании

40 Патрик Питтурс, директор по продажам широкоформатных принтеров Agfa Graphics в странах Европы

Шпаргалка

44 Покупка б/у оборудования

45 **СДЕЛАЙТЕ ЗАКАЗ**

47 **ПОДПИСКА**



8

Международная выставка печатных технологий FESPA 2010: спецрепортаж



20

«Экофлекс»: экологически безвредное производство коммерческой графики в деталях



40

Agfa Graphics в обновленном формате



44

Как выбрать бывший в эксплуатации широкоформатный принтер: советы эксперта



3A Composites приступает к ребрендингу

Компания 3A Composites (Синс, Швейцария), один из ведущих мировых производителей композитных материалов, ранее известная под именем Alcan Composites, обновила свой фирменный стиль.



На презентации нового корпоративного имиджа генеральный директор 3A Composites Георг Райф отметил: «Имя 3A Composites означает единство передового коллектива (Advanced Teams), передовых композитных материалов (Advanced Material Combinations) и передовых решений для наших покупателей (Advanced solutions for customers)».

Новый фирменный стиль и логотип предприятия разработаны

рекламным агентством LUMINA (Цюрих, Швейцария).

Напомним, что 3A Composites является производителем материалов, выпускаемых под торговыми марками Airex, Alucobond, Alucore, Baltek, Dibond, Foam-X, Fomecor, Forex, Gator, Hylite, Капа, Omniflute и Sintra. С 2009 года компания принадлежит швейцарскому концерну Schweiter Technologies. В компании работает около 3 000 человек на предприятиях в Европе, Северной и Южной Америке и в Азии. Годовой товарный оборот в 2009 году составил 680 миллионов швейцарских франков (CHF).

Композитные материалы, выпускаемые 3A Composites, широко применяются в секторе архитектуры и строительства, на рынке визуальных коммуникаций, в транспортном секторе, а также в промышленности и ветроэнергетике.

Компании Philips и Cree, Inc. подписали всестороннее патентное кросс-лицензионное соглашение, направленное на дальнейшее развитие глобального рынка светодиодных решений.

Обе компании владеют значительным количеством патентов по оптоэлектронным разработкам, имеющих большое значение для развития бизнесов Philips и Cree. Подписанное соглашение касается патентов, входящих в программу лицензирования светодиодных светильников компании Philips, а также других патентов обеих компаний: в области выращивания и производства светодиодных кристаллов синего спектра, белых светодиодов и люминофоров, систем управления, светодиодных светильников и ламп, а также светодиодной подсветки жидкокристаллических дисплеев (LCD).

«Philips и Cree инвестировали значительные средства в развитие светодиодных световых решений. Большое количество патентов на интеллектуальную собственность в портфелях обеих компаний — это свидетельство проделанной работы, — отметил Руди Провуст (Rudy Provoost), главный исполнительный директор Philips «Световые решения». — Мы выступаем за скорейшее повсеместное внедрение светодиодного освещения, и поэтому рады тому, что компания Cree присоединяется к нашей «Программе лицензирования светодиодных светильников»».

«Данное соглашение отражает объемы интеллектуальной собственности обеих компаний, а также фундаментальность и ценность этих патентов для рынка, — добавил Чак Свобода (Chuck Swoboda), председатель правления и исполнительный директор компании Cree. — Это также свидетельствует о стремлении обеих компаний внести вклад в развитие светодиодного рынка, уважая при этом нормы и ценности международного права в области интеллектуальной собственности».

Компания We R.SUPPLY объявила предварительную программу международного ежегодного форума производителей визуальной наружной рекламы SIGNForum-2010.

Согласно плану компании-организатора, в рамках форума пройдут:

- презентация новой технологии широкоформатной печати «Экофлекс»;
- презентация новинок на рынке светодиодной и неоновой светотехники;
- презентация новой технологии изготовления 3D-вывесок;
- бизнес-тренинг по актуальной теме развития и управления бизнесом;
- круглый стол «На каких рынках может успешно работать рекламно-производственная компания помимо рынка наружной рекламы?»
- решения от компании 3M для создания эффективных и качественных вывесок;
- торжественный вечер, приуроченный к награждению победителей конкурса производителей световой рекламы «Полный OUT-2010» и завершению форума.

В этом году SIGNForum-2010 начнется 28 октября в ЦВК «Экспоцентр» в Москве, где в это время будет проходить выставка «Реклама 2010». Участие в первом дне мероприятия бесплатно для всех желающих. Основная программа форума пройдет с 29 октября по 1 ноября в Египте.

Подробности на www.wersupply.ru

Преимущества принтеров **Jeti**:

- Оснащение принтера высокопроизводительными печатающими головками производства фирмы Spectra.
- Оборудование может комплектоваться опцией двухсторонней печати, автоматически обеспечивающей идеальное совмещение при печати изображения с двух сторон материала, при изготовлении изображений «напросвет».
- Разрешение до 1200 dpi в сочетании с использованием цветов CMYK+LM, LC обеспечивают высочайшее качество получаемых изображений.
- Возможность печати в четыре цвета значительно увеличивает производительность принтера.
- Уникальное программное обеспечение позволяет отслеживать и автоматически компенсировать неработающие (забившиеся) дюзы печатающих головок, что обеспечивает печать без потери качества и скорости.
- Все принтеры серии Jeti имеют функцию автоматической парковки каретки (автоматическая парковка печатающих головок через 15 или 30 минут неактивности), что совместно с функцией автоматической вакуумной очистки головок обеспечивает простоту эксплуатации оборудования.
- Принтеры **Jeti** - это профессиональное надежное оборудование, которое предназначено для работы 24 часа в сутки 7 дней в неделю.
- Большой набор дополнительных устройств позволяет конфигурировать печатную систему по индивидуальным требо-



Jeti 3324 RTR
Сольвентный принтер

Разрешение печати до 600 dpi
Скорость печати до 120 м²/час



AQUAJET 3324 RTR
Текстильный принтер

Разрешение печати: до 600 dpi
Скорость печати до 65 м²/час



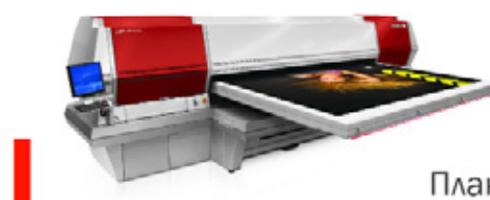
Jeti 3348 RTR
Рулонный УФ-принтер

Разрешение печати: до 1200 dpi
Скорость печати до 232 м²/час



Jeti 1224 HDC
Гибридный УФ-принтер

Разрешение печати до 1200 dpi | Скорость печати до 110 м²/час
Многофункциональная листовая и ролевая печать



Jeti 2030 X2 UV
Планшетный УФ-принтер

Разрешение печати: до 600 dpi
Скорость печати до 140 м²/час



Волна инноваций в цифровой печати под знаменем **FESPA**

В дни, когда болельщики с увлечением наблюдали за матчами XIX Чемпионата мира по футболу, столица Баварии приветствовала десятки тысяч гостей из разных стран мира, приехавших на выставку печатных технологий FESPA 2010. На этот раз одно из крупнейших международных специализированных отраслевых шоу, прошедшее в Мюнхене с 22 по 25 июня, собрало в павильонах выставочного комплекса более 700 экспонентов и более 21000 посетителей. Мероприятие, организованное Международной федерацией национальных ассоциаций печатников FESPA, позволило четко выделить основные тенденции развития рынка производства коммерческой графики на ближайшую перспективу: реалистичный взгляд на ведение бизнеса, экологичность используемых технологий и изобретательность в развитии отношений с заказчиками.



Выставка проходила под лозунгом «Поймайте волну новаторства!». За счет использования термина, заимствованного из серфинга, организаторам удалось провести параллель между экстремальным видом спорта и нынешней ситуацией на рынке коммерческой печати. Примечательно, что непосредственно федерации FESPA, десятилетиями существовавшей как общеевропейский профсоюз компаний, работающих в сфере трафаретной печати, удалось своевременно приступить к внедрению изменений и привлекать в свои ряды представителей смежных, зачастую более прогрессивных направлений в индустрии печати. В результате в этом году впервые за всю историю выставок, организуемых федерацией FESPA, суммарная площадь стендов экспонентов, представляющих технологии цифровой печати, в три раза превысила выставочную площадь, арендованную компаниями из сектора трафаретной печати. Вдобавок, значительная часть территории в павильонах выставочного комплекса Messe Munich была выделена под проведение «дочерней» выставки — FESPA Fabric, которая по числу участников и посетителей вполне может рассматриваться как полноценное и самостоятельное отраслевое шоу технологий текстильной печати и декорирования тканей. Еще одна характерная тактика организаторов выставки, вполне соответствующая тезису «Дифференцируй свой бизнес, или умри» — смена и чередование городов, в которых проходят отраслевые шоу FESPA. Подобный подход гарантирует приток новых кругов посетителей на выставочную площадку и повышает отдачу от участия в мероприятии для экспонентов.



В рамках выставки также прошли «Европейский саммит производителей вывесок» (подробнее о нем мы расскажем в нашем сентябрьском выпуске), а также «Саммит компаний с дружелюбным отношением к планете», в ходе которого в очередной раз были подняты вопросы о необходимости в переходе на экологически безвредные производственные технологии.

Нельзя не отметить и качественный состав посетителей FESPA 2010. Согласно проведенному по окончании выставки аналитико-консал-

тинговым агентством InfoTrends исследованию, 70% из специалистов, посетивших мероприятие, намереваются совершить инвестиции для дальнейшего развития своего бизнеса, а 80% опрошенных отметили, что в ходе выставки получили некоторые сведения инновационного характера, которые будут ими применены на практике.

Проведенное исследование также свидетельствует о наблюдающемся подъеме индустрии коммерческой графики. 45% опрошенных с большой долей вероятности намерены приобретать новое оборудование

для печати, причем 42% отметили, что это будет оборудование для текстильной печати. Еще один характерный показатель: 40% респондентов выразили особую заинтересованность в покупке экологически безвредного оборудования.

Свое решение для печати промышленного класса, в котором объединены экологичность технологии и принцип текстильной печати, представила в ходе выставки FESPA 2010 компания Durst Phototechnik AG. Аппарат с рабочей шириной 3,2 м, печатающий непосредственно на полиэс-





СОБЫТИЯ: ВЫСТАВКА



НАРУЖКА

теровых носителях со скоростью до 70 кв. м/ч позиционируется как эффективная альтернатива цифровой печати по баннерным ПВХ-тканям. Печать осуществляется водными дисперсными чернилами, что обеспечивает экологическую безвредность технологии. К тому же, применяемая для печати ткань отличается огнеупорными свойствами, что крайне важно для оформления жилых, офисных, торговых помещений и интерьеров в других местах общественного пользования.

Полиэстер легок, прочен, прост в транспортировке и монтаже, при смятии запечатанного материала на изображении не остается каких-либо складок, при этом он дешевле, чем ПВХ-ткань, и полностью пригоден к вторичной переработке и утилизации. Именно поэтому не удивительно, что в павильонах Messe Munich в дни проведения выставки FESPA 2010 можно было увидеть немало новых широкоформатных принтеров, предназначенных изначально или адаптированных для печати по полиэстеровым носителям. Среди них можно отметить обновленные версии широкоформатного принтера Agfa Jeti Aquajet, печатающих машин Teleios GT и Artrix GT корейской компании d.Gen, а также уже известные в России аппараты для текстильной печати фирмы Mimaki (Япония) и новую модель от компании Mutoh — текстильный принтер с шириной печати 2,6 м Viper TX100. Добавим, что компания d.Gen представила в выставочном центре столицы Баварии широкоформатный текстильный принтер Teleios Grande с шириной печати 3,3 м, который оснащен печатающими головками Seiko и способен воспроизводить полноцветные изображения на полиэстеровых тканях с разрешением 720 dpi и скоростью печати до 175 кв. м/ч.

В ответ на запросы определенных кругов пользователей техники для широкоформатной печати, финансовые возможности которых за последние полтора года сократились, некоторые фирмы-производители цифровых принтеров представили на выставке FESPA 2010 оборудование по экономичным ценам или же модификации своих печатающих систем так называемого «начального уровня». К числу таких аппаратов можно отнести недавние разработки



компании Grapo Technologies — УФ-принтеры Gemini и Shark. Обе машины оснащены печатающими головками Хаар 760, благодаря которым обеспечивается высокое разрешение печати (960 x 960 dpi или 1000 x 1000 dpi) и вполне достойная производительность при работе с листовыми материалами — до 90 кв. м/ч для Gemini и 44 кв. м/ч для Shark.

С не менее экономичным решением выступила британская компания IGS UK Ltd. Фирма-разработчик сконструировала на базе широкоформатных принтеров Epson аппараты под брендом Atom с шириной печати 0,6 м, 1,1 м и 1,6 м, адаптировав их для использования водных «резиновых» чернил H20. Эти красители, имя производителя которых пока держится в секрете, позиционируются как конкурентоспособная альтернатива технологии HP Latex и УФ-отверждаемым чернилам. Примечательно, что стоимость этих аппаратов была названа в пределах 10-12 тыс. Евро. В ближайшее время компания IGS UK Ltd. планирует выпустить планшетный принтер, печатающий «резиновыми» чернилами H20. Появятся ли в ближайшем времени эти аппараты в России, пока неизвестно...

Конечно же, на выставке FESPA 2010 многие потенциальные покупатели

смогли увидеть целый ряд моделей оборудования для широкоформатной печати, о которых стало известно немногим ранее. Среди них — планшетный УФ-принтер Ose Arizona 550 XT, отличающийся самым большим рабочим полем (2,5 x 3,05 м) и самой высокой производительностью (65,9 кв. м/ч) в ряду линейки аппаратов Ose Arizona компании Ose. Свою модификацию этого аппарата показала и компания Fujifilm под брендом Fujifilm Acuity Advance HS X2. Основное отличие между этими двумя моделями — использование разных чернил и программного обеспечения.

Большой интерес у посетителей выставочного центра Messe Munich вызвали широкоформатные УФ-принтеры HP Scitex FB500 и HP Scitex FB700, а также экологически безвредные «латексные» принтеры HP Scitex LX600 с рабочей шириной 2,6 м и HP Scitex LX800 с шириной печати 3,2 м. В ходе международного print-шоу в Мюнхене состоялась и европейская премьера трех новых широкоформатных фотопринеров компании Canon — iPF6350, iPF6300 и iPF8300... Определенный интерес специалисты испытывали к анонсированной премьере нового широкоформатного УФ-принтера, разработанного всемирно известными братьями Ганди, которые в очередь-





ной раз основали собственную, независимую от более крупных структур компанию Gandy Digital. К сожалению, увидеть на выставке FESPA 2010 аппарат, названный не без некоторой доли лукавства Pred8tor, что схоже со словом «predator» (в переводе с английского — «хищник»), не удалось. По словам одного из основателей компании, Гари Ганди, машина оказалась не готова к демонстрации на отраслевом шоу; мировая премьера принтера отложена на позднюю осень текущего года. Между тем заявленные характеристики аппарата действительно вызывают интерес: скорость

печати до 180 кв. м/ч при печати УФ-отверждаемыми чернилами в каплях объемом всего 6 пл (Интервью с Гари Ганди будет опубликовано в одном из ближайших выпусков журнала — прим. ред.).

По оценкам экспонентов, в ходе участия в выставке FESPA 2010 им по меньшей мере удалось достичь поставленных целей по заключению контрактов на поставки оборудования, в лучшем случае — установить рекорды по числу продаж. К примеру, Пол Криппс, управляющий директор компании EFI VUTEk в странах Европы, Ближнего Востока и

Азии заметил: «Интерес, который проявили посетители шоу к нашему оборудованию, затмил собой ранее достигавшиеся результаты за несколько последних лет. В свою очередь доктор Рихард Пиок, генеральный управляющий компании Durst Phototechnik AG в один из дней выставки FESPA 2010 подчеркнул: «Изда за подъема на рынке цифровой печати в некоторых странах нашей компании приходится работать вот уже третий месяц по шесть дней в неделю в две смены, чтобы удовлетворить спрос на оборудование Durst, и буквально пять минут назад мне пришлось отказаться от заключения еще одного контракта на продажу широкоформатного УФ-принтера, поскольку клиенту машина необходима в конце месяца, а мы сможем осуществить очередную поставку не ранее, чем в середине октября» (Полная версия интервью с доктором Пиоком будет опубликована в сентябрьском выпуске журнала «НАРУЖКА. Издание для производителей рекламы» — прим. ред.).

Несмотря на то, что большим числом глобальных инновационных решений для печати print-шоу FESPA 2010 не отличилось, ведущие игроки мирового уровня в очередной раз подтвердили свою приверженность новаторству, исследованиям в области экологически безвредных технологий печати, а также повышению качества работы и производительности своего оборудования. По всей видимости, объемы инвестиций в исследования и разработки новой техники целому ряду компаний пришлось сократить после сложного 2009 года. Тем не менее, прошедшая в Мюнхене выставка наглядно показала начало оздоровления индустрии коммерческой графики. По крайней мере, участники международного отраслевого print-шоу почти единодушно отмечают оживление отрасли, повышенную активность потенциальных покупателей и готовность печатников приобретать новое оборудование. Все это позволяет судить о том, что волна инноваций, собравшая европейских печатников в 20-х числах июня в столице Баварии, в ближайшие месяцы будет достигать только еще более высокого уровня.

Маркус Тимсон: «Печатник будущего — эксперт в маркетинге, высоких технологиях и цифровой печати»

На третий день проведения выставки FESPA 2010 мы обратились к Маркусу Тимсону, директору по продажам и маркетингу федерации FESPA с просьбой дать свою оценку мероприятию и прокомментировать основные тенденции, которые можно было проследить в выставочных павильонах комплекса Messe Munich в ходе отраслевого print-шоу.

Если сравнить FESPA 2010 с выставкой, прошедшей три года назад в Берлине, какие перемены Вы могли бы отметить?

