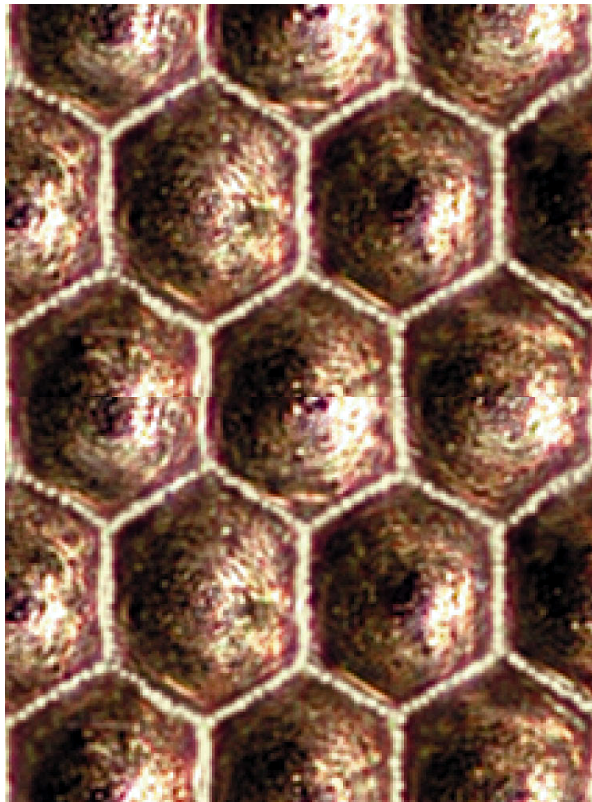




## Anilox long cell

Wałki z wydłużonymi kałamarzykami pojawiły się na rynku w latach 2000-2001. Pomysł polegał na tym, że przy wydłużeniu kałamarzyka ilość farby transferowana z 1 m<sup>2</sup> powierzchni wałka wymaga nieco mniejszej głębokości kałamarzyka. Po prostu udział powierzchni zajmowanej przez progi jest mniejszy. Sprzyja temu pocienienie wydłużonego progu w kierunku obwodu wałka powstające przy wydłużeniu. Stąd przy porównywalnej z konwencjonalnym wałkiem pojemności transfer jest nieco lepszy. Płytsze kałamarzyki łatwiej się myje. Problem sprawia asymetria tej struktury, co szczególnie przy druku farbą białą, powoduje pulsacje, widoczne na wydruku apli. Większe są też punkty wiązania siatki, co wpływa na zwiększenie zużycia rakli. Dlatego próbowano poprawić to rozwiązanie poprzez przesunięcie o pół celi względem siebie sąsiadujących kolumn kałamarzyków.

