

Brutális megoldások...

Gera Attila – Bi:fusion

Szélsőséges technológiai megoldások a reklámgrafika területén

Mindig azt hangsúlyozom a megbízóimnak, hogy ma már csak azokat a vizuális kommunikációs elemeket vesszük észre, amelyek kilógnak a sorból, meglepik, hisz a mai marketing- és médiazajban az emberek ingerküszöbe folyamatosan kitolódik. Az épülethálók például plasztikus és világító elemeket is alkalmaznak, bármit, csak ne vesszenek bele a sokaságba. Ahhoz, hogy a porondon maradhassunk, újat és merészet, valami egészen mást kell alkotnunk. Ez persze nagy kihívás, tervezésben és kivitelezésben egyaránt. A Bi:fusion törekszik erre a másra, cikkemben munkáink gyakorlati megvalósításával, illetve ennek nehézségeivel foglalkozom, szemléltető példákon keresztül.

Amikor én elkezdtem a kilencvenes évek elején, az első A4-es Canon Bubble Jet festéksugaras nyomtatásra 300 dpi-ben, 45 percet kellett várni, mivel a nyomtató csak egy irányba tudott nyomtatni. Ekkor a szélesformátumú nyomtatás Magyarországon még gyerekcipőben járt, csodálkozva néztük a Sign 1994-es expóján az öt méter széles Vutek nyomtatót, és nagyon távolinak tűnt, hogy egy nagyméretű dekoráció ezzel a módszerrel készüljön el. Mindezt számítógépes fóliakivágással kellett helyettesíteni, ami akkor

még profi módszernek számított. Tettem mindent a Kontur Press stúdióban, dekoratorként. A Rama kamion dekorációjának példáján jól látható, hogy az egyes árnyalatterjedelmek (árnyékok) nem voltak kivitelezhetőek szakszerűen, és átmenetek nélkül, lépcsősen lettek megoldva. Ma már ezt egy megrendelő sem fogadná el.

A táblanyomtatás alapjai. Mi a különbség egy tekerces és egy táblanyomtató között? Utóbbi (természetesen a típustól függően) nem csak tekerces anyagot helyezhetünk be. A nyomtatás közvetlenül a tárgyra történik, vagyis a nyomtató által kilövellt festék egyenesen a tárgyra csapódik, majd (leggyakrabban) UV-fény hatására



Közvetlen nyomtatás fa alapanyagra



Nyomtatás helyett fóliakivágás

megköt". A behelyezett tárgy meghaladhatja a 100 mm magasságot is, nem csak sík papír lehet. A RealPrint-ben működő Spühl Virtu RS25 nyomtatót annak idején matracnyomtatásra fejlesztették ki, de ezzel a géppel készült el az „Adjon Isten!” tábla, ami egy fa deszkalap. A fa alapanyagra való közvetlen nyomtatás nem volt egyszerű, a felület csavarodása nem lehetett nagyobb, mint 2 mm, a teljes felületen, különben a nyomtatófejek beleütözköztek volna a fába. Az alapanyagot külön kezeltük, hogy a több száz fokos UV-lámpa fénye alatt se vete-medjen meg.

Fehér nyomtatás. Víziszta (átlátszó) anyagra történő nyomtatáskor vagy egy alapszín felülnyomásakor használják a fehér színnel történő nyomtatást, utóbbinál azért, hogy az eredeti grafika színe ne változzon. Ez történhet egy, kettő, de akár nyolc rétegben is. A felvitt rétegek mennyisége miatt a nyomat domborúvá válhat a grafika függvényében, a fehér fedettsége függ a nyomtató típusától, a felbontásától és a raszterkép módjától. Ilyen technikával készült az ESET átlátszó dobozos üdítő címkéje a Bánkúti-2004 Kft.-nél, Océ Arizona XT35 táblanyomtatóval, lekörözve a Hewlett-Packard Scitex FB700-as nyomtatóját, ami nálam nem aratott nagy sikert, sem telítettségben, sem raszterképésében.



Fehér alányomás víziszta vinylen

Extra lakkozások. Újdonságnak számít a szélesformátumú nyomtatók között a lakkozási opció, de egyelőre kevés gépben áll rendelkezésre jó minőségben. Hasonló elven működik a lakk felhordása, mint a fehérrel való nyomtatás, alkalmas akár több réteg felvitelére is. Optikailag hasonló kiemelés érhető el vele, mintha szita UV-lakkozást alkalmaznánk óriási méretben. A lakkozás



Felületmegtörés lakkozással

sötét alapszíneknél hatásos igazán, illetve formakiemeléséknél teszük gazdagabbá a grafikát. A „Label Kft.” tábláján, a közel 4,5 méter hosszú nyomat a Print Produkció Océ Arizona 460GT gépét dicséri.

A Prime Rate Scodix gépe igazi gyöngyszem a nyomtatók között. Jómagam besorolom a szélesformátumú nyomtatók közé, mert nagy méretben dolgozik (B2), attól függetlenül, hogy íves gépről van szó. Ez a gép nem más, mint egy lakkot



Extra minőségű lakkozás

nyomtató plotter, de a leheletfinomtól az igazán vastagig mindent kiváló minőségben produkál. Nem kifejezetten több réteg nyomtatására tervezték, de sikerült vele nagyon magas lakkozást elérni, passzerpontosan, nagy mennyiségű anyagnál is. Pazar grafikai kiemeléseket lehet vele elérni.