Одним из самых сильных изменений стало существенное сокращение площадей, которые на выставке FESPA 2007 занимал сектор трафаретной печати. Полагаю, это уменьшение произошло в первую очередь из-за стабильной и непрерывающейся экспансии цифровой печати на мировом рынке. Технология цифровой струйной печати продолжает развиваться, ее с каждым годом использует все большее число компаний, ее все чаще внедряют на свое производство печатники. Кроме того, экономический спад, вызванный мировым финансовым кризисом, усложнил условия конкурентной борьбы для трафаретной печати, по крайней мере в Европе. В этом году трафаретная печать на выставке FESPA занимает всего один павильон. Для сравнения: в 2005 году в этом же выставочном центре она занимала два павильона, а цифровая печать — всего один, вместо нынешних трех. Таким образом, налицо рост в одном секторе и спад в другом. Что же касается масштабов выставки, FESPA в Мюнхене в этом году сопоставима по масштабам с берлинским шоу трехлетней давности.

Каковы Ваши впечатления о выставке по прошествии первых трех дней?

Наблюдая за происходящим на FESPA 2010, я испытываю только положительные эмоции. Поток посетителей в эти дни был очень схож с посещаемостью выставки FESPA 2007 в Берлине, когда рынок достиг своего пика.

Разница, пожалуй, лишь в том, что мы не ожидаем такого же уровня повторных визитов специалистов в Messe Munich. На этот раз большинство заинтересованных лиц посещают выставку всего один день, и затем возвращаются домой. На этой выставке прослеживается тенденция того, что люди приезжают на FESPA на один день, и затем возвращаются к себе домой.

Учитывая, что нынешнее отраслевое шоу проходит после глобального экономического спада, нынешний поток посетителей в очередной раз свидетельствует о том, что на рынке печати выставка FESPA занимает очень прочные позиции, в особенности в сегменте цифровой широкоформатной печати.

О каких тенденциях дальнейшего развития печатной отрасли Вы можете судить, оценивая поведение посетителей и участников FESPA 2010?

Полагаю, основные тренды определяются процессами, которые происходят все-таки внутри магазинов и торговых центров. В прошедшие 12 месяцев мы наблюдали значительное смещение акцентов на повышение эффективности бизнеса, снижение отходов и сокращение производственных издержек. Это вполне разумная реакция на ситуацию на рынке. При этом суть проведения нашей выставки — дать возможность печатникам «поймать волну инновации», что подразумевает не только принятие на вооружение новых технологий, но и создание инновационных ниш на рынке, генерацию новых идей и решений для заказчиков коммерческой графики. Если вы обратите, к примеру, внимание на стенды компаний Roland или HP, экспозиция на них в значительной мере сфокусирована на конкретных сферах применения оборудования и его творческом потенциале, на конечной продукции, которую можно получить с помощью техники для широкоформатной печати.

Кроме того, посетители выставки проявляют повышенное внимание к программным решениям, которые позволяют более эффектив-



но работать с переменными данными и управлять печатным производством. Печатнику будущего необходимо быть экспертом в высоких технологиях, цифровой печати и маркетинге.

Каков, по вашим ощущениям, настрой выставки?

Атмосферу в залах выставочного комплекса можно уверенно назвать приподнятой и позитивной. Полагаю, печатники осознают, что в этом году ситуация на рынке значительно более благоприятная, чем годом ранее. В то же время у многих более глубокое ощущение реальности. Спад в секторе цифровой печати оказался отнюдь не столь велик, как в офсетной печати или в индустрии упаковки. Тем не менее, в дальнейшем, на мой взгляд, нам следует стать по-настоящему изобретательными: не в способах производства печатной продукции, а в манере взаимодействия с клиентами, в способах ведения переговоров и в презентации своих возможностей. Следует ответить самим себе на вопрос:

«Являюсь ли я печатником, который занимается бизнесом, или бизнесменом, который печатает?..»

Если мы способны думать о бизнесе в первую очередь и печатать во вторую, мы можем взаимодействовать с нашими клиентами на более высоком уровне.





SIGN Forum 2010

ежегодный международный форум
производителей наружной рекламы

Москва Египет

В программе:

- Презентация революционной технологии широкоформатной печати на новейшем экологически безопасном материале "Экофлекс"
- Неоновая и светодиодная технологии подсветки наружной рекламы
- Презентация нового уникального материала для изготовления 3D-вывесок
- Тренинг по актуальным вопросам развития бизнеса компаний
- Круглый стол "На каких рынках может успешно работать рекламно-производственная компания помимо наружной рекламы?"
- Вечеринка в честь победителей конкурса Полный OUT-2010
- А также: море, солнце, отдых, общение с единомышленниками



28 октября

Москва, Экспоцентр - участие **БЕСПЛАТНО**

29-1 ноября

Хургада, Египет, отель 5-звезд, all inclusive

РЕГИСТРАЦИЯ НА WWW.WERSUPPLY.RU

УСЛОВИЯ УЧАСТИЯ

- При оплате до **20 августа**:
Одноместный номер - **990\$** на человека
Двухместное проживание - **790\$** на человека
- При оплате с **20 августа до 20 сентября**:
Одноместный номер - **1190\$** на человека
Двухместное проживание - **990\$** на человека
- Участие без проживания - **300\$***

* - участник самостоятельно организует свою поездку

Экономия
200\$
до 20 августа

We R.SIGNS
We R.SUPPLY

KEENCUT

brolo
neon transformers

IEGIL

TAPCO

MultiCam

siet

LEDIF

НАРУЖКА →
ИЗДАНИЕ О НАРУЖНОЙ РЕКЛАМЕ

SIGNBUSINESS.RU →



www.reklama-expo.ru

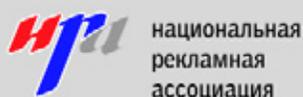
РЕКЛАМА

25—28 октября **2010**

18-Я МЕЖДУНАРОДНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА

Место проведения:
Россия, Москва,
ЦВК «Экспоцентр»,
павильон №2

Организаторы:





В июне химический концерн Chimigraf (Испания) представил на рынке три новые серии УФ-отверждаемых чернил: IMPRESSION, INTENSE billboard и ENERGY.

Серия УФ-чернил IMPRESSION предназначена для печати наружной и интерьерной коммерческой графики на принтерах с размером капли от 30 до 80 pl с помощью широкоформатных принтеров Inca, Durst Rho, Zund, Spuhl (WP Digital), Jeti, HP FB (NUR Tempo).

Чернила этой серии обладают высокой оптической плотностью, что обеспечивает высокую интенсивность цветов при печати, и высокой эластичностью, необходимой для предотвращения растрескивания графики при печати на гибких и полугибких материалах. Красители имеют слабый запах, что позволяет использовать их в печати интерьерной графики. Еще одна отличительная черта чернил IMPRESSION — высокая адгезия и стойкость к царапинам в комбинации с широким спектром материалов, включая пластик, винил, полиолефин и др. УФ-отверждаемые красители данной серии выпускаются в цветах CMYK, Lc, Lm, Orange, Green и Violet.

Вторая новая серия УФ-чернил от Chimigraf, INTENSE billboard рассчитана на высокоскоростную печать наружной и интерьерной коммерческой графики в один проход. Краски характеризуются высокой оптической плотностью, возможностью воспроизводить любой цвет системы Pantone, высокой эластичностью, слабым запахом и эффективной адгезией при печати на таких материалах, как бумага, пластик, винил и полиэтилен. Чернила серии INTENSE billboard выпускаются в четырех традиционных цветах палитры CMYK.

В свою очередь, серия ENERGY представляет собой чернила, специально разработанные для использования в принтерах, в которых для отверждения чернил используются не ультрафио-

летовые лампы, а светодиоды. Благодаря постоянному размеру пигмента чернила этой серии обеспечивают достойные результаты печати при использовании в принтерах, оснащенных печатающими головками, формирующими капли чернил объемом 14 пл. УФ-краски серии ENERGY, совместимые с бумагой, ПВХ и различными видами пластиков выпускаются в цветах CMYK.

Информация предоставлена официальным дистрибьютором продукции Chimigraf в России — компанией «САЙНСТЕК».

В октябре 2010 года компания Mimaki Engineering Co. Ltd планирует приступить к поставкам новых металлизированных чернил Mimaki ES3 для экосольVENTных принтеров серий Mimaki JV33 и Mimaki CJV30.

С помощью новых металлизированных чернил при печати можно воспроизводить различные эффекты, включая, к примеру, надписи и рисунки золотом или бронзой. В сочетании с экосольVENTными чернилами стандартных цветов серии ES3 новая «серебряная» краска позволяет получать десятки различных блестящих оттенков.

Новые чернила могут быть использованы в приобретенных и установленных ранее широкоформатных принтерах серий Mimaki JV33 и Mimaki CJV30 без необходимости в дополнительном оснащении оборудования какими-либо устройствами. Достаточно всего лишь переключить аппарат на использование чернил ES3, обновить фирменное программное обеспечение и RIP.

Одновременно с началом поставок «серебряных» чернил компания Mimaki приступит к продажам новой белой краски серии ES3, которая предназначена для выполнения печати по прозрачным и цветным материалам.

SIGNBUSINESS.RU → Информацию о новых расходных материалах для рекламы можно найти на сайте signbusiness.ru



ОРГСТЕКЛО

- ▶ оргстекло
- ▶ поликарбонат
- ▶ ПВХ
- ▶ ПЭТ
- ▶ полистирол
- ▶ самоклеящиеся пленки
- ▶ клей и средства ухода за пластиком

<http://www.orgsteklo.ru>

Москва
ЗАО «Оргстекло»
121596, г. Москва, ул. Горбунова, д.8
Тел./факс: +7 (495) 725-08-67, 725-33-38
140054, г. Котельники, Московская обл.
Новорязанское шоссе, 9
Тел./факс: +7 (495) 916-85-98
E-mail: info@orgsteklo.ru
www.orgsteklo.ru

Санкт-Петербург
ЗАО «Оргстекло»
195112, г. Санкт-Петербург, Новочеркасский пр-т, д.1
тел.: +7 (812) 224-95-42, 528-50-86, 528-62-36
факс: +7 (812) 528-47-04
E-mail: piter@orgsteklo.ru
www.orgsteklo.ru

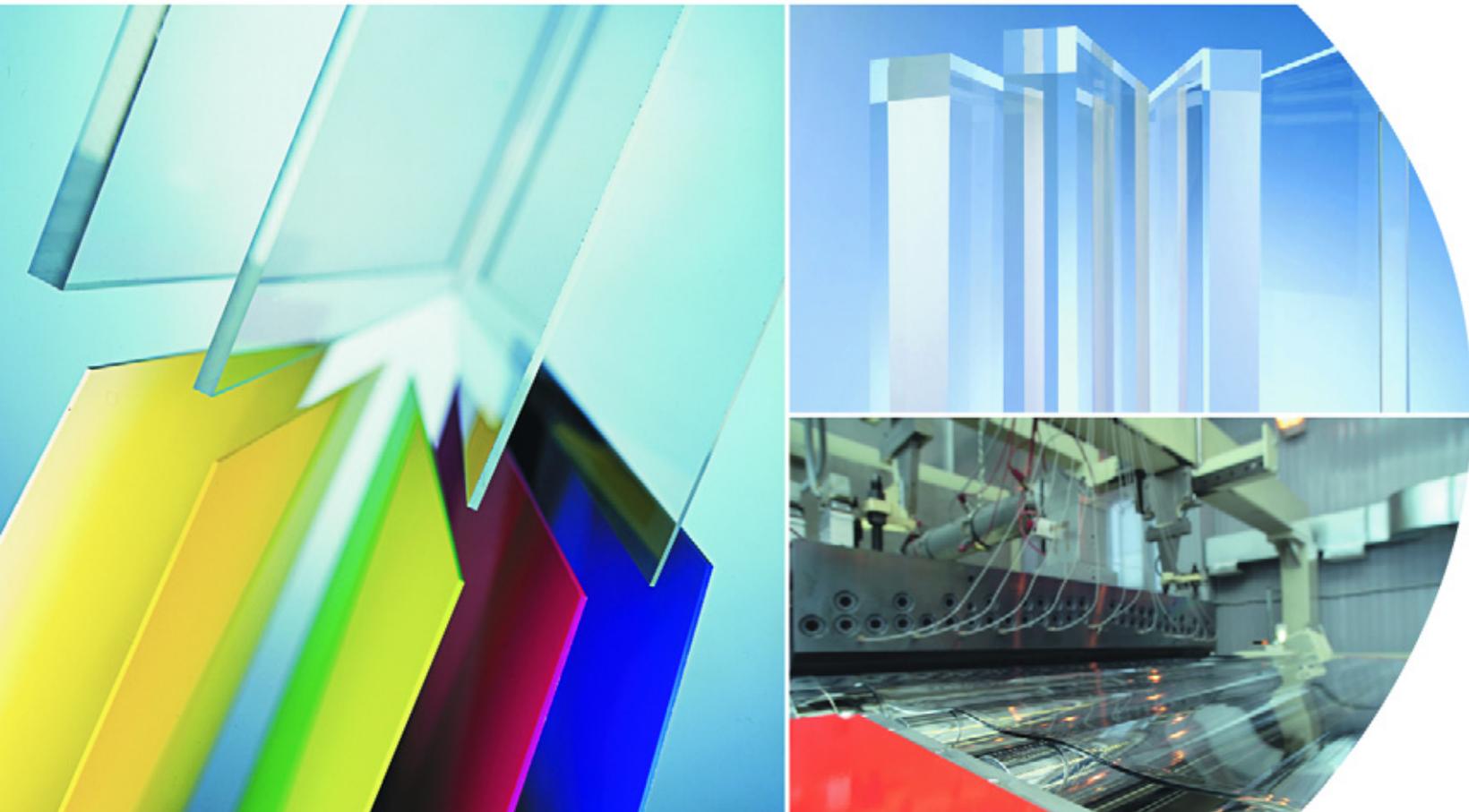
Минск
ИП «Оргстекло»
220073, г. Минск, ул. Харьковская, За, комн. 2
тел./факс: +375 17 208-85-77, 251-44-88, 208-85-88
E-mail: info@orgsteklo.by
www.orgsteklo.by

Киев
ООО «Оргстекло»
04073, г. Киев, ул. Сырецкая, 25 а, 3-этаж
тел./факс: +38 044 495-3207, 495-3208
E-mail: info@orgsteklo.in.ua
www.orgsteklo.in.ua

PLEXIGLAS®

Производство прозрачного,
белого и цветного акрилового
(органического) стекла

для наружной
и световой рекламы,
интерьера, строительства
и промышленности



ДЕСТЕК : PLEXIGLAS® в России

ДИЛЕРЫ И ТОРГОВЫЕ ПАРТНЕРЫ ООО «ДЕСТЕК» ПО РЕАЛИЗАЦИИ ОРГАНИЧЕСКОГО СТЕКЛА :

Дилеры

ОРГСТЕКЛО (Москва)
тел./факс: (495) 725-08-67, 725-33-38
e-mail: info@orgsteklo.ru
www.orgsteklo.ru

-ОРГСТЕКЛО (Санкт-Петербург)
тел./факс: (812) 224-95-42, 528-50-86, 528-62-36
e-mail: stp@orgsteklo.ru

-ОРГСТЕКЛО (Беларусь, Минск)
тел./факс: +375 17 208-85-77, 251-44-88, 208-85-88
e-mail: info@orgsteklo.by
www.orgsteklo.by

-ОРГСТЕКЛО (Украина, Киев)
тел./факс: +38 044 495-32-07, 495-32-08
e-mail: info@orgsteko.in.ua
www.orgsteko.in.ua

ООО «РЕМЭК» (Москва, Преображенская наб., корпус 17)
тел. (495) 737-48-68, факс (495) 748-28-11
www.remex.ru; info@remex.ru

-ООО «ТК РЕМЭК» (Москва, ул. Добролюбова, д. 1)
тел. (495) 353-35-36, факс (495) 353-35-31
www.remex.ru; tk@remex.ru

-ООО «РЕМЭК-ВЛАД» (Московская обл., г. Реутов, ул. Фабричная, д.Б, вл.В)
www.remex.ru

ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ «Север» (Москва)
ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ «Юг» (Москва)
тел. (495) 956-56-56, 925-52-32, факс (495) 956-35-09
spb@polymercenter.ru;
www.polymercentre.ru; www.plastic.ru

-ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ - УРАЛ (Уфа)
тел./факс: (3472) 25-85-75, 25-85-77, 25-85-79,
доп. 29, 32, 34
c@uralpolymer.ru

-ЦЕНТР ПОЛИМЕРОВ - ЮГ (ПЯТИГОРОК)
тел./факс: (920) 350-00-26, 350-00-32
доп. 29, 32, 34
spb@uralpolymer.ru

Дилеры

ХИМСЫРЬЕ (Москва)
тел. (495) 925-88-49 (многокан.), факс (495) 925-22-93
e-mail: post@hims.ru; www.hims.ru

ГРУППА КОМПАНИЙ ВЕЛ АИВАНЕ
ЗАО «Форда»
Санкт-Петербург (812) 380-85-55, 380-85-54
Омск (3812) 51-31-15, 51-29-30
info@forda.ru; www.forda.ru

-ООО «А. Диев» (Москва)
тел. : (495) 925-75-07, 925-50-74
www.a-diev.ru; www.a-diev.ru

-ООО «ПРОФАС»
Иркутск (3952) 20-75-78, Анагарск (3955) 508-169
Челяб (3522) 415-186, Улан-Удэ (3012) 415-522
Красноярск (391) 251-85-47
www.profas.info

-ЗАО «Полюс Лайв»
Северодвинск (8184) 50-80-14, 50-81-79
Армавирский (8182) 55-7-756, 43-12-55
romonline@yandex.ru

-ООО «Рекламный Мир» (СВЯТУЛ)
(3462) 24-05-05, (3462) 24-51-51
rek-mir@mail.ru; www.wmt-ugra.ru

-ООО «С.С.С.Р.» Союз Создателей Сочинской Рекламы» (Сочи)
(8622) 58-18-18,
info@sssr.ru; www.m-sssr.ru

-ООО «ВМТ-Казань» (Казань)
(843) 519-31-40 (41, 42, 43)
wmt-kazan@vtr.kazan.ru; www.wmt-kazan.ru