## Anilox heksagonalny a long cell

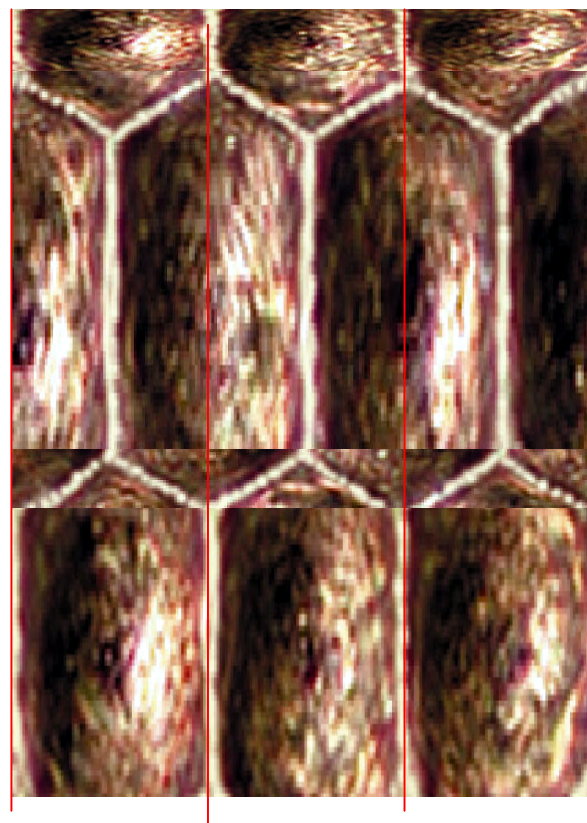
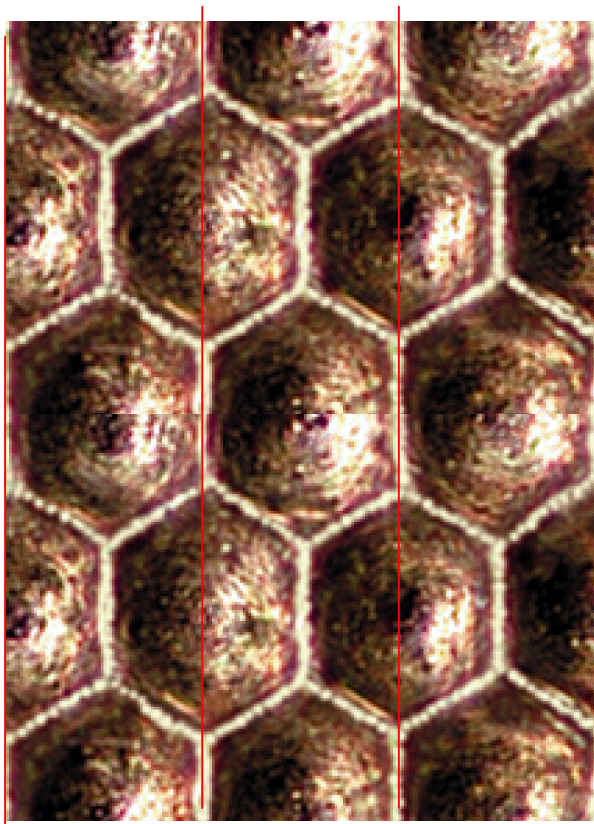




## Anilox long cell

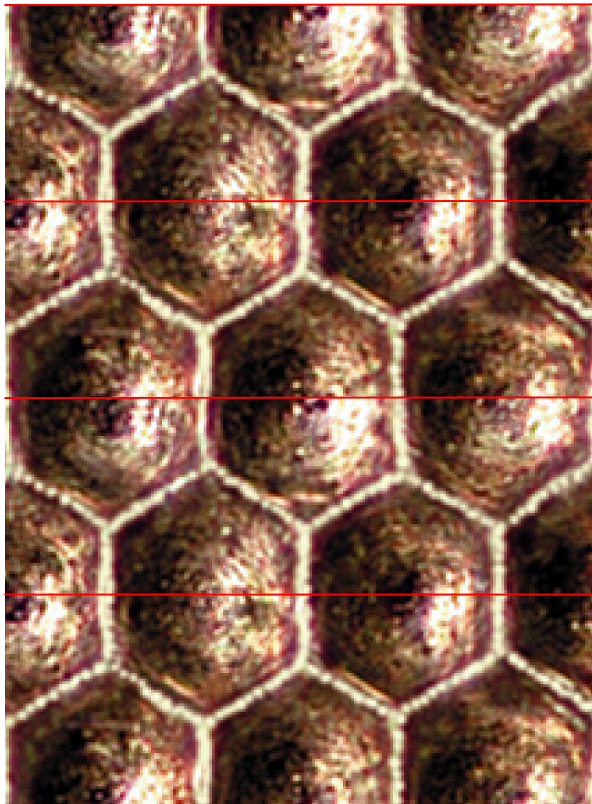
W latach 2008-2010 wzrosły wymagania co do jakości druku. Przy wysokich liniaturach rzędu 300 – 340 l/cm pojawiły się duże problemy z zapewnieniem odpowiedniego transferu farby oraz szybkim zabrudzeniem kałamarzyków . Wydawało się, że wydłużone kałamarzyki mogą być tutaj rozwiązaniem. Dlatego wszyscy producenci aniloxów podjęli produkcję tego rozwiązania. Każdy stosuje swoją nazwę . W Apex nazywamy je Maxi Cell . Wydłużenie może mieć wartość 2,3-a nawet 6 krotną . Najczęściej w tekturze mamy do czynienia z wydłużeniem określanym kątem 74-75o . Niestety w tym zastosowaniu wydłużone kałamarzyki ukazały liczne wady, które uniemożliwiają uzyskanie dobrej jakości druku prac rastrowych . Aby to zauważyć , należy zwrócić uwagę, że liniatura podawana w tych wałkach była liczona w korzystniejszej dla dostawcy stronie. Czyli wałek sprzedawany z liniaturą 270 przy wydłużeniu x3 mają w drugim kierunku liniaturę ca. 90 linii . Nie mógł on więc skutecznie podeprzeć punktu rastrowego odpowiedni dla tych 270 l/cm . Jego rzeczywista skuteczność podparcia punktu rastrowego leży gdzieś koło 140 – 160 l/cm . Jednocześnie transfer jest większy co powoduje , że punkty rastrowe otrzymują znacznie więcej farby.. Obserwuje się brudzenie rastru , przyrosty w punktach średnioprocentowych a w przypadku koloru czarnego moir'y .