Metál felületek/metál nyomtatás. Ezt a két fogalmat ildomos szétválasztani, hiszen vannak olyan nyomtatók (Mimaki CJV30-160, Roland VersaCMM VS-640), amelyek metálezüst színt nyomtatnak. Ez az ezüst egy normál ezüstszínnel felel meg, amit CMYK bármely árnyalattal felülnyomva metálszín kavalkádot kapunk. A másik lehetőség a nagyméretű, fém hatású

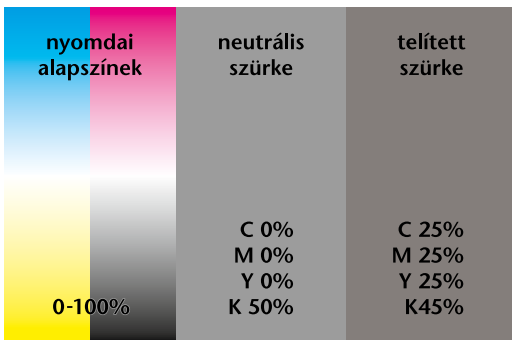


Metalizált felület

háttér eléréséhez, hogy különböző anyagokat kasírozunk össze (profi Bubble-Free asztalon). Így készült az ESET Pop-up háttérfa is, a Real-Print dekoratóreinek munkája.

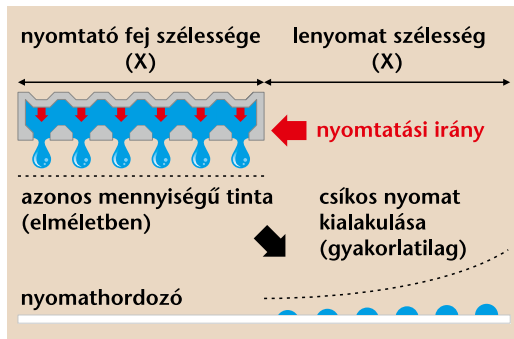
Szélsőségek a nyomtatásban. Ezekon a technológiákon felül is léteznek speciális nyomtatók, vannak, amelyek képesek tükörezüst (króm) nyomtatására. Nem pusztán imitálják a metál színt, mint versenytársaik, hanem valóban ilyen színt nyomtatnak. Egyes nyomtatók képesek flexibilis textil nyomtatására is.

Ez mind szép és jó, de... Meg kell említenem, hogy a bemutatott anyagoknál nagyon sok problémát kellett áthidalni ahhoz, hogy végül elkészülhessenek. Több 10–100 milliós gépeknél is fellépnek egyszerű problémák, amelyeket még a fejlesztés során ki lehetne küszöbölni, ha azokat is bevonnák a folyamatba, akik a nyomtató másik végén állnak (szó szerint). *Néhány gondolat ezekről:* Hiába próbál meg az ember egy nyomtatot reprodukálni két hónap elteltével ugyanazon file-ról, sohasem lesz százszázalékosan azonos az eredetileg nyomtatott anyaggal. Nem számít, hogy megfelel az ICC Profile Management-nek és hogy nem változtattunk a nyomathordozón vagy a festéken. Az alábbi ábra jó támpont bármilyen nyomtató felméréséhez, csak minél nagyobb méretben nyomtattassuk ki. (1. ábra)



1. ábra. Nyomtató tesztábra

Nyomategyenlőtlenség és homogenitás. Sajnos még mindig előfordul, hogy a nyomtató sávosan nyomtat, attól függetlenül, hogy volt-e fejtisztítás. Ez a jelenség a nyomtató fejszélességének függvényében változhat, és negatív irányba befolyásolhatja (csíkos lesz) a nyomatképet. (2. ábra)



2. ábra. Ertérő nyomtatóvastagság

Festékelengedés. Rettentően bosszantó, amikor egy drága anyagon a nyomtató elrontja a nyomtatot azzal, hogy teleköpködi vagy nyomdai polskákat hagy a nyomat közepén. **Por.** Nagyon fontos a lehető legnagyobb tisztaság a nyomtató környezetében, mert a lakkozás a legapróbb porzemcséket is magával ragadja, és ez meglátszik a nyomaton. **Felületi garancia.** Megmarad-e vagy lepereg a nyomat, függetlenül attól, hogy volt-e előkezelve a felület vagy sem, UV-stabil marad-e a szélsőséges időjárási viszonyok között? Kevesen hajlandók a felelősséget vállalni a különböző összetételű felületekre kerülő nyomtatokért. **Optikai jelérzékelés.** Igen produktív lenne, ha minden nyomtató fel lenne szerelve illesztőjel-érzékelővel, így a nyomat (némi RIP szoftvertámogatással) korrigálható lenne, ha a kasírozás után elnyúlik, mielőtt a további nyomtatás is rákerül. **Intelligensebb Spot Color kezelés.** Sokat segítene az előkészítési szakaszban, ha egyszerűbben lehetne ezt az opciót vektoros alapon beállítani (akár egy raszteres Spot átmenetet PDF-ből és nem egy Alpha csatornát egy TIF file-ból). **Gyártási idő.** Az igényes nyomtatok nem 10 perc alatt készülnek el, főleg fehér szín vagy lakkozás esetén. Függ a nyomtatófejek szélességétől, számától és a nyomtatási minőségtől. Ezzel mindenképp kalkulálni kell!

Az iparág nagy ütemben fejlődik, az évente megjelenő állandó fejlesztéseknek (sebesség, környezetbarát technológiák) nincs belátható határa, az innovatív meglepetések tárháza végtelen...

További szakmai javaslatokért: <http://goo.gl/dUXCtS>