-ООО «ВМТ-Н»
Новосибирск (383) 211-82-94, 211-83-82, 211-83-10;
Камарово (3842) 26-43-74;
Новокузнецк (3843) 72-00-65
info@wmt-nk-nsk.ru; http://www.wmt-nsk.ru/

Торговые партнеры

ХОЛДИНГ WeMaTec

WeMaTec-Москва
(495) 951-49-63, 951-49-66, 951-49-67
info@wmt.ru

WeMaTec-Санкт-Петербург
(812) 318-09-85, 318-09-87, 938-64-86

WeMaTec-Пермь
(342) 250-92-49, 250-92-54
wmt@perm.ru; www.wmt-perm.ru

WeMaTec-Ростов
(863) 295-51-03, 295-51-09, 295-51-10,
300-75-58, 300-75-59, 300-75-60, 300-75-61,
300-75-62, 300-75-63
wmt@wmt-r.ru; www.wmt-r.ru

WeMaTec-Волгоград
(8442) 23-02-44, 23-07-33, 23-43-64
wmt-volgograd@rtan.ru; www.wmt-volgograd.ru

WeMaTec-Краснодар
(861) 274-75-92, 231-14-38
wmt@wmt-krasnodar.ru; www.wmt-krasnodar.ru

WeMaTec-Пятигорск
(8792) 32-03-87, 32-88-96
wmt-pytporsk@mail.ru

WeMaTec-Самара
(846) 265-95-59, 268-95-61, 270-57-64
info@wmt-samara.ru; www.wmt-samara.ru

WeMaTec-Уфа
(3472) 77-92-00
wmt@ufama.ru; www.wmt-ufa.ru

WeMaTec-Урал
(351) 239-92-66
info@wmt-ural.ru; www.wmt-ural.ru

Торговые партнеры

Компания «ЗЕНОН Рекламные Поставки»

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС:
тел./факс: (495) 755-11-33 (многокан.), 925-05-06
www.zenononline.ru;
e-mail: sales@zenononline.ru;
www.zenon.ru
e-mail: sales@zenon.ru

ВЛАДИВОСТОК: (4232) 43-77-44
e-mail: vlad@zenononline.ru

ВОЛГОГРАД: (8442) 95-71-71
e-mail: volg@zenononline.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ: (343) 344-344-7
e-mail: eka@zenononline.ru

КАЗАНЬ: (843) 2-759-789
e-mail: kazan@zenononline.ru

КРАСНОДАР: (861) 262-43-43, 262-44-44
e-mail: krd@zenononline.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД: (831) 275-68-68
e-mail: nno@zenononline.ru

НОВОСИБИРСК: (383) 267-77-13
e-mail: nns@zenononline.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ: (863) 295-45-59
e-mail: rost@zenononline.ru

САМАРА: (846) 269-39-60/61/62
e-mail: sara@zenononline.ru

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ: (812) 622-02-02
e-mail: spb@zenononline.ru

УФА: (347) 2-481-481
e-mail: ufa@zenononline.ru

ЧЕБОКСАРЫ: (8362) 45-45-46
e-mail: cheb@zenononline.ru

ЧЕЛЯБИНСК: (351) 774-56-59
e-mail: chel@zenononline.ru

**PLEXIGLAS®**
the original from Röhm

www.destek.ru

**DESTEK**



Алюминстрой



ВСЕГДА НУЖНЫЙ ЦВЕТ.

Алюминиевые композитные панели **GOLDSTAR** и **TOKIO**.
Весь спектр цветов всегда в наличии на нашем складе.

ООО ТД «Алюминстрой»
Москва, ул. Кантемировская, 58, БЦ «Комплект»
Тел./факс: (495) 785-07-38
info@aluminstroy.ru | www.aluminstroy.ru

KAPA®

KAPA^{tex}

KAPA^{decor}

Новый облик для творческих идей

KAPA^{tex} и KAPA^{decor} – это легковесные плиты с высококачественными структурированными и декоративными защитными слоями. Их можно замечательно использовать в качестве несущей плиты для цифровой печати, для изготовления рекламных щитов и крупноформатных картин, для рекламных дисплеев на точках продажи, а также для оформления внутреннего интерьера.

- Простая обработка, свойственная всем плитам KAPA®
- Вспененная сердцевина не крошится
- Беспроблемное применение красок и клеев на основе растворителя
- Оптимально гладкая поверхность и высокая размерустойчивость
- Выполняет требования норм REACH и RoHS
- Произведено в Германии

KAPA^{tex} „canvas“ со структурированной поверхностью в льняной оптике:

- Стабильная основа для рисования
- Возможно нанесение трафаретной и прямой цифровой печати
- Не поддается воздействию растворителя
- Визуальная глубина (3D-эффект) благодаря структуре поверхности
- Возможно создание трёхмерных объектов

KAPA^{decor} с декоративной поверхностью в оптике „cocobolo“, а также в оптике „metallic“:

- Твёрдый, не царапающийся защитный слой
- Поверхность пригодна для лакирования (наклеивание плёнки)
- Идеальна в качестве декоративной плиты при оформлении внутреннего дизайна магазинов, для презентации продукта и оформления витрин



3A Composites GmbH
49090 Osnabrück, Germany
Tel +49 (0) 7731-80 36 57
Fax +49 (0) 7731-80 21 05
display.eu@3AComposites.com
www.kapa.eu

ORACAL

ORACAL-TRADING

ПЛЁНКИ ДЛЯ ДЕКОРИРОВАНИЯ СТЕКЛА

ORACAL 8810 Frosted Cast

эффект «искрящаяся изморозь»
с глубокой текстурой – 5 цветов

ORACAL 8510 Etched Cal

эффект «пескоструйная обработка»,
серебро/золото, гладкое/шероховатое,
7 лет, класс B1

NEW!

ORACAL 8510 RA

клеевая система Rapid Air
для сухого наклеивания

ORACAL 8511 Etched Cal

эффект «пескоструйная обработка»,
серебро/золото, гладкое/шероховатое, 5 лет

ORACAL 8710 Dusted Glass Cal

эффект «запылившееся стекло»,
дымчато-серый, 7 лет, класс B1

ООО «ОРАКАЛ-Трейдиг»
Санкт-Петербург, тел. / факс: (812) 380-85-79
Москва - тел.: (495) 996-55-99
Ростов-на-Дону - тел.: (863) 200-92-63
info@oracal-trading.ru
http://www.oracal-trading.ru





Технология печати «Экофлекс»: экологичнее — не значит дороже

14 июля на отраслевом интернет-портале SignBusiness.Ru в режиме реального времени прошла пресс-конференция вице-президента компании We R.SIGNS Андрея Никулина. Главной темой обсуждения стал выход на российский рынок технологии печати плакатов для наружной рекламы «Экофлекс». За ходом развития онлайн-беседы с Андреем Никулиным наблюдали свыше 500 представителей рекламных фирм и агентств, салонов печати, операторов наружной рекламы и непосредственно самих компаний-производителей оборудования и материалов. Живой интерес к новой технологии проявили эксперты рекламного рынка из Москвы, Санкт-Петербурга, Волгограда, Махачкалы и Челябинска.

Напомним, что в начале лета на производстве компании We R.SIGNS были введены в эксплуатацию три современных широкоформатных принтера, печатающих УФ-отверждаемыми чернилами по рулонным материалам. Оборудование обеспечивает высокое качество получаемых изображений (визуально не уступающее печати с разрешением 1200 dpi), что позволяет его использовать не только для изготовления наружной рекламы, но и в производстве интерьерной графики. Принтеры могут наносить полноцветную графику как на традиционные материалы, включая бумагу «blueback», самоклеящуюся пленку и баннерную ПВХ-ткань, так и на экологически безвредный материал «Экофлекс». Именно комбинация печати УФ-отверждаемыми чернилами, известными своей «дружелюбностью» по отношению к окружающей среде, и носителя «Экофлекс» на основе полиэтилена позиционируется компанией We R.SIGNS как новое веяние в широкоформатной печати, способное прийти на смену сольвентной технологии в наружной рекламе.

В чем же достоинства и преимущества этой комбинации? По словам Андрея Никулина, «Экофлекс» относится к материалам, которые полностью пригодны к переработке и вторичному использованию. Благодаря этому, в отличие от баннерной ПВХ-ткани, использование данного носителя вносит вклад в сохранение окружающей среды. К тому же «Экофлекс» в несколько раз легче европейского баннера и при этом почти в 1,5 раза прочнее, что позволяет судить о нем как о достойном варианте для изготовления плакатов, размещаемых на билбордах, брендмауэрных полотен и графических элементов фасадного оформления торговых объектов. Легкость материала дает возможность уменьшать затраты на его транспортировку и делает его монтаж менее трудоемким. Кроме того, компании уже удалось оценить материал в режиме реальной эксплуатации и в Красноярске при 35-градусных морозах, и при 35-градусной июльской жаре в столице России. «При отрицательных температурах «Экофлекс» не затвердевает, а при высоких — не провисает, — заметил Андрей Никулин. — В обоих случаях материал легко монтируется, и монтажники восприняли работу с ним «на ура». Кроме того, как

подчеркнул Андрей Никулин, компания We R.SIGNS предоставляет трехлетнюю гарантию на стойкость к выцветанию изображений, напечатанных с помощью УФ-отверждаемых чернил. При всех этих функциональных качествах стоимость 1 кв. м готовой продукции, полученной по технологии «Экофлекс», для конечного заказчика составляет всего 100 рублей.

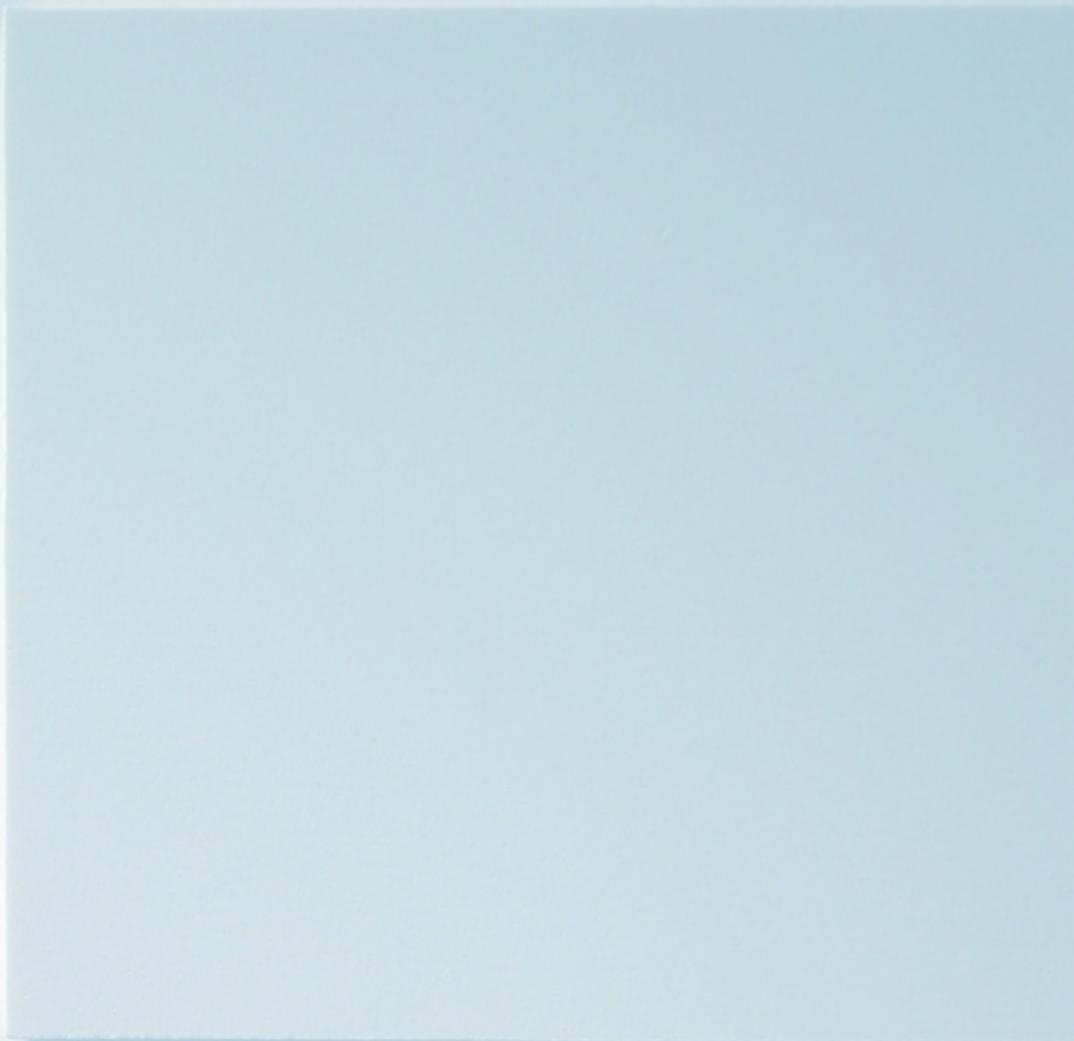
«Переход на экологически безвредные технологии печати, чернила и материалы — мировая тенденция развития рынка широкоформатной печати, — отметил Андрей Никулин в ходе онлайн-интервью. — Многие крупные поставщики услуг в области печати в странах Европы и Америки уже перешли на «зеленые» технологии изготовления наружной рекламы. Теперь же мы привезли это ноу-хау в Россию».

По словам вице-президента We R.SIGNS, до конца года компания намерена увеличить парк оборудования широкоформатных принтеров, печатающих по технологии «Экофлекс», до шести единиц, а также установить аналогичную машину в своем представительстве на территории Украины.

«Основа здоровья в рыночных отношениях — конкурентная борьба, — подчеркнул Андрей Никулин. — Поэтому мы вкладываем средства и ресурсы в возможность предлагать нашим клиентам продукт максимального качества по минимальной цене». В настоящее время компания We R.SIGNS активно формирует сеть партнеров по популяризации новой технологии в российских регионах и приглашает к сотрудничеству операторов наружной рекламы и рекламные агентства. Насколько востребованным и актуальным окажется «Экофлекс» для нашей страны, покажет время.

Ознакомиться с полной версией онлайн-интервью с Андреем Никулиным, а также задать любые дополнительные вопросы, касающиеся технологии «Экофлекс» и перспектив развития рынка широкоформатной печати в России в целом, можно, посетив интернет-страницу на портале www.signbusiness.ru, расположенную здесь:

www.signbusiness.ru => Индустрия => Публикации
=> «Андрей Никулин — Онлайн-интервью».



«БЕЛЫЙ КВАДРАТ», ЭКСТРУЗИЯ, 2010 г.

НАЗВАНИЕ	«UNEXT»
АВТОР	ЮНАЙТЕД ЭКСТРУЖН, МОСКВА
МАТЕРИАЛ	ВСПЕННЫЙ ПВХ ЛИСТ, ТОЛЩИНА ОТ 1-24 ММ, ПЛОТНОСТЬ 0,5-0,7 (Г/СМ ³), ЦВЕТ БЕЛЫЙ, ПОВЕРХНОСТЬ МАТОВАЯ

ТОРГОВАЯ ГАЛЕРЕЯ «ПВХ «UNEXT»:

«ГЕЛЬВЕТИКА»	www.helvetica-t.ru
«ДМР»	www.dmr.ru
«ЗЕНОН»	www.zenonline.ru
«КМС»	www.kmsi.ru
«РЕМЭКС»	www.remex.ru
«ТУПЛЕКС»	www.tuplex.ru
«ХИМСЫРЬЕ»	www.hims.ru



109202, РОССИЯ, МОСКВА
1-Я ФРЕЗЕРНАЯ УЛ., 2/1, СТР.1
ТЕЛ./ФАКС: +7 (495) 783 9000
WWW.UNITEDEXTRUSION.RU

РАСКРОЙСЯ В ПЛАСТИКЕ



буквы & знаки

из нержавеющей стали



изделие
плоское



изделие
объемное



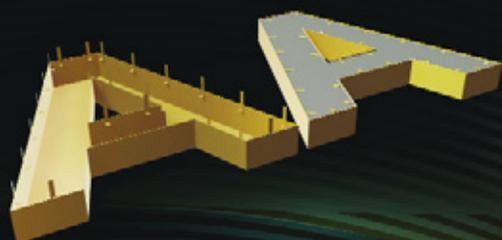
изделие
с наклонными
боковыми
стенками



изделие
с лицевой
поверхностью
из акрила



изделие
с формованной
лицевой
поверхностью



крепление упор-зажимы



крепление на штифтах



изделие с неоновым подсветом



изделие со светодиодной подсветкой



изделия
по индивидуальному
проекту

**УПАКОВКА И ДОСТАВКА
ПО МОСКВЕ
БЕСПЛАТНО**



АЛТИМА
группа компаний

www.altima-sign.ru
e-mail: altima@aha.ru

127550, Москва, ул. Прянишникова, д. 19 А, стр. 4
Тел./факс: (495) 727-18-94 (многоканальный)

Хотите сделать эффективной почтовую рассылку своих рекламных материалов?

Рассылайте вместе с «НАРУЖКОЙ»!



Вы можете разослать

образцы своей продукции
рекламные брошюры,
прайс-листы,
листовки и др.

Вы можете воспользоваться любой выборкой от 500 до 10.000 адресов, выбрав для рассылки

рекламные агентства,
производителей наружной рекламы,
потенциальных заказчиков рекламы,
VIP-заказчиков и т. д..

Наши базы данных проверяются

ежемесячно, а потому имеют минимум возвратов.

Вы разделите наши расходы по рассылке, а потому для вас **стоимость услуги будет меньше**, чем если бы всю работу вы проделали самостоятельно. Кстати, для рекламодателей «НАРУЖКИ» —

дополнительные скидки!

Телефон для справок: (495) 234-74-94 (многоканальный)
E-mail: info@RiDcom.ru

ОБОИ ДЛЯ ПЕЧАТИ

DigiFort

Новинка!



Материалы для цифровой рекламной печати

DigiSolPrint



и интерьерной ПЕЧАТИ

DigiDecor



группа компаний **Sign Alliance**

www.sign-alliance.ru
www.digisolprint.ru
www.digidecor.ru

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК



8 ИЮНЯ офис компании «Экспо Графика» был закрыт!