## Anilox heksagonalny a long cell



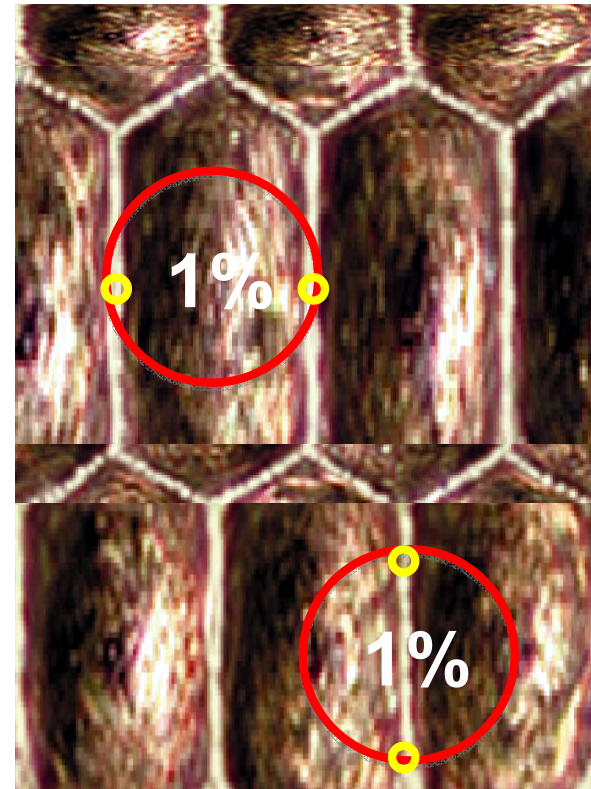
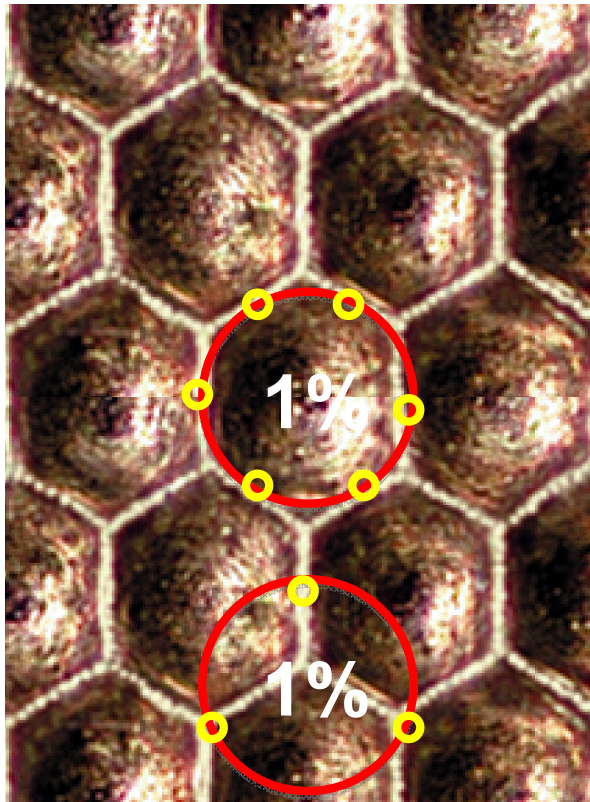
**Liniatura w kierunku osi wału pozostaje taka sama**

