

## A tábladekorálás lehetőségei

Heinz Hettich, *Allgeier Email GmbH*  
(Email-Mitteilungen, 2009/2)

(Fordította: Dr Való Magdolna)

Sok finom érzék és sok időráfordítás volt szükséges ahhoz, hogy egy fedőzománcozott táblát dekorálni lehessen, és ezzel később is megjelenjen a színek maradandósága.



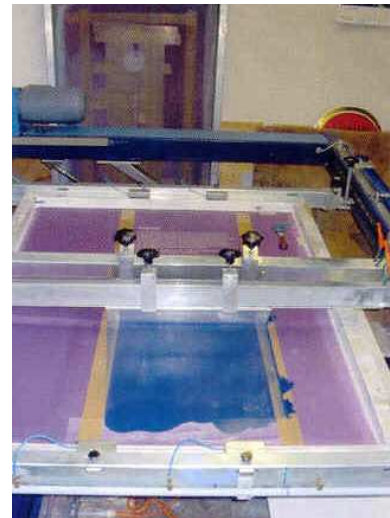
Először egy nyers táblát állítottak elő, többnyire acéllemezből, és ellátták alap- és fedőzománcsal. Dekoráláshoz ma általában 3 eljárást alkalmaznak. Ezek a sablonozás, a direkt szitanyomás vagy a kész nyomott kép átvitele levonóképpel.

Először röviden a **sablonozást** ismertetjük. Ennél először az szükséges, hogy a motívum sablonját elkészítjük. Korábban a sablont kézzel vágták ki, mai időkben itt is fejlesztés történt. A komputer program elkészítése után kartonból vagy vékony műanyag fóliából vágják ki a sablont. A nyers táblára felszórják a zománciszapot, ennél vigyáznak arra, hogy a rétegvastagság megfelelő legyen, és szárítás után megfelelő szilárdságot kapjon. A sablont a biszkvitre helyezik, és a felesleges zománcot megfelelő eszközzel (kefe, filc vagy tisztítófa) eltávolítják. Megfelelő eredmény eléréséhez mindenképp megfelelő kontúrélesség - ügyelni kell arra, hogy a kefézés soha ne a sablon irányában történjen, hanem mindig a sablontól elfelé. E folyamat után ki lehet égetni. Többszínű dekorálásnál az előző folyamatot többször ismételni kell. Ennél az eljárásnál nem lehet finom írvonalakat vagy finom effektusokat elérni.



Ma a leginkább elterjedt tábladekorálási módszer a direkt **szitanyomás**. A helyes szitanyomó film elkészítése után ezt rákopírozzák a megfelelően elkészített szitanyomó keretre. Az elérendő nyomási eredmény érdekében már a film előállításához bizonyos tapasztalat szükséges. Ügyelni kell arra, hogy a többszínű raszternyomásnál a filmet helyes szögben helyezzük fel, hogy a többszínű nyomásnál kizárhassuk a moaré hatást. A film elkészítésénél arra is ügyelni kell, hogy a motívumot milyen raszterben kell nyomni. A múltban a szitanyomáshoz a filmet többnyire 28-32-as raszterben állították elő. Ma a lehetséges az acélszita és a továbbfejlesztett kopírréteg alkalmazásával a szitanyomó eljárásban 52 pont/cm<sup>2</sup> - es rasztert nyomni. Ha van ennek megfelelő nyomási minta, a nyomás számára szükséges a megfelelő szitanyomó sablon előállítása. A szitanyomó sablonok szitanyomó keretből állnak, rendszerint alumíniumból, bevonva a nyomási kép ábrája szerinti 27-160 csomó/cm<sup>2</sup> finomságú poliészter, nylon vagy acél szövettel. Jó nyomási kép elérése érdekében itt is, mint a film előállításánál, a legnagyobb követelményeket kell állítani a sablonnal szemben. Viszonylag egyszerű sablont előállítani vonalas nyomáshoz. Itt arra kell ügyelni, hogy kézi nyomásnál, félautomatánál vagy esetleg egy hullámos zománcablára való nyomásnál helyes szövetet alkalmazzunk. Hullámos zománcáb-

la nyomásához ne acélszövetet alkalmazzunk, mivel az acélnál nincs meg a flexibilitás, szemben a nylonszövettel. Az acélszövetnek kitűnő tulajdonságai vannak, többek között a rasztermotívum nyomásánál. A poliészter szövetet is lehet problémamentesen alkalmazni vonalas és rasztermotívum nyomásához. Ami a nyomószita előállításánál még jelentőséggel bír, az a szövet megfelelő spannolása. Mindenekelőtt a többszínű motívum nyomásánál kell ügyelni arra, hogy minden szita azonos formájú és azonos feszítettségű legyen, hogy pontos illesztést érjünk el. Különösen a raszter szitanyomásnál kell vigyázni a szita szálirányú kifeszítésére. Ismeretes, hogy ezeket a követelményeket csak részben lehet teljesíteni. Különösen a sablonok sarokrészein lépnek fel több-kevesebb szabálytalanságok. Ezeket a körülményeket azal lehet kiküszöbölni, hogy megfelelően nagy keretformát választunk, hogy a keret belső élének távolsága a nyomási motívum kezdetétől legalább 20 cm legyen. Ha a nyomási kép a szabálytalanságok területén átmásolódik, ez a későbbi nyomásnál helyenként moaré hatást okoz.



A továbbiakban ügyelni kell a szövet színére, a kopírrétegre és a sablonok megvilágítására.

A nyomáshoz, a nyomóképektől függően, puha vagy kemény szitanyomó rakelt alkalmaznak. A szitanyomó sablont megfelelően pozícionálni kell, és a megfelelő szitanyomó festéknek rendelkezésre kell állnia. A kép kontúr erőssége érdekében fontos a visszapattanás (a zománc tábla és a szitanyomó sablon közötti távolság) Ez függ egyrészt a tábla nagyságától, másrészt az alakjától.

A nyomó rákel nyomása is jelentősen befolyásolja a képet. A jó nyomás további kritériuma természetesen a szitanyomó festék. Hogy ismételhető színtónust érhessünk el, elengedhetetlen a festékpigment helyes aránya a nyomómédiummal. A túlságosan sok vagy kevés nyomómédium döntően módosíthatja a színtónust. Az arálynak nagy a jelentősége mindenképp a 4 színű raszternyomásnál. A színeket a sablonon keresztül vagy szitanyomó automatával vagy kézi nyomással rakellel viszik fel a táblára a szöveten keresztül. Többszínű nyomásnál ügyelni kell arra, hogy a legnagyobb illesztési pontossággal dolgozzunk. Ennek az eljárásnak az az előnye, hogy többszínű nyomásnál, mindenképp arany vagy platina alkalmazásánál, közbeiktatott égetés történhet, amivel a kész táblán minden szín rendesen kiég.

Egy további eljárás a dekor átvitele **levonóképpel**. A levonókép készülhet szitanyomó eljárással, offset-, vagy digitális nyomással. Ezeknél a dekort metapapírra nyomják, és végül hordozó lakkal vonják be. A kép száradása után ezt vízzel leoldják a papírról, és átviszik a táblára. Itt különösen fontos, hogy az átvitel a dekorálandó táblára gyűrődés és buborékmentes legyen. Itt vigyázni kell arra, hogy a kép és a papír között semmiféle szennyező részecske vagy vízcsepp ne legyen, mivel ez a beégetési folyamat közben zavart okozna. Ezt az eljárást rendszerint konvex vagy konkáv táblára is lehet alkalmazni.