Удивленные заказчики звонили своим менеджерам на мобильные телефоны и узнавали... что сегодня выходной !!!

Июнь – хороший месяц. Все лето впереди...

Столько хорошего и нужного можно успеть сделать.

И отдохнуть, и развлечься. С таким настроением и собрались – сотрудники «Экспо Графики» в полном составе – и многие ее проверенные друзья: любимые клиенты, партнеры, и даже бывшие сотрудники.

Еще июнь хорош и тем, что в полном разгаре навигация на Москва-реке.

Мы выбрали самый красивый корабль Московского речного пароходства – «Царица Елена». Замечательный ведущий, интересная программа, которую мы готовили две недели, хорошая погода и отличное настроение: все необходимые ингредиенты праздника были готовы. И плавание началось...



Художник-шаржист, сопровождавший нас все плавание, снабдил каждого гостя его уникальным портретом, за считанные минуты ловя характерные черты каждого.



Конкурсы, поздравления, песни и розыгрыши сменяли один другой.

Многие гости приехали из близкого нам по духу города – Санкт-Петербурга.



10 лет компании «Экспо Графика» превратились в десять стран нашего «Кругосветного путешествия».

Генеральному директору вручили капитанскую фуражку

(чтобы знали кто на судне главный)

и бинокль (чтобы лучше и дальше видел).



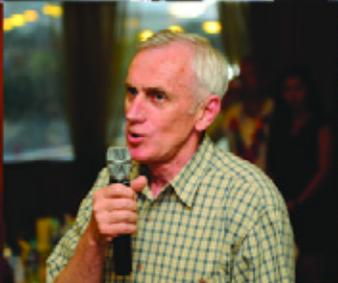
ПОЗДРАВЛЯЕМ!



ВОКРУГ СВЕТА ЗА 10 ЛЕТ



Музыкальным рядом были скрипичные мелодии: легкие зарисовки, и заводные танцы, и характерная музыка тех стран, по которым проходило наше воображаемое путешествие.



Пятичасовое путешествие пролетело как одна минута. Гости с сожалением покидали корабль.

ПРОЕКТ КОМПАНИИ
We R.SIGNS
INTERNATIONAL

БУКВЫ ИЗ НЕРЖАВЕЙКИ

Объемные буквы
Сварные буквы
Буквы из пенопласта
Плоские буквы
Световые короба

ББ РЕКОМЕНДУЕТ:
СВЕТОДИОДНЫЕ
МОДУЛИ **LEDIF**
И НЕОНОВОЕ СТЕКЛО **EGL**



**ЗАКАЖИ БУКВУ
СО СВЕТОДИОДНОЙ ПОДСВЕТКОЙ -
ПОЛУЧИ БЛОКИ ПИТАНИЯ БЕСПЛАТНО!
WWW.BIGBUKVA.RU**

Адрес для расчетов:

**(495) 797 8858
INFO@BIGBUKVA.RU**

Клеим акрил грамотно. Часть 3.

(Окончание. Части 1 и 2 опубликованы в № 26 и № 27 журнала «НАРУЖКА. Издание для производителей рекламы».)

В силу своей выдающейся прозрачности и легкости в обработке акриловое стекло — один из наиболее популярных материалов в производстве световых вывесок и дисплеев на местах продаж, в строительстве и оформлении интерьеров. Между тем, чтобы обеспечить максимальные качество и долговечность готовой продукции из листового органического стекла, необходимо соблюдать технологические рекомендации компании-производителя материала. Соединение отдельных элементов из акрила зачастую осуществляется с помощью склеивания. Мы завершаем серию публикаций о нюансах этого технологического процесса, которые подготовлены на основе сведений, предоставленных специалистами компаний «Оргстекло» и Evonik-Röhm GmbH. В заключительной части статьи рассматриваются особенности склеивания листового оргстекла с помощью каждого из используемых типов адгезивов.

Адгезивы на основе растворителя предпочтительнее использовать для склеивания узких, коротких и плоских поверхностей. Наилучшие результаты достигаются при стыках, образуемых короткими, аккуратно отрезанными торцами.

При соединении распиленных торцов образование пузырьков в соединении можно сократить, если торцы вначале заглаживать скребком, мелкой наждачной бумагой (тип 400 — 600) под прямыми углами к торцу листа (если это возможно), обработать фрезой или алмазным резцом. Приложение небольшого давления на поверхности во время сушки также снижает степень образования пузырьков.

Соединение методом погружения или пропитывания наиболее широко применяется для адгезивов на основе растворителя. В данном случае торец одной из соединяемых деталей погружается непосредственно в растворитель и выдерживается в нем до тех пор, пока не станет мягким и пластичным (данные о рекомендуемой продолжительности погружения акрила в клеевой состав в зависимости от используемых материалов и адгезивов представлены в таблице 1). Чтобы защитить прилегающие участки от нежелательного воздействия растворителя, их можно закрыть липкой лентой (на основе полиэфира или целлюлозы). После этого размягченный торец помещается на другую соединяемую деталь без давления. Обе прижатые друг к другу детали выдерживают в таком состоянии около 30 секунд, чтобы дать растворителю возможность воздействовать на непропитанную поверхность, после чего их зажимают в подходящем устройстве с прижимным давлением около 100 г/кв. см по всей соединяемой площади (данная операция необходима при работе с ACRIFIX® 107, 108 и 109, но не с адгезивом ACRIFIX®117).

Для погружения или пропитывания отдельных небольших деталей потребуется плоская стеклянная тарелка, которую можно заполнить адгезивом. Для более крупных деталей предпочтительнее использовать неглубокий стеклянный или металлический лоток с плоским дном. Его следует заполнять слоем адгезива толщиной один миллиметр. Между операциями по погружению закрывайте лоток крышкой.

Еще один способ соединения — капиллярный, во время которого выделяется меньше растворителя. В этом случае детали вначале прижимаются друг к другу без адгезива. Затем адгезив

наносится по периметру поверхности из пузырька с насадкой. Адгезив наносится на соединяемый участок по капиллярному принципу. В отличие от метода погружения или пропитки, капиллярное соединение также пригодно для работы с большими деталями.

Для широких стыков (например, Т-образных соединений между листами PLEXIGLAS®XT толщиной до 25 мм) лучше использовать адгезив ACRIFIX®117.

При соединении встык между соединяемой деталью и стеклянной тарелкой помещают тонкие штифты из нержавеющей стали (диаметром около 0,3 мм). Затем растворитель вводится в образовавшийся зазор и впитывается по капиллярному принципу. После небольшой выдержки деталь удаляется со стеклянной тарелки и соединяется с другой деталью.

Таблица 1. Рекомендуемая продолжительность погружения в растворитель (в секундах).

ACRIFIX®	106	116	107	117	108	118	109
PLEXIGLAS® XT	От 20 до 25	От 30 до 40	20	От 50 до 60	(20)	-	От 20 до 25
PLEXIGLAS® GS	60	99	60	90	60	-	60

В отличие от склеивания с помощью жидких адгезивов на основе растворителя, использование растворяющих адгезивов (например, ACRIFIX® 106, 109 и 116 компании Evonik-Rohm GmbH) допускает наличие явно выраженных неровностей в соединяемых деталях. Но зазор не должен быть больше, чем при соединении методом погружения. Нанесение растворяющего адгезива производится трубкой или пузырьком с насадкой и, по возможности, равномерно. Капиллярное соединение в данном случае не используется.

Растворяющий адгезив наносится в таком объеме, чтобы некоторое его количество выжималось по обе стороны соедине-





ния при сжатии деталей. Затем с соединяемыми деталями поступают так же, как и при соединении методом погружения. Прежде чем прижать детали, необходимо проверить, чтобы на капле адгезива не было пленки, которая может ухудшить внешний вид и прочность соединения.

Так же, как и адгезивы на растворителе, растворяющие адгезивы мало пригодны для соединения плоскостей.

Метод соединения с помощью полимеризационных адгезивов (например, ACRIFIX® 190, 192 компании Evonik-Rohm GmbH) значительно отличается от методов соединения с применением сольвентных и растворяющих адгезивов. Стыки должны иметь такую форму, чтобы зазор, заполняемый адгезивом, всегда четко просматривался. Во многих случаях во время затвердевания адгезива соединения нельзя подвергать нагрузке, зажимать их и т. д.

Для создания соединений встык соединяемые листы фиксируются к плоской опоре с оставлением зазора между ними. Оптимальная ширина зазора составляет 2 мм, но она не должна быть меньше 0,5 мм и (из-за риска образования пузырьков) более 3 мм. Нижняя сторона и лицевые стороны зазора закрываются клейкой лентой. Адгезив вводится в открытое пространство этого соединения с помощью подходящего распределительного устройства. При этом следует избегать образования пузырьков и переполнения зазора для получения качественного и надежного шва.

В практической работе наилучшие результаты при соединении встык получают при соблюдении соотношения между толщиной и формой связующего зазора, как показано на рис. 1. Связующий зазор всегда должен быть заполненным или переполненным таким образом, чтобы адгезив во время полимеризации и последующего отжига не делал усадку в обратную сторону. Исходя из опыта, можно сказать, что усадка составляет от 15 до 20 %.

Если стыки широкие и глубокие, мы рекомендуем добавлять в адгезив регулятор (REACTION MODERATOR 70), чтобы смягчить реакцию и избежать образования пузырьков. Оптимальная доза составляет 0,1%, максимальная — 0,3%, минимальная — 0,05%. В этом случае после соединения желательно произвести отжиг.

При создании Т-образных стыков для гарантии фиксации деталей во время соединения и отверждения соединение следует проводить в соответствующих зажимных приспособлениях. Верхнюю часть необходимо удерживать особенно тщательно, поскольку малейшее изменение угла проявляется в образовании пузырьков. Сварные или V-образные стыки оправдали себя на практике, поскольку они позволяют поместить один лист поверх другого.

Открытый конец стыка никогда не должен превышать 3 мм. Если адгезив наносится толстым слоем или в случае объемных стыков, регулятор реакции 70 добавляется в смесь, как это описано для соединений встык. При этом устраняется вероятность образования пузырьков. Рекомендуется проводить отжиг.

При соединении торцов труб и открытых контейнеров установите стык таким образом, чтобы по возможности наименьший участок подсыхающего адгезива подвергался атмосферному, то есть агрессивному, воздействию.

С помощью полимеризационных адгезивов квадратные и круглые бруски из PLEXIGLAS® можно также приклеить к поверхности листов из PLEXIGLAS® под нагрузкой. В результате при соединении встык получается тонкая адгезивная пленка, которую не нужно механически обрабатывать, если соседние участки были тщательно укрыты клейкой лентой или пленкой. Но

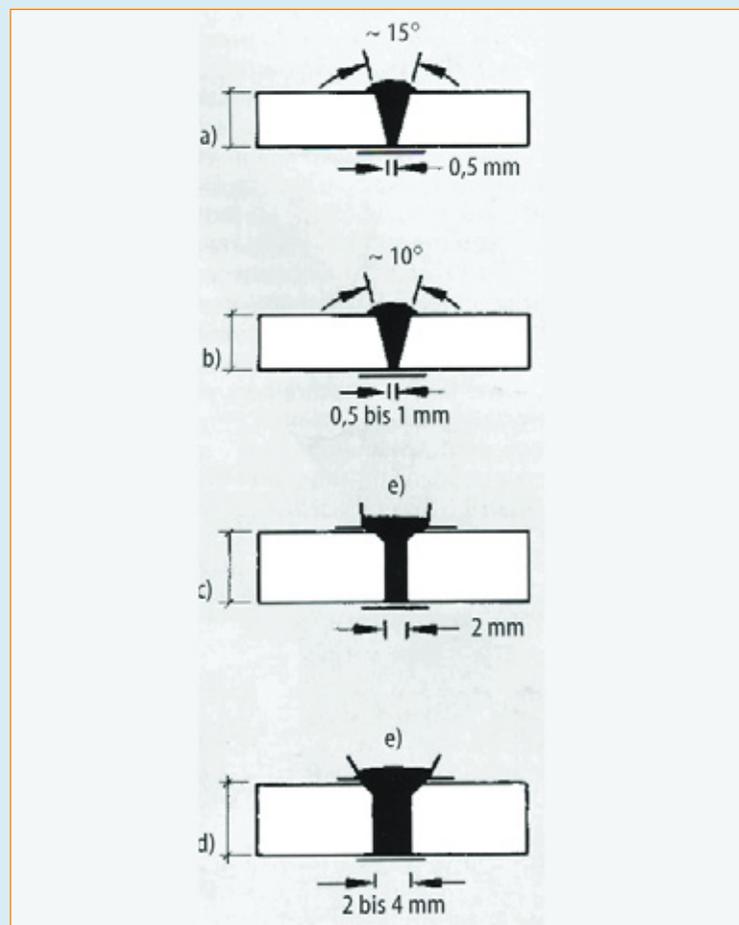


Рис. 1. Формы зазоров для соединения встык:
 а) толщина листа 5 мм;
 б) толщина листа от 6 до 20 мм;
 в) толщина листа от 21 до 25 мм (добавление регулятора реакции марки 70);
 д) толщина блока ≤ 30 мм (добавление регулятора реакции марки 70);
 е) раструб закреплен клейкой лентой (е).

этот метод требует определенного опыта работы с полимеризационными адгезивами.

Участок, на который будет наклеиваться брусок, вначале маскируется клейкой полиэфирной лентой, не создавая при этом воздушных карманов. Эта лента затем дополнительно защищается с помощью самоклеящейся алюминиевой фольги. Затем приклеиваемый брусок устанавливается на участке с маской, и его контуры тщательно отмечаются скальпелем. Вырезанные кусочки клейкой ленты удаляют, а обрезанные края снова плотно прижимают к листу PLEXIGLAS®. После этого брусок оборачивают клейкой лентой, которую обрезают скальпелем заподлицо с краем склеиваемого материала.

До начала соединения склеиваемые материалы можно загрузить и протереть разбавителем и очистителем 30.

Полимеризационный адгезив наносится на поверхность, после чего устанавливается брусок. Брусок удерживается в этом положении до тех пор, пока он не зафиксируется краем алюминиевой фольги, после чего на него оказывается прижимное давление не менее 100 г/кв. см. Если работа производится с достаточно толстым бруском, то соответствующее давление обычно создается его собственным весом.

После отверждения избыток адгезива можно отделить от алюминиевой фольги с помощью стамески, а всю маскировку удалить. Следы адгезива от фольги смываются петролейным эфиром. Последующий отжиг повышает прочность соединения.

Такой метод подходит также для Т-образных и скошенных соединений. При изготовлении, например, U-образного стола, блоки для соединения скашивают на концах под углом 45 градусов. Другие края с фаской, не предназначенные для соединения, должны быть отполированы. После этого все участки вокруг стыка и каждого блока отдельно тщательно закрываются маскировочной клейкой лентой. Сторона, с которой наносится адгезив, дополнительно закрывается самоклеящейся алюминиевой фольгой, как описано выше. После маскировки соединяемые поверхности необходимо протереть разбавителем и очистителем 30. Затем блоки один за другим прижимаются вместе в зажимном устройстве с регулируемым упором на каждой стороне таким образом, чтобы поверхности располагались друг против друга.

Для соединения зазор открывается приблизительно на 1 — 2 мм, и адгезив (например, ACRIFIX®190, обычно смешанный с 3% катализатора 20, при особых условиях — до 6%) вводится с минимальным образованием пузырьков. Две детали прижимаются вместе, и на их верхний край прилагается прижимное усилие не менее 100 г/кв. см. После затвердевания адгезивная пленка с адгезивным буртиком удаляются, а соединенный блок обжигается при 80 градусах Цельсия.

Трудность соединения плоских поверхностей заключается в необходимости не допустить образования пузырьков. Если соединение выполняется в горизонтальном положении, что имеет смысл для тонких и, следовательно, легких листов, то рекомендуется следующая процедура. Дегазированный адгезив (без пузырьков) выливается на базовую панель по диагонали плоскости. Поскольку адгезив стекает вниз, опора должна быть меньше соединяемой базовой панели. Начиная с длинного конца, верхнюю панель опускают на адгезивный слой осторожно, но плотно. Все воздушные пузырьки должны переместиться к краям. При работе с тонкими листами высокая относительная вязкость адгезива не дает ему вытесниться из-под соединяемой поверхности под действием веса верхней панели. В определенных случаях (например, если соединяемые поверхности очень большие) желательно разбавить адгезив, то есть добавить в ACRIFIX®190 от 5 до 10% разбавителя 32. Это делается для того, чтобы состав распределился по всей площади. Для предупреждения вытекания избытка адгезива можно посоветовать уложить слой адгезивной ленты вокруг базовой панели, в противном случае адгезив будет стекать по краям. Поэтому важно, чтобы маскирующая пленка снизу базовой панели плотно прилегал к краю листа, не образуя пузырьков и складок, и не происходило загрязнения материала.

Если пузырьки образуются в равномерном адгезивном слое, когда обе части прижаты друг к другу, их можно извлечь, если проколоть слой тонкой проволокой из нержавеющей стали, а затем быстро вынуть эту проволоку. При необходимости это можно проделать несколько раз.

Для предотвращения образования пузырьков во время полимеризации важно обеспечить такие условия, в которых бы реакция происходила с одинаковой скоростью по всей соединяемой площади. Для этого необходимо, чтобы катализатор 20 распределялся равномерно и смесь не имела наплывов, адгезивный слой имел одинаковую толщину, а теплоотдача была постоянной поверх соединяемой площади.

Если предполагается, что операция по соединению будет сложной, образования пузырьков, как это уже упоминалось, можно избежать, добавив небольшое количество регулятора реакции 70. В этом случае рекомендуется провести осторожный последующий отжиг.

При соединении в вертикальном положении листы или блоки разделяются эластичным жгутом, чтобы образовать открытую сверху полость. Затем эту полость заполняют адгезивом. Чтобы облегчить попадание адгезива внутрь, адгезивный слой или эластичный жгут должны иметь минимальную толщину около 2 мм. Эта процедура имеет следующие преимущества:

- полость можно заполнять адгезивом с пузырьками, поскольку они позднее поднимутся вверх;
- поскольку адгезивный слой толще, можно легко склеивать даже блоки с неравномерной толщиной;
- отпадает необходимость в установлении верхней панели, что требует некоторого мастерства.