## Anilox heksagonalny a long cell



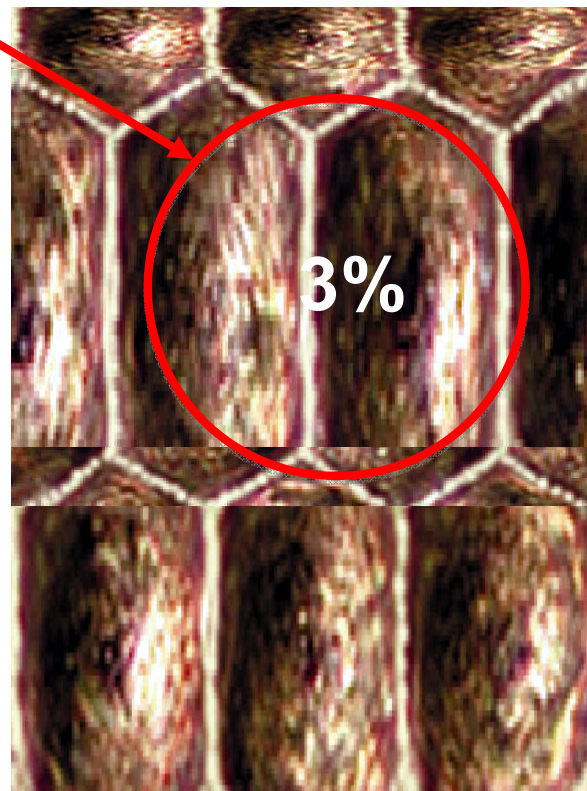
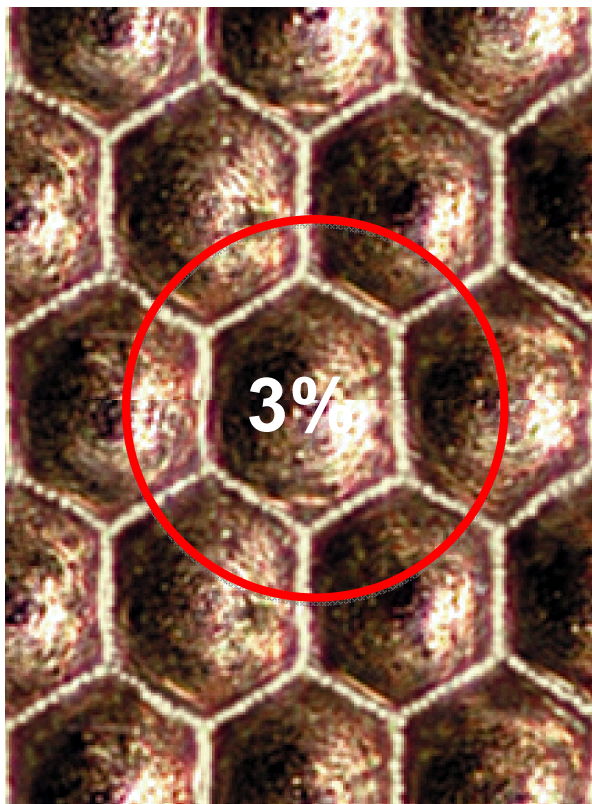
**Liniatura w kierunku obwodu wału jest mniejsza**

