

Тип носителя	«Стандартная» печать без сушки	Высококачественная печать без сушки (VAC)	Инфракрасная	Горячий воздух	Ультрафиолет	Электронное излучение
Газетная бумага, стандартная и улучшенная	да	да	да	да	да, но проблемы с выщипыванием	да, но проблемы с выщипыванием
Суперкаландрированная	нет	нет	низкие скорости	да	да	да
Мелованная	нет	нет	низкие скорости	да	да	да
<b>Тип красок</b>	масляные	масляные	масляные	масляные	полимерные (мономеры, олигомеры, фотоинициаторы)	полимерные (мономеры, олигомеры) без фотоинициаторов
<b>Высыхание/отверждение краски</b>						
испарением	<5%	<5%	<10%	90%	0%	0%
впитыванием	90%	90%	80%	5%	0%	0%
химическая реакция/отверждение	<5%	<5%	<5%	5%	100% (образование межмолекулярных связей под воздействием излучения)	100% (образование межмолекулярных связей под воздействием излучения)
Треппинг «сырая по сырой»	да	да	да	да	да	да
Специальные очистные растворы	нет	нет	нет	нет	да	да
Специальные чехлы для валиков	нет	нет	нет	нет	да	да
Специальные офсетные полотна	нет	нет	нет	нет	да	да
Автомат. система подачи и прокачки краски	да	да	да	да	сложно, спец. насосы и трубы	сложно, спец. насосы и трубы
<b>Метод сушки/закрепления</b>	без помощи сушки	–	тепло от ламп	испарение горячим воздухом	тепло от ламп	генератор электронов
Охлаждение сушильной секции	–	–	охлаждение ламп	подача свежего воздуха	охлаждение ламп/вытяжка	инертный газ
Охлаждающие валики после сушки	–	–	нет	важно	обычно не требуется	обычно не требуется
Охлаждение после печатных секций	–	–	вентиляция и поток воздуха	нет	возможно	нет
Контроль за воздушными выбросами	–	–	нет	окислитель для летучих органич. соединений	да, для контроля озона	нет
Источник энергии для сушки	–	–	электричество	газ и красочные растворители	электричество	электричество
Сравнительное энергопотребление	–	–	низкое	среднее	среднее/высокое	среднее
Расходные материалы для сушки	–	–	лампы 1–2000 ч	нет	лампы 1–2000/инертный газ *	рефлекторы и инертный газ
Положение сушки	–	–	за последней печатной секцией	за последней печатной секцией	за последней секцией/межсекционные предпочт.	за последней печатной секцией
Размер сушки	–	–	небольшой	большой	средний	средний
<b>Качество воспроизведения</b>						
Линиатура, lpi	100	110	110	133	133	133
Суммарное красочное покрытие	240	240–260	240–260	280–300	280–300	280–300
Красочный глянец	низкий	низкий	низкий	самый высокий	средний/высокий	средний/высокий
Уровень влажности бумаги после сушки	стабильный	стабильный	незначительная потеря влаги	большая потеря влаги	мин. потеря влаги	без потерь влаги
Загрязнение оттиска	да	да	немного лучше	нет	нет	нет
Отмарывание	да	да	немного лучше	нет	нет	нет
Обесцвечивание бумаги	нет	нет	нет	нет	мин. риск	мин. риск
<b>Макс. скорость печати — мелованная бумага</b>	–	15 м/с (матовая)	5 м/с	18 м/с	5-7 м/с	5-7 м/с
<b>Макс. скорость печати — газетная бумага</b>	15 м/с	–	8 м/с	18 м/с	3-5 м/с	3-5 м/с
<b>Охрана труда и экология</b>						
Соответствие требованиям к загрязнению воздуха	нет	нет	нет	да, летучие орган. соединения требуют досжигательной установки	да, вытяжка для озона	нет
Специальные меры безопасности для оператора	нет	нет	нет	нет	да плюс экранирование ламп	да плюс экранирование излучателя
Разбрызгивание и красочный туман	незначит.	незначит.	незначит.	да	высокое, нужен каплеуловитель	высокое, нужен каплеуловитель
Утилизация краски	опасные отходы	опасные отходы	опасные отходы	опасные отходы	опасные отходы	опасные отходы
Переработка запечатанной бумаги	да	да	да	да	проблемы с большим количеством	проблемы с большим количеством
<b>Технические аспекты</b>						
Переключение между видами краски	–	–	относит. простое	относит. простое	сложное	невозможно
Баланс краска/вода	стабильный	стабильный	стабильный	стабильный	критичный, увлажнение минимальное	критичный, увлажнение минимальное
Контроль температуры в печатных секциях	нет	нет	нет	предпочтительнее	рекомендуется	рекомендуется