Недостаток в том, что на краю образуется некоторое количество отходов.

Соединение пустотелых изделий можно выполнять несколькими способами. Обычно это относится к соединению фасонных отливок к плоской детали, например при изготовлении карманного окна.

Неизбежный побочный эффект такого способа соединения — это захваченные пары растворителя, которые мешают полимеризации. Кроме того, они могут вызвать появление волосных трещин в стыке и соединяемых деталях. Поэтому перед соединением в полостях следует просверлить вентиляционные отверстия, через которые воздух можно откачать или продуть после процесса отверждения с целью удаления паров растворителя.

Для оптимального сцепления проводите работу без применения регулятора реакции 70 и отжиг в течение двух часов при температуре 80 градусов Цельсия как можно быстрее после затверждения.

Соединение с помощью адгезивов с полидобавками несколько отличается от соединения с полимеризационными адгезивами. Необходимо учитывать следующие моменты: адгезивы с полидобавками, к примеру, основанные на полиуретане, не содержат растворитель, поэтому детали соединяются только за счет адгезии, без предварительной обработки поверхности растворителем. Следовательно, оптимальная адгезия достигается между гладкими или ровными отполированными поверхностями. Поэтому перед соединением детали необходимо тщательно зачищать.

Отдельные компоненты адгезива с полидобавками чувствительны к влажности. Очень важно, чтобы контейнеры были всегда плотно закрытыми.

Перед соединением отжиг для снятия напряжения обычно не требуется. Продолжительность затвердевания не зависит от соотношения смешивания, поскольку это соотношение постоянное и должно жестко соблюдаться.

Составы подготавливаются аналогично составам полимеризационных адгезивов, но смешительные емкости желательно закрывать бумажными крышками с полиэтиленовым покрытием.

Смешиваемые в соотношении 1:1 компоненты А и В лучше всего измерять по весу, но не по объему. При подготовке состава перемешивание следует производить медленно, чтобы свести образование пузырьков до минимума, поскольку пузырьки удаляются не так легко, как в случае с полимеризационными адгезивами.

Как и полимеризационные адгезивы, адгезивы с полидобавками обладают способностью заполнять полости. Тем не менее адгезивный слой должен быть как можно тоньше. Для защиты близлежащих участков можно использовать обычную адгезивную ленту. Избыток адгезива удаляют петролейным эфиром или бензином до затвердевания. После затвердевания, которое длится от двух до четырех часов и может быть ускорено тепловой обработкой при 60 градусах Цельсия, например в термостате, соединенные части можно перемещать. Окончательная прочность соединения достигается через 3 — 5 суток и усиливается высокой атмосферной влажностью.

Надеемся, что изложенные рекомендации помогут вам не только лучше ориентироваться в выборе соответствующего адгезива в зависимости от решаемых задач, но и повысить качество и долговечность готовых изделий из акрилового стекла.





В середине июля эксперты компаний General Electric и Konica Minolta продемонстрировали совместно разработанную разновидность белых органических светодиодов с рекордной светоотдачей в 56 лм/Вт.

OLED-устройства изготовлены при использовании жидкостного покрытия материалов, что обеспечивает низкую себестоимость инновационных источников света. Метод покрытия специальными растворами органических слоев является наиболее скоростным способом производства OLED-систем, позволяющим выпускать коммерчески жизнеспособные органические диоды для использования в общем освещении. «Данная технология критически важна для серийного выпуска органических светодиодов, — отметил Джонн Стрейник (John Strainic), генеральный менеджер по международным поставкам продукции GE Lighting. — Проще говоря, наше недавнее достижение означает, что мы наконец-то начинаем видеть свет органических светодиодов в конце туннеля».

Группы исследователей и разработчиков компаний General Electric и Konica Minolta работают вместе над развитием OLED-технологии, начиная с 2007 года. Партнеры намереваются представить первый гибкий источник света на базе органических светодиодов в 2011 году.



Компания OSRAM представила новинку — компактную газоразрядную лампу высокого давления Powerball HSI-TX/P с защитой от осколков.

Лампа с шарообразной керамической горелкой обеспечивает максимальную безопасность при эксплуатации и предназначена для использования в современных системах освещения торговых объектов, ресторанов и гостиниц. Кроме того, Powerball HSI-TX/P обладает высоким индексом цветопередачи (93-96).

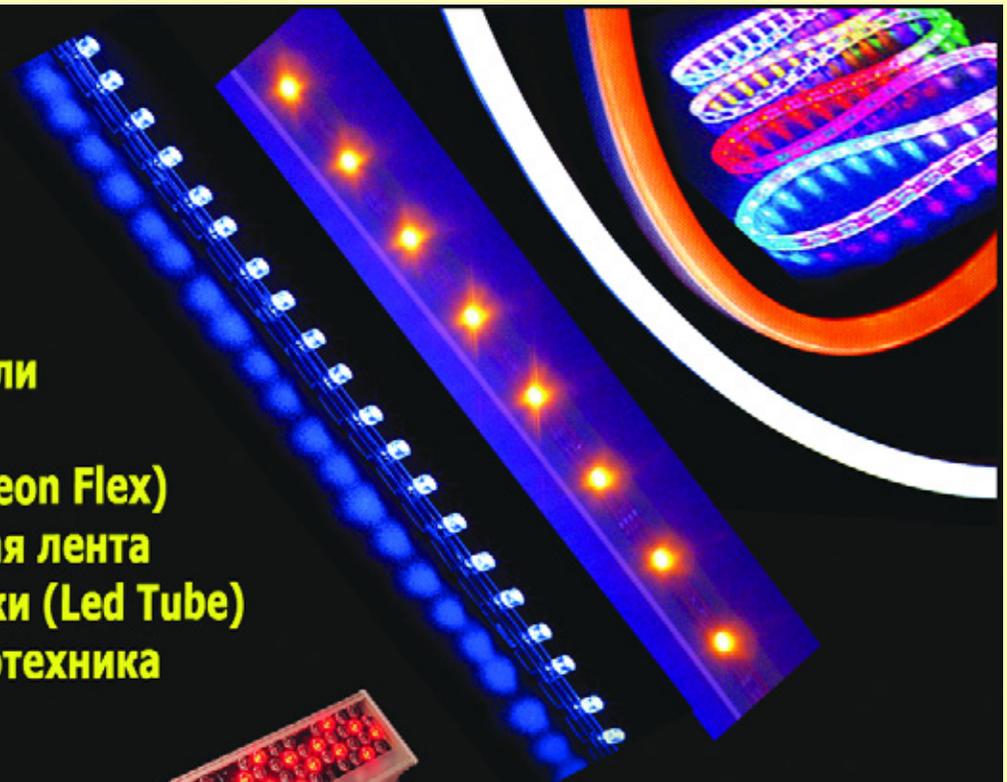
Цоколь лампы, функционирующий по принципу системы «Twist & Lock», делает процесс замены вышедшего из строя источника света новым элементарно простым. Как заявляет компания-разработчик, благодаря высокоточному позиционированию отражателя в лампе Powerball HSI-TX/P обеспечивается безупречное распределение света.

Предусмотренная в конструкции лампы защита от осколков лампы HSI-TX/P делает необязательным установку источника света в светильник с защитным стеклом, что упрощает чистку и обслуживание. Благодаря высокому индексу цветопередачи свет лампы воспроизводит цвета товаров очень реалистично. К тому же лампы HSI-TX/P обладают меньшим уровнем ультрафиолетового излучения по сравнению с газоразрядными лампами. Световая отдача ламп мощностью 35 и 70 Вт достигает 100 лм/Вт. Средний срок службы Powerball HSI-TX/P составляет 12 000 часов.

SIGNBUSINESS.RU → С сведения о разнообразных светотехнических разработках — на сайте www.signbusiness.ru

ПРОЖЕКТОРЫ СВЕТОДИОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- * Светодиодные панели и прожекторы
- * Гибкий Неон (Led Neon Flex)
- * Гибкая светодиодная лента
- * Светодиодные трубки (Led Tube)
- * Декоративная светотехника



ТК "Нео-Неон"

Neo-Neon™

(495) 665-48-48
989-71-91

www.supersvet.ru

Оптимизация неоновой промышленности

(Окончание. Начало опубликовано в №27 журнала «НАРУЖКА. Издание для производителей рекламы» за июль 2010 года).

Необходимость в ремонте и модернизации отдельных элементов систем и электрических приборов, используемых в неоновом производстве, нередко возникает в цехах по изготовлению газосветной рекламы. Цель предлагаемой вашему вниманию статьи — помочь техническим специалистам и менеджерам принять решения, которые позволяют не только добиваться стабилизации качества неоновой продукции и стабильности работы оборудования, но и повышать эти параметры при минимальных затратах.

Замена вакуумметра

Чтобы правильно выбрать оптимальный вариант замены вакуумметра, имеет смысл разобраться: зачем этот прибор вообще нужен?

По своему основному назначению вакуумметр предназначен для измерения остаточного давления (степени вакуума) в вакуумной системе. Большинство постов укомплектовано так называемыми тепловыми вакуумметрами, имеющими предельное остаточное давление на уровне 10⁻³ торр. В случае использования высоковакуумных насосов о реальном значении остаточного давления в системе по этим приборам судить нельзя. Следует использовать датчики другой системы (например, электроразрядные), работающие с другими электронными приборами. Наиболее оптимальным вариантом является использование комбинированных вакуумметров, способных одновременно работать с разными датчиками (см. таблицу).

Знание величины истинного остаточного давления необходимо для контроля качества работы откачного оборудования и качества откачиваемых ламп. Но не все типы датчиков справляются с этой проблемой одинаково. К примеру, высоковакуумные датчики дают более качественную оценку работе оборудования. При этом они критичны к уровню паров органических веществ. При отсутствии безмасляных средств откачки или масляных ловушек эти датчики довольно быстро выходят из строя. Поэтому в неоновых откачных постах используют в основном датчики низкого вакуума (до 10⁻³ торр).

В этом диапазоне наибольшее применение находят мембранные и тепловые датчики (см. табл.1). Мембранные датчики имеют высокую точность, широкий диапазон измеряемых давлений и одинаковую чувствительность по газам. Это позволяет их использовать, кроме всего прочего, и для заполнения неоновых трубок. В этом случае можно отказаться от стрелочного мановаку-

Название	Тип вакуумметра	Тип датчика	Рабочий диапазон, торр	Погрешность измерений	Индикатор
вакуумметр 13ВТ-3	терморезисторный	ПМТ-6-3-М	10 ⁻³ — 75	40 — 60% (в диапазоне 0,1 — 75 торр и 50 — 100% в диапазоне 0,001 — 0,1 торр)	аналоговый
датчик вакуума ДВТ-3/0-006	терморезисторный	ПМТ-6-3-М	10 ⁻³ — 75	40 — 60% (в диапазоне 0,1 — 75 торр и 50 — 100% в диапазоне 0,001 — 0,1 торр)	без индикатора и блока питания
вакуумметр Мерадат ВТ12СТ2	термопарный	ПМТ2, ПМТ-4	10 ⁻³ — 0,26	25% (в диапазоне 10 ⁻³ — 0,1 торр и 50% (в остальных диапазонах)	светодиодный или аналоговый
	терморезисторный	ПМТ-6-3-М	10 ⁻³ — 75		
вакуум-метр Мерадат ВИТ 19ИТ1	ионизационный	ПМИ-2, ПМИ-10-2	10 ⁻³ — 10 ⁻⁷	35% (в диапазоне 10 ⁻⁶ — 5. x 10 ⁻⁴) и 50% в остальных диапазонах)	ЖК-дисплей с возможностью наблюдения графика изменения давления во времени
	терморезисторный	ПМТ-6-3-М	10 ⁻³ — 75	25% (в диапазоне 10 ⁻³ — 0,1 торр) и 50% в остальных диапазонах)	
			ПМТ-2, ПМТ-4	10 ⁻³ — 0,26	
вакуумметр ВДГ-1	деформационный газоразрядный		0,1 — 10 ²	10%	аналоговый выход





умметра, стоимость которого сравнима со стоимостью мембранного вакуумметра.

Оптимальными по стоимости и функциональности являются тепловые вакуумметры. Известны два их типа: термпарный и терморезисторный («Пирани»). Термпарные вакуумметры имеют сравнительно высокую точность, низкую стоимость, но отличаются малым диапазоном измерений. Вакуумметры «Пирани» примерно при той же точности измерений (в современных типах приборов) имеют расширенный диапазон измерений (10⁻³ — 75)торр. Поэтому кроме основной задачи (измерение предельного остаточного давления), вакуумметрические датчики «Пирани» позволяют контролировать изменение давления во время изготовления ламп на посту и проводить их заполнение рабочими газами *. Кроме того, расширенный диапазон измерения давления в вакуумной системе позволяет осуществлять поиск «грубых» течей с помощью «метода манометра» **. Эта операция существенно упрощает эксплуатацию вакуумного оборудования.

Итак, при прочих равных условиях предпочтение следует отдавать датчикам «Пирани». Однако в последнее время в области вакуумметрии проявляется тенденция к созданию комбинированных тепловых вакуумметров, позволяющих работать с датчиками обоих описанных типов (см. таблицу). Поэтому откачник имеет возможность выбора.

Отказы стрелочных мановакуумметров — довольно распространенное явление. Явные отказы связаны с разрушением механической системы. Такие случаи встречаются на практике довольно редко. Чаще наблюдается параметрическое нарастание абсолютной погрешности измерения. Это связано с пластическими деформациями механической системы, включая деформацию чувствительного элемента (металлической мембраны). Визуально это проявляется, например, в смещении нуля измерительной стрелки, что не всегда можно компенсировать. В процессе развития этого дефекта может меняться и чувствительность мембраны. Все это приводит к увеличению погрешности измерения давления заполняемых ламп в пределах $\pm 1 - 4$ торр. Такая погрешность заполнения часто приводит к крайне нежелательным последствиям. Снижается срок службы ламп, наблюдается «шнурование» разряда, увеличивается нагрузка на трансформатор, результатом чего является прерывистый режим горения... Поэтому мановакуумметры должны периодически проходить поверку и тарировку по образцовому прибору. В простейшем случае этим прибором может быть масляный или ртутный U-образный манометр, или же образцовый электронный мембранный вакуумметр.

В случае полного отказа штатного стрелочного мановакуумметра его можно заменить мембранным вакуумметром (например, ВДГ-1) или тензометрическими датчиками давления. Например, можно воспользоваться относительно дешевыми цифровыми вакуумметрами AV-01, AV-02 .

Повышение эффективности производства

Еще одним побудительным моментом совершенствования оборудования является увеличение производительности труда. Эту задачу можно решать двумя путями. Первый путь предполагает увеличение количества рабочих мест, второй — уменьшение операционного

времени изготовления ламп с уменьшением трудоемкости работ. Для резкого увеличения выпуска неоновой продукции новые рабочие места желательно комплектовать более производительным оборудованием.

Для начала разберемся, чем можно обеспечить увеличение выпуска продукции на отдельно взятом оборудовании. Среди наиболее эффективных направлений — автоматизация, снижение времени проведения основных операций *** и увеличение количества одновременно обрабатываемых ламп.

Автоматизация предполагает, что манипуляции, проводимые работником (откачником) в процессе изготовления ламп, должны производиться с помощью автоматических устройств (полуавтоматических постов), а в идеале — без участия человека (с помощью постов-автоматов). Примером полуавтомата может служить пост фирмы Теснолух, в котором используется высоковакуумный диффузионный насос, а манипуляции основными параметрами процесса производятся с помощью пневмоклапанов и электронных устройств управления. В последнем случае речь идет о замене морально устаревших устройств регулировки тока — дросселей с подвижным сердечником (чок) на более современные — тиристорные. Примером могут служить тиристорные регуляторы мощности фирм Jumo, Watt, Fotek и т. д. Следует отметить, что предпочтение следует отдавать регуляторам, предназначенным для работы со смешанной, либо реактивной нагрузками и с ручной регулировкой. Стоимость подобных регуляторов в России обычно не превышает 6 — 8 тыс. руб. Более высокий уровень автоматизации достигается в так называемых вакуумных процессорах. Эти посты позволяют проводить большую часть основных операций цикла изготовления ламп с помощью микропроцессора. Однако подготовительно-заключительные и дополнительные операции продолжают оставаться ручными. Автоматизация позволяет снизить главным образом только трудоемкость работ. Количество произведенной продукции на автоматизированных и ручных постах, практически одинаково, поскольку связано с операционным временем, которое мало зависит от степени автоматизации. Автоматизация позволяет повысить качество продукции и делает работу по изготовлению ламп более комфортной. Оператор меньше устает и, соответственно, ему требуется меньше времени на отдых. В этом случае производительность труда повышается за счет снижения непроизводительных временных потерь.

Уменьшение операционного времени достижимо только в случае принятия нестандартных технических решений. Примером может служить использование высокочастотного высоковольтного трансформатора (мощного конвертера) вместо обычного бомбардера. Снижение операционного времени достигается в этом случае за счет увеличения скорости ионных процессов под действием повышенной частоты (20- 40кГц.). В этом случае количество производимой продукции можно увеличить на 10 -20%.

Более существенного увеличения количества производимых ламп возможно достичь только за счет изменения количества одновременно обрабатываемых ламп в рамках одного технологического цикла.

Количество одновременно обрабатываемых на существующих постах ламп не превышает двух. Такое ограничение связано со способом проведения основных опе-

раций (ионной обработки) на одном высоковольтном трансформаторе (бомбардере). Однако известны откачные посты, в которых используется внешний нагрев ламп и электродов. В этом случае количество обрабатываемых деталей ограничивается только площадью рабочей зоны и параметрами откачной системы. К сожалению, такое оборудование на продажу не производится. Однако, в рамках существующего способа обработки все же возможно увеличение числа одновременно обрабатываемых деталей, например, если вместо одного мощного трансформатора использовать два или три относительно маломощных, с параллельным синфазным соединением низковольтных обмоток (рис.2). В этом случае одновременно можно обрабатывать 4 и 6 ламп соответственно. В случае изготовления длинных ламп, либо ламп большого диаметра вторичные обмотки этих трансформаторов могут быть временно соединены или последовательно, или параллельно. Именно такая схема групповой обработки неоновых ламп применялась на заводе «Аркон».