## Anilox heksagonalny a long cell



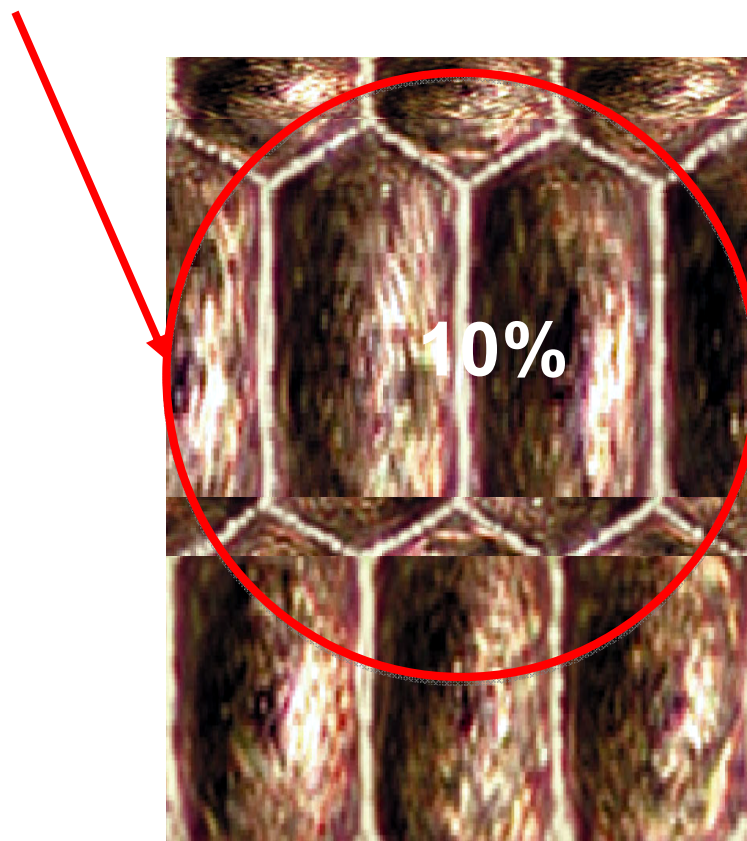
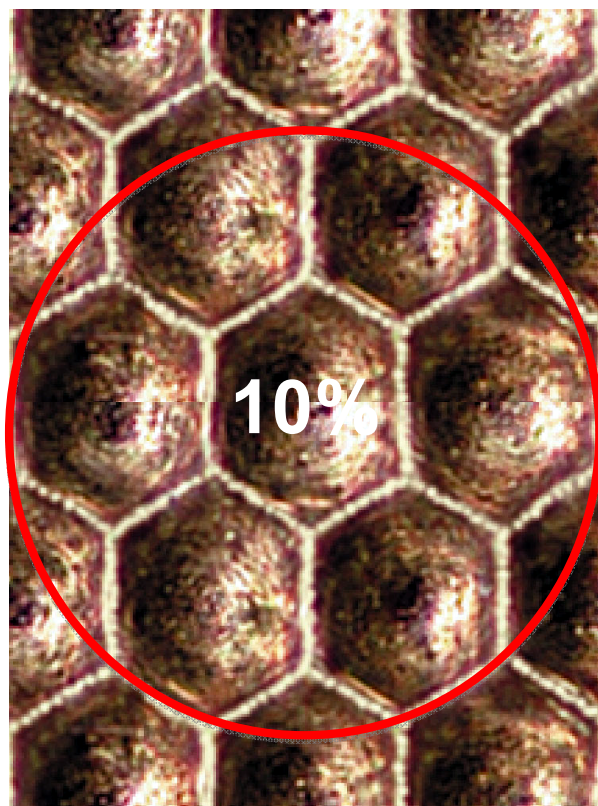
podparcie minimalnego punktu