Для реализации схемы групповой обработки потребуются трансформаторы с мощностью не более 10кВАр. Регулировку группы трансформаторов следует осуществлять с помощью тиристорного регулятора. Однако при таком управлении может наблюдаться несимметричность нагрева электродов неоновых ламп, которая связана с несинусоидальностью напряжения на выходе регулятора. Поэтому для нормальной работы высоковольтной системы требуется применение сглаживающего фильтра. В качестве такого фильтра можно использовать, к примеру, чок, рассчитанный на соответствующую мощность. При этом подвижный сердечник чока выдвигается на величину, соответствующую максимальному рабочему току (0,8-0,9А), и фиксируется в этом положении. При наличии трансформаторного железа необходимых размеров можно изготовить самостоятельно дроссель с воздушным зазором, успешно выполняющий роль сглаживающего фильтра (рис.3). Таким образом, задача одновременной обработки 4-6 ламп вполне реализуема в рамках существующего технологического оборудования.

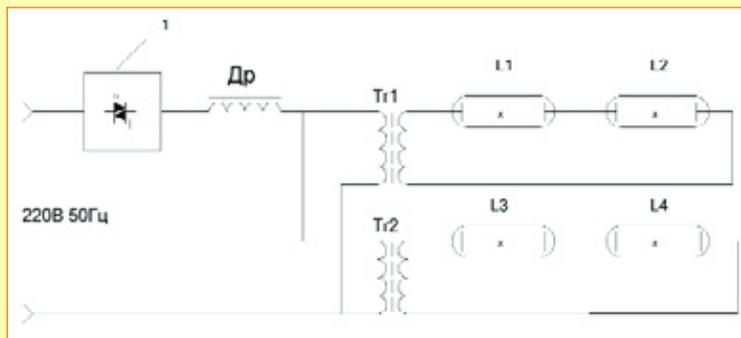


Рис.2. Схема одновременной обработки четырех ламп на откачном посту. 1 — тиристорный регулятор мощности; Др — сглаживающий дроссель; Tr1, Tr2 — высоковольтные трансформаторы; L1 — L4 — неоновые лампы.

Итак, мы рассмотрели конкретные случаи отказов отдельных агрегатов и приборов существующих откачных постов неонowego производства и предоставили реко-

мендации по снижению вероятности их появления. Показано, что замена вышедших из строя штатных измерительных приборов российскими аналогами позволяет не только снизить расходы, но и повысить функциональность оборудования, что существенным образом влияет на качество продукции. Кроме того, проблему повышения объема выпускаемых неоновых ламп можно решать не только путем увеличения количества рабочих мест, но и за счет модернизации существующего оборудования. В качестве примеров рассмотрены образцы российской и зарубежной техники, достаточно широко представленные на российском рынке. Выбор в пользу недорогих устройств позволяет оптимизировать расходы, связанные с ремонтом и модернизацией неонowego оборудования.

Виктор Марков, кандидат технических наук

ПРИМЕЧАНИЯ:

*Основными параметрами процесса плазменной очистки (обезгаживания) неоновых ламп перед их заполнением рабочим газом являются ток разряда в лампе и давление технологической газовой среды. Только точное соблюдение этих параметров на всех стадиях процесса гарантирует эффективность очистки трубок и эмиссионные свойства электродов. Первый параметр легко контролируется с помощью миллиамперметра переменного тока. А вот со вторым параметром все не так просто. Давление в лампе в процессе обработки изменяется в диапазоне 0,5- 3 торр, что можно контролировать только стрелочным мановакуумметром, и то далеко не всегда (например, в случае «дефекта нуля»). Поэтому рекомендуется контролировать температуру трубки. Этот параметр является вторичным по отношению к описанному выше, а потому малоинформативным.

**Манометрический метод поиска течей основан на свойстве селективности теплового вакуумметрического датчика (разной чувствительности по газам и парам). Поэтому если место предполагаемой течи обработать пробным веществом (спиртом, ацетоном и др.), то проникающие внутрь системы пары будут сильно влиять на показания теплового датчика.

*** Основные операции цикла изготовления ламп на откачном посту: подготовительно-заключительная операция (присоединение к посту и отпайка), откачка ламп (предварительная и окончательная), электровакуумная (плазменная) обработка трубок и электродов, заполнение газами и дозирование ртути. Остальные операции, включая контроль качества, промывку газами и поиск течей, относятся к дополнительным операциям. Следует заметить, что выполнение дополнительных операций сложно нормировать. Поэтому их операционное время может быть даже значительно больше, чем время выполнения основных операций



Рис.3. Сглаживающий дроссель





Roland выводит на рынок серию экономичных сублимационных принтеров VersaArt S

Сублимационная печать водными чернилами на основе красителей становится все более популярной в производстве коммерческой графики. Изображения на ткани имеют легкий вес, не повреждаются в процессе смятия и транспортировки, удобны в монтаже и при всем этом экологически безвредны. Новая серия широкоформатных струйных принтеров VersaArt S от корпорации Roland DG, предназначенных для сублимационной печати по текстилю, призвана предоставить возможность печатающим предприятиям расширить спектр оказываемых услуг и усилить свои конкурентные преимущества.



Как заявляет компания-разработчик, новые принтеры обеспечивают богатую цветопередачу, насыщенные тона и выдающееся качество печатаемых изображений. В серии VersaArt S представлено две модели: RS-640S и RS-540S с шириной печати 1,60 м и 1,35 м соответственно. Аппараты предназначены для изготовления рекламных изображений на текстиле, производства полноцветной высокохудожественной графики для оформления интерьеров и печати на предметах одежды.

Печать осуществляется сублимационными чернилами Roland SBL2, которые поставляются в емкостях объемом 1 л. В принтерах используется технология печати Roland Intelligent Pass Control, которая обеспечивает безупречное качество получаемых изображений в любом режиме печати. Модели новой серии также отличаются достаточно высокой производительностью: так, скорость печати RS-640S достигает 31,8 кв. м/ч.

Оборудование укомплектовано профессиональным программным процессором растровых изображений Roland VersaWorks. Каждый из принтеров имеет встроенную систему нагрева носителя и сушку, которые способствуют ускорению процесса высыхания запечатанных материалов. Опционально аппараты могут быть укомплектованы системой автоматического приема готовых изображений TUC-2, которая поддерживает работу с рулонами весом до 30 кг.

Компания KALA Finishing Systems (Франция) выпустила рулонный каландр для сублимационной печати DS67.

Аппарат предназначен для термопереноса изображений с сублимационной бумаги на ткань, а также для закрепления изображения, отпечатанного непосредственно на ткани. Термотрансферный каландр DS67 с рабочей шириной 1,68 м обрабатывает изображения, напечатанные дисперсными сублимационными чернилами на водной основе, дисперсными чернилами для прямой печати по ткани, а также чернилами на масляной основе. Система совместима с текстильными принтерами Seico, Mimaki, Mutoh, Roland и других марок. При термопереносе достигается практически сквозная прокраска ткани.

Аппарат оснащен системами для контроля над скоростью работы, временем воздействия в диапазоне от 25 до 180 секунд и рабочей температурой (в диапазоне от 20 до 220 градусов Цельсия).

Приводной ремень выполнен из материала Nomex, гарантирующего стабильно высокое качество термопереноса в течение многих лет эксплуатации.

Каландр комплектуется шестью валами: тремя для подачи материала и тремя для приемки.

DS67 не требует ни масляного ни воздушного компрессора. Для отвода побочных продуктов сублимации DS67 имеет два отверстия диаметром 50 мм на корпусе, к которым, при желании, можно подключить воздушный фильтр.

В зависимости от объемов производимой продукции, пользователям предлагается два варианта каландра, отличающихся производительностью: 16 Ампер и 32 Ампер.

16-амперный вариант предназначен для производства небольших тиражей. Вторая, 32-амперная модификация каландра рассчитана на использование в производстве больших объемов продукции.

Информация предоставлена компанией «САЙНСТЕК», официальным дистрибьютором KALA Finishing Systems в России.

Компания HP представила новинку — широкоформатный УФ-принтер HP Scitex FB700.

Аппарат рассчитан на поставщиков услуг в области широкоформатной печати, которым требуется увеличить объемы производства и расширить сферу деятельности за счет высококачественной печати на широком спектре жестких (листовых) и гибких (рулонных) материалов.

Принтер способен печатать на листовых материалах и панелях толщиной до 6,4 см, шириной до 2,5 м и длиной до 3,05 м. Сферы применения нового УФ-принтера — производство рекламной продукции для интерьерного и фасадного оформления торговых объектов, изготовление P.O.S.-материалов, выставочной графики, предметов интерьера и мебели.

Благодаря опции нанесения белой краски принтер HP Scitex FB700 можно использовать для печати на стекле и других прозрачных и цветных материалах и заготовках при выполнении заказов на оформление витрин и производство двусторонних дисплеев.

Информация предоставлена компанией LRT, официальным дистрибьютором решений Hewlett-Packard для широкоформатной печати и коммерческой графики в России.



Универсальная новинка от Mutoh Belgium –
ValueJet Hybrid 1608



Принтер

Универсальный принтер **Mutoh Hybrid** создан для специалистов рекламно-оформительского рынка. Помимо традиционной печати на рулонных материалах (от бумаги до самоклейки), теперь появилась возможность печати на листовых материалах, используемых для рекламных и оформительских задач (пенокартон, силиконовое и оргстекло, композитные панели и т. п.). Имеет два блока чернильных емкостей по 880 мл на каждый цвет (СМΥК).

Чернила

Инновационные чернила **Mutoh Bio-Lactite**, не содержащие нефтехимической основы, произведены из растительного сырья, безопасны, предоставляют изображению стойкость к атмосферным (вне помещений) и механическим воздействиям сроком до 2-х лет без ламинирования.



Узнай о новых возможностях принтера ValueJet Hybrid 1608
по телефону **8-800-200-67-90**

www.ler.ru
www.mutoh.ru
www.ler-expo.ru
Тел.: (495) 363-67-90.



Фирма ЛИР®



HP Scitex LX800 устанавливает новые стандарты качества и скорости широкоформатной печати

Перед каждым из потенциальных покупателей оборудования для производства коммерческой графики стоит вопрос: насколько быстро окупится широкоформатный принтер, и насколько рентабельной окажется печатная машина на практике? Как правило, технологические особенности той или иной модели накладывают ограничения и создают определенные препятствия для достижения результатов, на которые нацеливается печатник. Представленный на европейском рынке в июне этого года аппарат HP Scitex LX800 с шириной печати 3,2 м существенно раздвигает пределы возможностей, которые еще так недавно были характерны для большинства широкоформатных принтеров, и устанавливает новые стандарты в индустрии коммерческой графики.

«Зеленые» технологии печати HP завоевывают всемирную популярность

Летом этого года компания Hewlett-Packard анонсировала выпуск пяти новых широкоформатных принтеров. Среди них — высокоскоростная печатная машина HP Scitex Turbojet 8600 с производительностью, достигающей 480 кв. м/ч, планшетный УФ-принтер FB500 для печати по листовым материалам и панелям форматом 1,22 x 1,6 м и толщиной до 6,4 см, а также его более производительный собрат — FB700, способный запечатывать листы форматом 2,5 x 3,05 м со скоростью от 9,9 кв. м/ч до 80 кв. м/ч и разрешением до 1200 x 600 dpi. Для машин этой серии предусмотрены опции нанесения белой краски и печати по рулонным материалам, которые устанавливаются по желанию клиента. Новые принтеры HP Scitex FB500/FB700 способны измерять положение и толщину материала и подавать сигнал для выравнивания материала, облегчая его загрузку.

Развитие получила и линейка оборудования для печати экологически безвредными чернилами HP Latex, в которой появились два новых аппарата — многоцелевой принтер HP Scitex LX600 с шириной печати 2,6 м и система HP Scitex LX800 с шириной печати 3,2 м и производительностью промышленного класса — 88 кв. м/ч, о котором подробнее мы расскажем далее.

Новые модели вызвали настоящий ажиотаж на двух международных выставках, в которых принимала активное участие компания HP. Как отметил Франсуа Марген, директор по маркетингу решений HP для коммерческой графики в странах Европы, Ближнего Востока и Азии, выставка FESPA 2010, прошедшая в конце июня, стала беспрецедентным шоу для Hewlett-Packard по объемам продаж. По его словам, только широкоформатные принтеры, печатающие чернилами HP Latex, вызвали глубокий интерес у более чем 350 потенциальных покупателей. В свою очередь, выставка APPREXPO в Шанхае, которая состоялась в начале июля, еще более укрепила позиции HP в азиатском регионе: десять печатных машин, представленных на стенде, были проданы в первый же день выставки. В целом же в результате участия в APPREXPO свою заинтересованность в приобретении широкоформатных принтеров HP выразили свыше 1500 посетителей выставки. Примечательно, что из них пять УФ-принтеров серии HP Scitex XP, предназначенных для печати по рулонным материалам, были приобретены покупателями из Индии, где до сих пор подавляющее большинство заказов в области широкоформатной печати выполняется с помощью сольвентных машин...

Что же касается нашей страны, по оценкам компании LRT, основного партнера HP в России по направлению «Широкоформатные решения HP Scitex», на выставке FESPA был отмечен большой интерес российских специалистов к представленным решениям. «Расширение спектра услуг, экологичный процесс производства и активный поиск новых сфер применения печатной продукции — это, пожалуй, основные тренды, которые мы видим в работе наших клиентов», — комментирует Екатерина Ионова, руководитель отдела маркетинга и рекламы компании LRT. — В целом на рынке широкоформатной



печати наблюдается рост интереса к технологиям, обслуживающим интерьерный сегмент: оформлению мест продаж, интерьерной рекламе, оформлению предметов интерьера, печати на тканях и нестандартных носителях, различного типа, например, картона и полиэтилена (который должен придти на смену ПВХ-баннерам) в промышленных объемах». Прямо со стенда HP на выставке FESPA были проданы пять машин промышленного класса, в том числе первый в России HP Scitex FB7500 с системой автоматической загрузки и выгрузки материалов, с производительностью печати до 500 кв. м/ч, высокоскоростной УФ-принтер HP Scitex XP 2300 с рабочим полем 3,2 м и скоростью печати до 233 кв. м/ч, а также 3,25-метровый рулонный HP Scitex XP5300.

Между тем «латексная» печать продолжает завоевывать рынок коммерческой графики. По состоянию на 22 июня компанией HP в разных странах мира уже было установлено свыше 1000 широкоформатных принтеров, печатающих чернилами HP Latex, с помощью которых было изготовлено более 5 млн кв. м полноцветных изображений. Есть все основания полагать, что эти цифры будут увеличиваться с каждым днем, особенно если учитывать последние достижения Hewlett-Packard в области совершенствования экологически безвредной технологии изготовления коммерческой графики, и в частности, выпуск модели HP Scitex LX800. По словам Евгения Кузнецова, руководителя отдела продаж компании LRT, в России клиенты видят большие перспективы в «латексной» технологии благодаря ее экологичности, качеству печати и более широким возможностям ее применения, по сравнению с рулонными УФ-принтерами и сольвентными печатными машинами. После выставки FESPA 2010 российский парк оборудования, печатающего «латексными» чернилами, пополнился еще на две единицы.

Принтер, которого ждала sign-индустрия

HP Scitex LX800 стал первым широкоформатным принтером на инновационных экологически безвредных чернилах HP Latex, ширина печати которого составляет 3,2 м. Благодаря увеличенному рабочему полю теперь «латексная» печать может успешно использоваться в производстве коммерческой графики и наружной рекламы сверхкрупного формата, включая перетяжки, баннеры для размещения на конструкциях 6 x 3 м и 15 x 5 м, брендмауэрные панно, строительные сетки, театральные декорации, натяжные потолки, обои под покраску, линолеум как элемент авторского дизайна в помещениях, флаги, предметы интерьера и мебели из кожзама и ткани, графику для оформления транспорта и т. д. Вдобавок, наличие функции одновременной печати на материалах, подаваемых из двух рулонов шириной до 1,52 м каждый, позволяет значительно увеличивать производительность печати путем сокращения временных затрат на смену материалов и подготовку графических файлов к выводу на печать.

Как уже было замечено, принтер построен на принципах «латексной» технологии печати, разработанной компанией HP. Напомним, что водные чернила HP Latex являются экологически безвредными (не содержат вредных веществ, загрязняющих атмосферу), не выделяют запахов и соответствуют ряду международных стандартов по защите экологии, включая требования GREENGUARD, AgBB, US OSHA и Nordic Ecolabel (Nordic Swan). Тем самым, при эксплуатации HP Scitex LX800 нет необходимости в установке вентиляционной системы на печатном производстве, а графику, полученную с помощью чернил HP Latex, можно использовать для оформления интерьеров любых торговых, офисных и жилых помещений, государственных и общеобразовательных учреждений. Все это не только способствует повышению рентабельности «латексной» печати, но и открывает перед ее пользователями новые рыночные ниши, на завоевание которых было наложено «табу» для сольвентных чернил.

Бесспорным преимуществом технологии HP Latex по сравнению с печатью сольвентными, экосольвентными и некоторыми водными чернилами, является полная готовность напечатанных изображений к дальнейшей обработке и эксплуатации. Просушка графики осуществляется непосредственно в процессе печати. В результате нет необходимости в «выдерживании» отпечатков в течение 24 или 48 часов перед отправкой клиенту, ламинированием, поклейкой или монтажом. Печать осуществляется в шестичерновой конфигурации (CMYKLCm), что обеспечивает яркость красок, реалистичность тонов и богатый цветовой охват, сопоставимые по уровню с аналогичными параметрами низкосольвентных чернил. Стойкость напечатанных чернилами HP Latex к внешним воздействиям при эксплуатации вне помещений достигает трех лет без ламинирования и пяти лет — при защите с помощью ламинатов.

Особенностью HP Scitex LX800, которая еще более способствует быстрой окупаемости оборудования и его рентабельности, является производительность принтера. Так, скорость печати изображений для размещения на билбордах форматом 6 x 3 м составляет 88 кв. м/ч. Высококачественную интерьерную графику для оформления торговых залов и рекламы на местах продаж аппарат способен печатать со скоростью 45 кв. м/ч. Такую же высокую производительность — 45 кв. м/ч — HP Scitex LX800 демонстрирует и при изготовлении полноцветной рекламы на текстиле и графики для демонстрации в дисплеях с внутренней подсветкой. Даже при выводе изображений с максимальным качеством для самых требовательных заказчиков, с разрешением 1200 x 1200 dpi и высокой насыщенностью цветов аппарат обеспечивает скорость печати в 27 кв. м/ч. Данную комбинацию качества, рабочей ширины, производительности и экологичности печати по праву можно считать новым эталоном в индустрии цифровой широкоформатной печати.

Спектр различных задач в области коммерческой графики, которые можно решать с помощью принтера, крайне многообразен и широк. В силу особой формулы и технологии отверждения чернил HP Latex в качестве носителей для печати могут использоваться дешевые необработанные бумаги и полиэстеровые (полиэфирные) ткани, что позволяет сокращать затраты на расходные материалы на 30% и тем самым еще более увеличивать рентабельность печатного производства на базе HP Scitex LX800. Примечательно, что для этого аппарата предусмотрена система сбора чернил, благодаря которой печать может осуществляться на полиэстере и флаговой ткани без подложки.

Дополнительные преимущества обеспечивают чернила HP Latex для компаний, специализирующихся на корпоративно-рекламном оформлении и стайлинге автотранспорта — красители отличаются высокой эластичностью и в процессе монтажа растягиваются вместе с винилом. Вдобавок, чернила размягчают, а не растворяют, как сольвентные краски, поверхность самоклеящейся пленки, что способствует уве-



личению срока службы и эластичности графики на борту транспортного средства. Среди других носителей, пригодных для печати чернилами HP Latex — полиэтилен высокой плотности, баннерная сетка, включая перфорированный винил, баннерная ПВХ-ткань, бумага для обоев, бумага «blueback», Tyvek, холст и др.

В конструкции широкоформатного принтера HP Scitex LX800 предусмотрены технологические решения, которые призваны гарантировать качество и стабильность печати на протяжении длительного периода эксплуатации оборудования. Так, оптический датчик системы подачи (HP Optical Media Advance Sensor) обеспечивает точность и четкость изображений, оценивая в процессе печати уже нанесенные графические элементы, отслеживая какие-либо неровности материала и автоматически внося коррективы в процесс протяжки носителя. В свою очередь, встроенный спектрофотометр сканирует созданные принтером цвета, измеряет их параметры, а затем создает и записывает в память системы соответствующие поправки. Тем самым, цветокалибровка в принтере HP Scitex LX800 осуществляется в полностью автоматическом режиме, без необходимости во вмешательстве оператора. Системы автоматической проверки состояния и обслуживания печатающих головок, которыми оснащен аппарат, позволяют уменьшать обслуживание принтера вручную и получать надежные и стабильные по качеству результаты печати в течение длительного времени в отсутствие оператора. По мере необходимости осуществить замену печатающих головок способен сам пользователь — быстро и просто, не ожидая выезда специалиста из сервисной службы...

Свой выбор в пользу широкоформатного принтера HP LX800 уже сделали десятки печатающих компаний в странах Азии, Америки и Европы. Одним из таких предприятий стала испанская фирма Verdudigital, расположенная неподалеку от Барселоны. «Благодаря выдающемуся качеству печати и возможности снизить себестоимость производства коммерческой графики, у нас появились новые клиенты, — отмечает Висенте Верду, менеджер по продажам фирмы Verdudigital. — С помощью HP Scitex LX800 мы можем печатать непосредственно на экономичных полиэстеровых тканях, при этом одного комплекта чернил HP Latex по нашим оценкам достаточно на запечатывание 1800 кв. м. К тому же, принтер отличается потрясающей производительностью: последний заказ на печать и монтаж 1200 кв. м рекламы мы выполнили за десять дней».

Чтобы предоставить возможность российским компаниям лучше узнать о возможностях инновационных технологий печати Hewlett-Packard, компания HP в сентябре планирует открыть в столице нашей страны демонстрационный зал бизнес-решений для производства коммерческой графики на базе Московского университета. В конце октября состоится уже ставшее традиционным участие HP вместе с ее официальным российским партнером, LRT, в выставке «Реклама 2010». На объединенном стенде компаний будет представлен самый широкий спектр новых широкоформатных принтеров Hewlett-Packard, при этом особое внимание будет уделено демонстрации функциональных возможностей технологии «латексной печати».

Заявки на приобретение широкоформатного принтера HP LX800 в России принимаются уже сейчас!

www.lrt.ru
www.hpllatex.ru
www.hpscitex.ru





СТАНКИ

модели для любого бюджета и различных областей применения



ПРИНТЕРЫ

интерьерные и широкоформатные



ЛАЗЕРЫ

гравировка и резка широкого спектра материалов



ПЛОТЕРЫ

АЛТИМА
группа компаний



ДИОДНЫЕ МОДУЛИ КЛАСТЕРЫ ТРУБЫ ЭКРАНЫ

ПОДСВЕТКА ПРИ ПОМОЩИ
РАЗЛИЧНЫХ ИСТОЧНИКОВ
КОНТРОЛЛЕРЫ

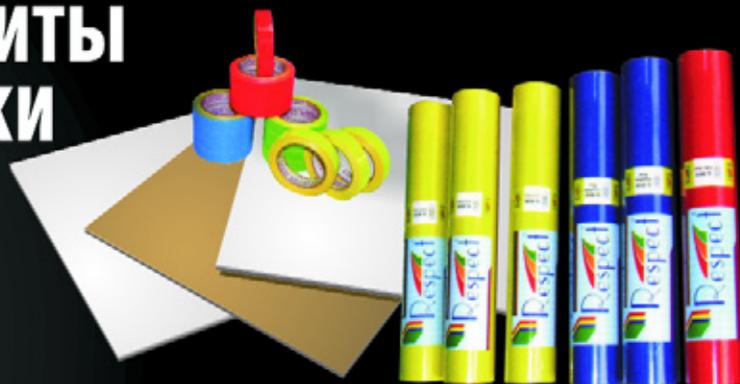


ВСЕ НЕОБХОДИМЫЕ
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

КОМПОЗИТЫ ПЛАСТИКИ ПЛЕНКИ БАНЕРЫ КРАСКИ



www.altima-sign.ru
e-mail:altima@aha.ru

127550, Москва, ул. Прянишникова, д. 19 А, стр. 4
Тел./факс: (495) 727-18-94 (многоканальный)



КОМПАНИЯ ТЕХНОГРАФИКА

115093, г. Москва,
ул. Павловская, д. 21
тел./факс: (495) 225-50-43

344101, г. Ростов-на-Дону,
ул. Профсоюзная, д. 45
тел./факс: (863) 226-38-18

Самара, 443022, ул. Кабельная, д. 7А
Тел/факс: (846)225-45-14, 979-80-81

www.t-g.ru

ШИРОКОФОРМАТНЫЕ ПРИНТЕРЫ **Wit - Color Digital**



Ultra 1000 - на печатающих головках
SPECTRA Skywalker

Ultra 2000 - на печатающих головках
XAAR 382

Ultra 860+ - на печатающих головках
XAAR 128-360+

3D Фрезерно - гравировальное оборудование **TechnoCNC (USA) WOODPECKER**



Лазерно - гравировальные машины **LaserLine**



Режущие плоттеры **LIST**



Полный комплекс услуг:

- Установка
- Обучение персонала
- Сервисное обслуживание в регионах
- Построение цветowych профилей
- Сервис для печатающих головок

Сервисные инженеры компании сертифицированы предприятиями изготовителями.



Расходные материалы

Расходные материалы для интерьерной (пигментной) печати

Расходные материалы для широкоформатной сольвентной печати

Фрезы, граверы, цанги

Расходные материалы для лазерно-гравировальных станков

Расходные материалы для режущих плоттеров (каттеров)



КОМПАНИЯ
ТЕХНОГРАФИКА



Agfa Graphics встречает подъем рынка цифровой печати во всеоружии

В ходе международной выставки FESPA 2010 компания Agfa Graphics (Бельгия) впервые на территории Европы выступила перед специализированной общественностью в новом для себя формате — как концерн, укрепивший свои позиции на рынке цифровой печати активами и разработками поглощенной в конце прошлого года североамериканской компании Gandinnovations. О преобразованиях и нововведениях в деятельности холдинга, в сети каналов дистрибуции и в модельном ряду выпускаемого оборудования рассказывает Патрик Питтурс, директор по продажам широкоформатных принтеров Agfa Graphics в странах Европы.

Господин Питтурс, как Вы можете прокомментировать результаты вхождения компании Gandinnovations в структуру холдинга Agfa Graphics?

Наше предприятие долгие годы было известно как производитель принтеров Jeti под именем Gandinnovations. Укрепление компании в экономически сложный период за счет вхождения в состав Agfa Graphics можно оценивать только положительно. Это большой плюс и для российских компаний, специализирующихся на широкоформатной цифровой печати, которые не понаслышке знакомы с надежностью и качеством печати оборудования Jeti.

Добавлю, что процесс интеграции завершен своевременно: печатники начинают снова активно вкладывать средства в приобретение новых печатных машин. Мы встречаем этот подъем во всеоружии и в полной готовности к завоеванию рынка. Кроме того, поглощение Gandinnovations компанией Agfa Graphics предполагало, что в результате синергии мы станем сильнее и лучше. Поэтому я вполне уверен, что в ближайшем будущем мы выпустим широкоформатный принтер Jeti, который будет значительно превосходить функциональные качества своих предшественников.

В июне стало известно о присвоении ТД «Папиллонс» статуса эксклюзивного дистрибьютора широкоформатных принтеров серии Agfa Jeti в России. Почему выбор сделан в пользу именно этой российской компании?

Переговоры о сотрудничестве начались с ТД «Папиллонс» почти два года назад, на выставке «Реклама 2008» в Москве. К сожалению, разразившийся во всем мире финансовый кризис приостановил развитие наших партнерских отношений, и потому поставки широкоформатных принтеров Jeti в Россию осуществлялись в прежнем режиме и в крайне ограниченном количестве.



К разговору о налаживании нового канала сбыта мы вернулись около года назад. Руководство ТД «Папиллонс» пригласило меня в Москву на встречу, в ходе которой было заявлено о серьезных намерениях компании по увеличению продаж нашего оборудования на российском рынке и желании заручиться официальной поддержкой производителя. Со своей стороны я предложил коллегам из России продемонстрировать свое стремление к полноценному сотрудничеству с нами не только на словах, но и на деле, путем реальных продаж оборудования. С этой задачей российская сторона успешно справилась. За период с начала текущего года ТД «Папиллонс» разместил у нас заказы на поставку десяти широкоформатных принтеров Agfa Jeti в Россию. Из них шесть заявок мы получили в конце мая, продажа еще одной печатной машины состоялась непосредственно на выставке FESPA 2010 в Мюнхене. Такие результаты — лучшее подтверждение тому, что ТД «Папиллонс» полностью соответствует критериям, которые мы предъявляем к компаниям,

претендующим на статус эксклюзивных или приоритетных дистрибьюторов Agfa Graphics. К тому же, ТД «Папиллонс» — это крупная торговая компания, которая специализируется, в частности, на поставках материалов для производства наружной рекламы и широкоформатной печати в больших объемах по всей территории России и завоевала положительную репутацию у своих клиентов. В настоящее время инженеры ТД «Папиллонс» проходят технический тренинг в Бельгии, чтобы предоставлять пользователям принтеров Jeti услуги по обслуживанию их оборудования на профессиональном уровне. Учитывая все это, полагаю, что ТД «Папиллонс» — достойный партнер для компании Agfa в области поставок оборудования Jeti в России.

Распространяется ли соглашение с ТД «Папиллонс» на УФ-принтеры линейки Agfa Anapurna?

Продажи оборудования этой серии мы осуществляем через дилеров Agfa Graphics напрямую и не выделяем среди них эксклюзивных или приоритетных

дистрибьюторов. Наши договоренности с ТД «Папилонс» ограничиваются линейкой широкоформатных принтеров Jeti. В то же время это не значит, что если нашему российскому партнеру удастся заключить контракт на поставку в Россию одной из моделей Agfa Anapurna, мы будем этому препятствовать.

Каковы Ваши впечатления о выставке FESPA 2010?

Мне нравятся все отраслевые шоу, которые проходят под эгидой Международной федерации ассоциаций печатников FESPA. На мой взгляд, каждое из них представляет собой наиболее важное событие для индустрии цифровой печати на протяжении всего года.

Насколько успешным стало участие в выставке FESPA для компании Agfa Graphics?

По моим данным, только за первые два с половиной дня мы заключили около 30 контрактов на поставку различных широкоформатных печатных машин. Для нас — это более чем удовлетворительный результат.

По Вашим словам, ситуация на рынке по сравнению с прошлым годом улучшается...

Да, как и в России, в других странах Европы наблюдается подъем в индустрии цифровой печати. Конечно, он еще не достиг уровня предкризисного 2008 года, поскольку в настоящее время многие печатники совершают инвестиции с очень большой осторожностью. И все же, судя по нашим ощущениям, по крайней мере компании снова готовы вкладывать средства в новое оборудование, поскольку чувствуют необходимость в дальнейшем развитии, и это хороший знак. Как бы то ни было, климат на рынке сегодня явно лучше, чем год назад.

Какую из моделей широкоформатных принтеров Jeti, показанных в ходе выставки FESPA 2010, Вы бы отметили как наиболее достойную внимания печатающих компаний?

Лучший принтер среди машин Jeti выделить сложно: они все хороши. Если же говорить об их инновационных качествах, по этому критерию выделяется, в частности, обновленная версия машины Jeti Aquajet для печати по текстилю. Аппарат работает на новых чернилах Agfa Artistri, разработанных в сотрудничестве с компанией Dupont. Эти водные чернила обеспечивают гораздо более широкий цветовой охват, чем краски, которые мы использовали ранее. Кроме того, весной текущего года мы выпустили новый планшетный принтер Jeti 1224 UV HDC с печатным полем форматом 1,21 x 2,43 м. Его особенность — наличие печатаю-



щих головок Ricoh Gray scale Gen 4, которые обеспечивают потрясающее качество печати — с реальным разрешением 1200 dpi и видимым разрешением 2400 dpi. Еще одна интересная модель, на которую ТД «Папилонс» уже разместил заказ одного из своих российских клиентов в ходе выставки FESPA 2010 — это Jeti Jetspeed 3348 UV, на мой взгляд — отличная модель для печати по полиэтиленовым материалам, с производительностью, достигающей 232,25 кв. м/ч. Что же касается планшетных УФ-принтеров Agfa Jeti, каждый из них имеет свои достоинства.

Популярностью продолжают пользоваться и наши машины для сольвентной широкоформатной печати. На эти машины до сих пор наблюдается очень сильный спрос. Поверьте, если кто-то говорит, что сольвентная печать уже не актуальна, это совсем не так. Мы продолжаем продавать сольвентные принтеры по всему миру, и для нас это остается важным бизнес-направлением. Конечно, не менее важным для Agfa Graphics является и оборудование для УФ-печати, но сольвентные машины остаются системами, которые мы продаем и продолжаем выпускать. По соотношению «цена-качество» на мой взгляд, до сих пор нет сольвентного принтера лучше, чем Jeti Solvent Roll To Roll — с тщательно продуманной конструкцией и очень надежного.

Не считаете ли Вы, что производителям наружной рекламы целесообразнее вкладывать средства в покупку многоцелевого печатающего оборудования, чем в принтер, созданный исключительно для печати по ткани?

Если сравнить результаты, получаемые при печати по текстилю с помощью сольвентных или УФ-принтеров с результатами, которые обеспечиваются, к примеру, системой Jeti Aquajet, разница в качестве и цветопередаче будет оче-

видной, и отнюдь не в пользу многоцелевых печатных машин. Поэтому, если печатающая компания намерена добиваться успеха на рынке печати по ткани, ей необходимо инвестировать средства именно в текстильный принтер.

Что, на Ваш взгляд, следует учитывать российским компаниям при выборе широкоформатного принтера?

Ключевой фактор, который заслуживает рассмотрения в первую очередь, — это способность компании вести рентабельный бизнес путем оказания услуг в области коммерческой печати. Затем следует определиться с суммой, которую компания готова вложить в оборудование. В широком ассортименте печатных систем компании Agfa Graphics можно найти аппарат, соответствующий финансовым возможностям практически любой печатающей компании — начиная с УФ-принтеров начального уровня Agfa Anapurna и широкоформатных печатных принтеров среднеценового диапазона Agfa Jeti и заканчивая высокопроизводительными печатными машинами Agfa Dotrix.

Каковы, на Ваш взгляд, основные тенденции развития цифровой печати?

Полагаю, с каждым годом роль печати на текстиле будет приобретать все более важное значение. Многие печатающие компании постепенно переходят на использование тканей в качестве основного носителя коммерческой графики. К тому же, для текстильной печати существует огромный и почти никем не занятый рынок, и многие печатники сегодня рассматривают возможность освоения этого сегмента. В целом же, полагаю, печатной машиной будущего станет аппарат с более высокой производительностью и с не менее высоким качеством печати, чем у современных систем.