# Anilox heksagonalny a long cell większa długość niepodpartej krawędzi



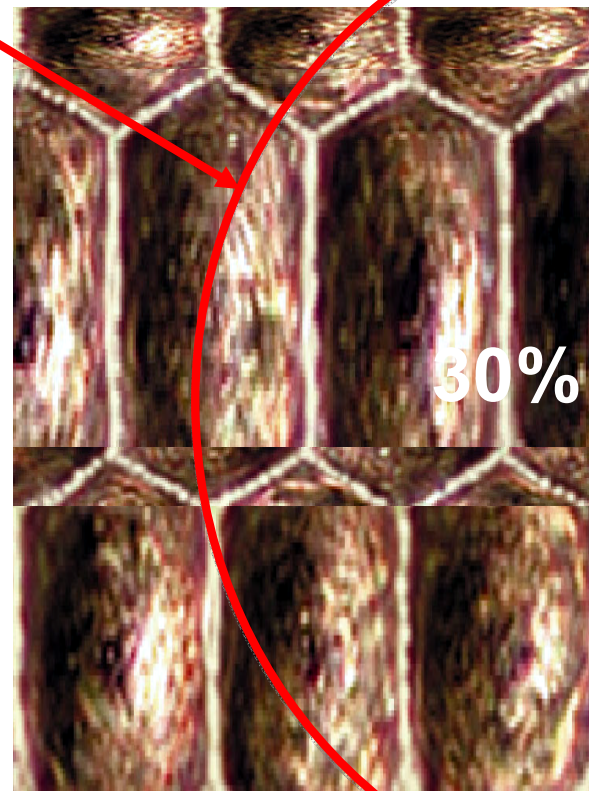
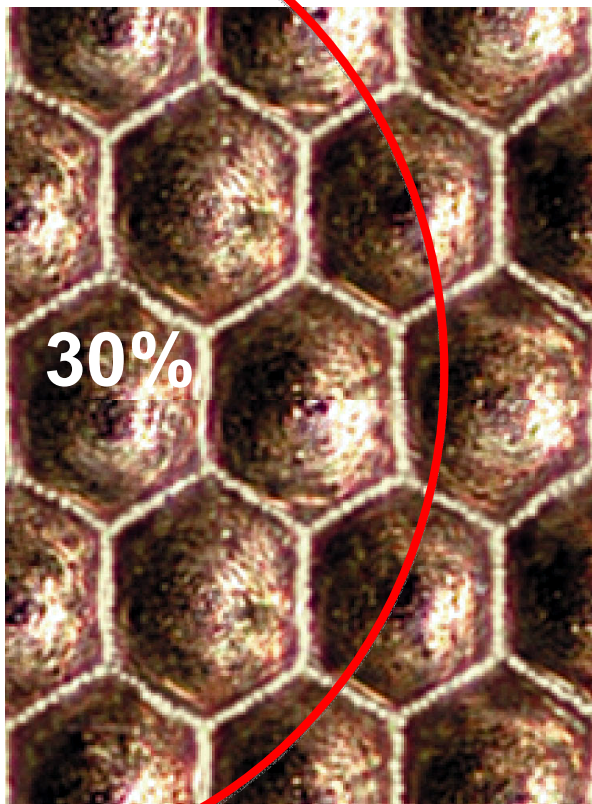
**Skutek – brudzenie krawędzi punktów**