MULTICUT

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ШИРОКОФОРМАТНЫЙ СТРУЙНЫЙ ПРИНТЕР НА ЭКО-СОЛЬВЕНТНЫХ ЧЕРНИЛАХ MULTIJET SOLJET 1800DX



Качество печати	1440x1440dpi
Ширина печати	1800мм
Тип чернил	эко-сольвент
Размер капли	от 3,5 до 21 пл
Печатная головка	EPSON DX5 (Япония)
Скорость печати	от 6 м ² /ч (фотопечать) до 20 м ² /ч (коммерческая графика)
Подача чернил	непрерывная
Стоимость чернил за 1 л	38,50USD*
Себестоимость чернил	0,60USD* на 1 м ² печати
Подача материала	автоматическая

ЦЕНА 420 000 рублей*

ФРЕЗЕРНО-ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ СТАНОК MULTICUT 1520 1000 SERIES



Рабочая область X,Y,Z	1500x2000x200мм
Шпиндель	3,0кВт, 18000 об/мин (Италия)
Приводы	прецизионные шаговые 400Вт
Поверхность стола	сталь 6мм с защитным слоем ПВХ
Прижим материала	вакуумный, 3 зоны
Вакуумная помпа	MULTICUT 1080м ³ /ч (Китай)
ПО	Туре3, Усапсаm8
В комплекте	Tool sensor (датчик уровня поверхности), набор фрез, набор цанг, струбины для фиксации материала

ЦЕНА 537 000 рублей*



109202, Россия, Москва, 2-я Фрезерная, 3, территория завода "WELTPLAST" т/ф: (495) 231-23-78 многоканальный
630082, Россия, Новосибирск, Жуковского, 98а, т/ф: (383) 344-97-15, 344-97-14, 344-98-90

Сервис сервисные службы в Москве и Новосибирске, техническая поддержка, склад запасных частей
Подробности на сайте www.multicut.ru

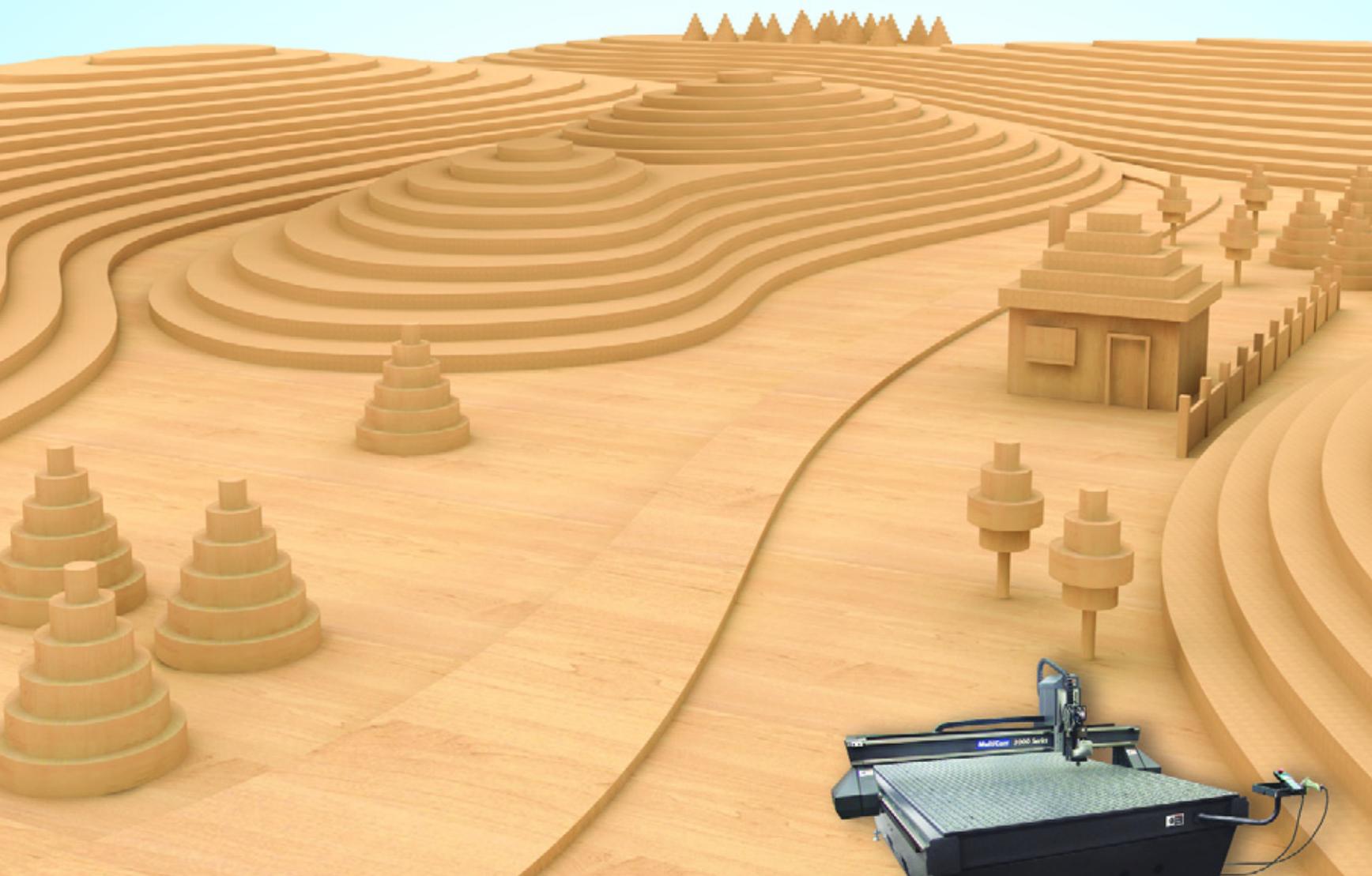
* Цены действительны на момент публикации



БЕЗГРАНИЧНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ!

MultiCamTM

ФРЕЗЕРНО-ГРАВИРОВАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
СИСТЕМЫ ЛАЗЕРНОЙ И ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ



We R.SUPPLY
INTERNATIONAL

WWW.MULTICAM.RU

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА We R.SUPPLY в России: Краснодар (861)210 39 29, Екатеринбург (343) 378 08 73, Новосибирск (383) 362 07 96, Санкт-Петербург (812) 740 18 90, Самара (846) 342 55 56, Казань (843) 275 81 40, Иркутск (3952) 23 42 85, Ростов (863) 254 90 90, Волгоград (8442) 41 77 14, Омск (3812) 56 69 04, Воронеж (4732) 46 13 85, Нижний Новгород (831) 430 60 94
ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА We R.SUPPLY в Украине и Азии: Украина, Киев +38 044 494 38 06, Казахстан, Алматы +7 727 386 14 44



Тестируем оборудование «second-hand»



Ведущий рубрики:
Тимур Халиков, инженер
сервисного центра
«САЙНСТЕК»

В последние полтора года число предложений о продаже уже побывавших в эксплуатации широкоформатных принтеров продолжает увеличиваться. Приобретение такого оборудования может оказаться очень выгодной сделкой, а может стать и крайне досадной ошибкой, которая повлечет за собой дополнительные затраты средств, труда и времени. Чтобы свести все возможные риски к минимуму, перед принятием решения о покупке бывшей в употреблении печатной машины принтер необходимо тщательно проверить и оценить его состояние. О процедуре тестов и основных узлах принтера, подлежащих обязательной проверке, мы и расскажем.

В первую очередь необходимо выполнить печать в разных режимах. Практически все покупатели бывших в употреблении принтеров при выборе оборудования выполняют только тесты печатающих головок и оценивают качество печати. Это вполне логично, поскольку в некоторых машинах стоимость всех имеющихся печатающих головок может достигать две трети от стоимости всего принтера. В случае покупки дорогого принтера необходимо изучить тесты головок, причем до печати и, к примеру, после 10 кв. м печати. Также следует выполнить печать в различных режимах, чтобы проверить стабильность работы печатающих головок, и повторить эту процедуру с разным количеством проходов, начиная с например, с восьми, и заканчивая минимальным числом, например, четырьмя проходами. Имеет смысл попробовать во время печати повышать скорость движения каретки. Правда, в данном случае многое зависит от чернил, поэтому следует попробовать изменить настройки режимов вольтажа, вакуума и температуры. Не стоит забывать, что тесты — это только пример, и что полноценно оценить печатающие головки в режиме печати можно только при длительной эксплуатации оборудования.

Если принтер имеет передние и задние зажимные валы, то обязательно следует оценить их состояние! Они могут быть стертymi посередине, из-за чего будут зажимать материал только в некоторых точках. Это напрямую отражается на качестве печати, и может привести к появлению полос на запечатанном материале, а также к нестабильности шага проходов в виде печати с нахлестом или же с пробелом.

Кроме того, необходимо очень внимательно осмотреть чернильные трубки, идущие к каретке, и оценить степень их износа. Замена этих элементов чернильно-головочного тракта может вылиться в кругленькую сумму.

Отдельного внимания заслуживают подшипники в механизме перемещения печатающей каретки. При движении поргала с печатающими головками не должно возникать никаких подозрительных звуков и хруста. Чтобы выявить степень износа подшипников, следует «погонять» каретку на разных скоростях.

Двигатели приводов — не менее важный узел печатающей системы. Если есть такая возможность, рекомендуется оценить состояние смазки в редукторе: сильная загрязненность смазки свидетельствует о высокой степени износа деталей. Если снять двигатели не представляется возможным, следует проверить их во время работы на слух, на предмет наличия нехарактерных звуков.

Следует также убедиться в том, что бывший в употреблении принтер сопровождается оригинальным программным обеспечением на компакт-диске или любом другом носителе, которые поставляются фирмой-производителем в комплекте с оборудованием. В случае возникновения неполадок на компьютере, с помощью которого осуществляется управление печатной системой, при наличии оригинального установочного диска вы сможете самостоятельно переустановить ПО.



ФИРМА	ТЕЛЕФОН	ФАКС	САЙТ	ВИДЫ ПРОДУКЦИИ
WE R.SUPPLY	(495)363-93-39	(495)775-60-84	www.wersupply.ru	Оборудование и расходные материалы EGL и Siet для производства неоновых вывесок. Светодиодные модульные системы ELF и General Electric. Листовые материалы.
Алюминстрой	(495)785-07-38	(495)785-07-38	www.aluminstroy.ru	Алюминиевые композитные панели Goldstar
БОЛЬШАЯ БУКВА	797-8858	797-8858	www.bigbukva.ru	Серийное производство световых и несветовых объемных букв.
ВЕКА Рус	(495) 777-5377	(495) 777-5377	www.veka.com	Производство листовых пластиков ПВХ VEKAPLAN и оконного профиля ПВХ.
ДЕСТЕК	517-93-32	502-78-04	www.destek.ru	Производство и реализация органического (акрилового) листового стекла PLEXIGLAS.
ДМР	(495) 231-2378, 287-9825	(495) 231-2378, 287-9825	az@dmr.ru	ПЭТ, оргстекло, вспененный ПВХ UNEXT.
ЗЕНОН-Рекламные Поставки	788-1133, 925-0506	788-1133, 925-0506	www.zenonline.ru.	Световозвращающие материалы, самоклеящиеся пленки, виниловые и полиэфирные ткани, материалы для термопереноса, жесткие листовые материалы, чернила.
Компания «ЛЕНТА»	543-93-43 /42	543-93-43 /42	www.lenta-snail.com	Премиум-материалы для всех видов наружной рекламы, гибкие основы (баннеры), клеевые системы. Расходные материалы для работы с пленками, химия и инструмент.
ЛИР	363-6790	958-4990	www.ler.ru	Материалы и чернила для широкоформатной наружной и интерьерной печати. Ламинирующие пленки. Ножи для режущих плоттеров, граверы и фрезы.



СДЕЛАЙТЕ ЗАКАЗ

НАРУЖКА

45

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РЕКЛАМЫ



ФИРМА	ТЕЛЕФОН	ФАКС	САЙТ	ВИДЫ ПРОДУКЦИИ
ЛНТ-СТИЛЬ г. Казань	(843) 512-94-38, 516-84-58/59	(843) 516-84-58	www.lnt.net.ru	Недорогие алюминиевые и ПВХ-профили собственного производства, комплекты для крепления постеров, ALS, GEHR, КВАДРО, МИЛИКЕН, профили для композита. Световые панели, табло и бегущие строки.
ОРАКАЛ – Трейдинг	(812) 380 85 79	(812) 380 85 79	www.oracal-trading.ru	Весь ассортимент продукции компании ORAFOL: пленки марок ORACAL, ORAJET, ORABOND, ORATAPE, ORAMASK, ORALUX, ORAGUARD, ORAFIX, ORAFILM, ORALITE.
ОРГСТЕКЛО	725-0867, 725-3338, 916-8598, 972-9521	725-0867, 725-3338, 916-8598, 972-9521	www.orgsteklo.ru	Листовые пластики: оргстекло, поликарбонат, полистирол, ПВХ, ПЭТ. Трубы и стержни из оргстекла, средства по уходу за пластиком, самоклеящаяся пленка, клей для пластиков.
ПАПИЛЛОНС ТД	(495) 933 37 56	(495) 933 37 56	www.tdpl.ru	Материалы и чернила для широкоформатной печати: баннерные ткани, сетки, тенговые ткани импортного и российского производства; самоклеющиеся пленки, бумага для цифровой, офсетной и шелкографической печати, чернила сольвентные, экосольвентные, UV и на водной основе.
Техно-графика	225-5043	225-5043	www.t-g.ru	Пластик для лазерной и механической гравировки, баннерные пленки, сетки, ткани, чернила для сольвентных принтеров ХААР (360+, 128, 200), фрезы, цанги, граверы.
ФорДА	(812) 380 85 55, 380 85 54	(812) 380 85 55, 380 85 54	www.forda.ru	Самоклеющаяся пленка, ПВХ-плиты, полистирол, пенокартон, полиэстер, акриловое стекло, композитные панели, СПК; пластиковые и алюминиевые профильные системы; флапштоки.
Экспо Графика	729-5309, 502-9143	729-5309	info@expographica.ru	Бумага, пленка, ткань, чернила для плоттеров: Kodak, Intelicoat, Orafol, Epson, HP. Ламинирующие пленки и скотчи GBC, ATP, Orafol.
ЮНАЙТЕД ЭКСТРУЖН	783-9000	783-9000	info@unitedextrusion.ru	Производство ПВХ листов ТМ «UNEXT». Толщины от 1 до 24 мм. Широкая складская программа. 7 стандартных цветов. Постоянное наличие, проверенное качество.

Междугородный телефонный код Москвы – 495

СВЕТОТЕХНИКА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РЕКЛАМЫ



ФИРМА	ТЕЛЕФОН	ФАКС	САЙТ	ВИДЫ ПРОДУКЦИИ
Альтима	727-1894 многоканальный	727-1894	www.altima-sign.ru	Материалы для изготовления диодной подсветки, диодные экраны. Системы управления и блоки питания.
ДМР	(495) 231-2378, 287-9825	(495) 231-2378, 287-9825	az@dmr.ru	Светодиодные модульные системы «CRYSTALIGHT», электронные ПРА, все для неона, электронные и электромагнитные трансформаторы CRYSTALIGHT для неона.
ЗЕНОН-Рекламные Поставки	788-1133, 925-0506	788-1133, 925-0506	www.zenonline.ru	Люминесцентные лампы, ПРА, фурнитура, стартеры, провод, металлогалогенные прожекторы, светодиоды, блоки питания, декоративная светотехника.
Нео-Неон	665-48-48	665-48-48	www.supersvet.ru	Декоративное освещение: дюралайт, световые занавесы, стробы, сетки, гирлянды, садовые светильники, световая продукция и др.

Междугородный телефонный код Москвы – 495



СДЕЛАЙТЕ ЗАКАЗ

НАРУЖКА

46

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РЕКЛАМЫ



ФИРМА	ТЕЛЕФОН	ФАКС	САЙТ	ВИДЫ ПРОДУКЦИИ
Альтима	727-1894 многоканальный	727-1894	www.altima-sign.ru	Неоновые заводы, гравировально-фрезерные станки. Формовочное оборудование. Лазерные граверы.
ВеМаТек-Стройтехнология	981-49-65	981-49-63	www.r-tec.ru	Печатающие и режущие плоттеры, гравировально-фрезерное оборудование, 3D сканеры, расходные материалы.
ЗЕНОН-Рекламные Поставки	788-1133, 925-0506	788-1133, 925-0506	sales@zenonline.ru.	Широкоформатные принтеры, режущие плоттеры, термопрессы, гравировально-фрезерное оборудование, лазерные граверы, сувенирные принтеры.
ЛИР	363-6790	958-4990	www.ler.ru	Широкоформатные струйные и режущие плоттеры. Сканеры. Ламинаторы. Гравировально-фрезерные станки. Программное обеспечение.
ПАПИЛЛОНС ТД	(495) 933 37 56	(495) 933 37 56	www.tdpl.ru	Оборудование для широкоформатной печати: сольвентные, текстильные, UV-рулонные, UV-планшетные принтеры Agfa Jeti, JHF, Leopard. Сварочное оборудование Leister, пробойники, машинки клепательные.
Техно Графика	225-5043	225-5043	www.t-g.ru	Трехмерные гравировально-фрезерные системы, режущие плоттеры, широкоформатные сольвентные принтеры, термопрессы, расходные материалы. Сервис. Обучение.
ФорДА	(812) 380 85 55, 380 85 54	(812) 380 85 55, 380 85 54	www.forda.ru	Широкоформатные принтеры и режущие плоттеры Roland, широкоформатные универсальные UV-плоттеры Осе, 3D-оборудование Roland, оборудование для термопереноса.

Междугородный телефонный код Москвы — 495



БЕСПЛАТНАЯ ПОДПИСКА НА ЖУРНАЛ «НАРУЖКА. ИЗДАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ РЕКЛАМЫ»

Название организации

Сфера деятельности

Телефон факс

Почтовый адрес: индекс город

улица, дом

E-mail

Наш адрес:
109316, Москва, Остаповский проезд 3, стр. 24, блок 9, офис 301
«Ар энд Ди Коммуникейшнз». Тел./факс: (495) 234-7494.

ВНИМАНИЕ!

Предпочтительнее получение вашей информации по электронной почте: info@RiDcom.ru

* только в пределах Российской Федерации



СДЕЛАЙТЕ ЗАКАЗ

НАРУЖКА

47



Мир в цвете Metallic.

Откройте новый мир возможностей вместе с металлизированными чернилами Roland.
Новый широкоформатный принтер/каттер серии VersaCAMM создает абсолютно новый мир возможностей.



VersaCAMM
Print & Cut VS-640

Imagine.  **Roland®**

 — официальный представитель
Тел.: (495) 981-49-65
www.roland.ru