# Anilox heksagonalny a long cell większa długość niepodpartej krawędzi



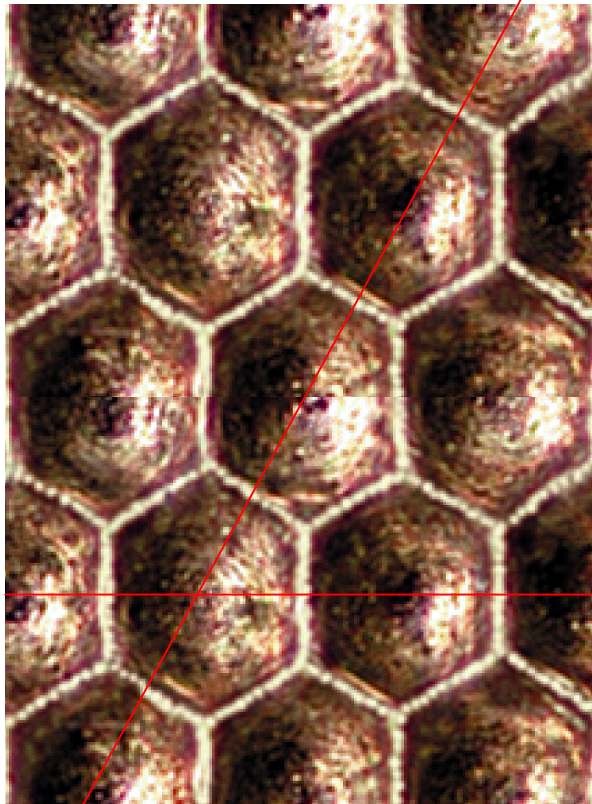


## Anilox heksagonalny a long cell większa długość niepodpartej krawędzi

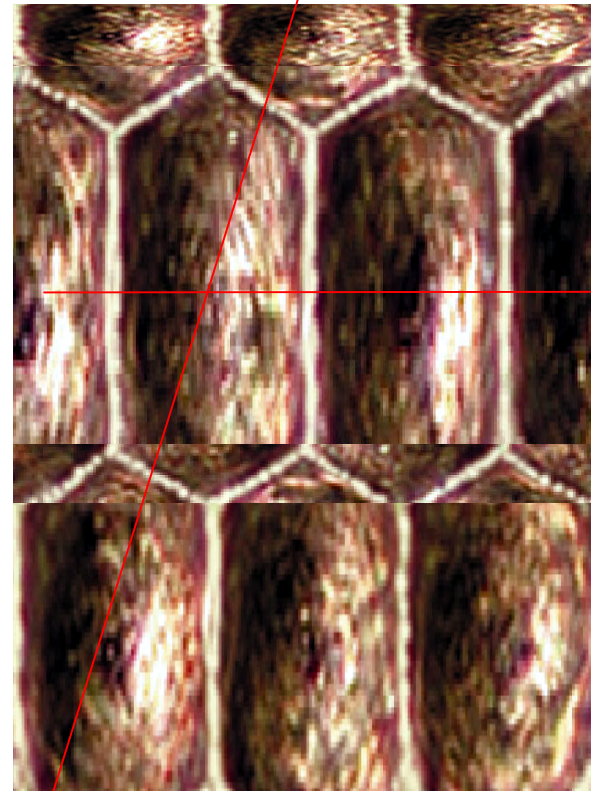


**Skutek – brudzenie krawędzi punktów ,  
również średnioprocentowych**

## Anilox heksagonalny a long cell zmiana kąta rastru



**kąt 60°**



**kąt 75°**



## Anilox long cell

Skutek – interferencje, moire  
na kolorze BLACK 37,5°

DEFEKT





## Anilox long cell

Okazało się, że aby zapewnić prawidłowy druk rastrowy należało by zamawiać wałki tego typu z liniaturami 540 l/cm itd.

Niestety przy takich liniaturach nie udaje się uzyskać niezbędnej pojemności .

Apex rozwinął technologię UniCorr do GTT Corr i zauważył , że pozbawiona jest ona wad opisanych powyżej a ma wszystkie opisane zalety ( większy transfer , płytsza struktura ect.) . Dlatego nie reklamujemy technologii wydłużonych kałamarzyków . Niemniej jednak, jeżeli klient jest zdecydowany , możemy wyprodukować dla niego każdy raster dostępny na rynku .