

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

MATBAACILIK

OFSET BASKIYA HAZIRLIK

ANKARA 2008

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	iii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ	3
1.1. Mürekkep Ünitesi Parçaları.....	4
1.1.1. Mürekkep Haznesi.....	4
1.1.2. Hazne Merdanesi.....	5
1.1.3. Vargel Merdanesi	5
1.1.4. Taşıyıcı ve Ezici Merdaneler.....	6
1.1.5. Kalıba Mürekkep Veren Merdaneler.....	6
1.2. Mürekkep Ayarı	6
1.3. Hazne Ayarı.....	7
1.4. Hazne Merdanesi Dönüş Ayarı	8
1.5. Kalıba Mürekkep Veren Merdanelerin Ayarı	9
1.5.1. Mürekkep Merdanelerinin Bakımı	10
1.6. Ofset Baskı Mürekkepleri	10
1.6.1. Ofset Baskı Mürekkebinin Özellikleri	10
1.6.2. Viskozite.....	12
1.6.3. Mürekkep Yardımcı Maddeleri	12
UYGULAMA FAALİYETİ.....	13
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	154
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	17
2. NEMLENDİRME ÜNİTESİ.....	17
2.1. Nemlendirme Ünitesinin Parçaları	17
2.1.1. Su Haznesi.....	17
2.1.2. Hazne Merdanesi.....	17
2.1.3. Vargel Merdanesi (Çelik Merdane).....	18
2.1.4. Kalıba Su Veren Merdaneler.....	18
2.2. Nemlendirme Sistemleri.....	18
2.2.1. Konvansiyonel Nemlendirme.....	19
2.2.2. Alcotron Nemlendirme.....	19
2.2.3. Alcolor Nemlendirme.....	20
2.2.4. Weko Nemlendirme	21
2.2.5. Anilox Nemlendirme.....	22
2.3. Hazne Suyu	23
2.3.1. Nemlendirme Suyuna İlave Edilen Maddeler ve Etkisi	23
2.4. Su Merdanesi Kılıfları.....	24
2.4.1. Su Merdane Kılıflarının Takılması ve Alıştırılması.....	25
2.5. Su Merdanesi Ayarları	26
2.5.1. Su Hazne Merdanesi Ayarı	26
2.5.2. Su Taşıyıcı Merdanenin Ayarlanması	27

2.5.3. Su Vargelinin (Çelik Merdanenin) Temizlenmesi	27
2.5.4. Kalıba Su Veren Merdanelerin Ayarlanması	28
2.5.5. Su Haznesinin Temizlenmesi	28
2.5.6. Su Merdanelerinin Bakımı ve Temizlenmesi.....	29
UYGULAMA FAALİYETİ.....	30
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	32
MODÜL DEĞERLENDİRME	36
CEVAP ANAHTARLARI.....	37
KAYNAKÇA	39

AÇIKLAMALAR

KOD	213GIM200
ALAN	Matbaa
DAL/MESLEK	Ofset Baskı Operatörü
MODÜLÜN ADI	Ofset Baskıya Hazırlık
MODÜLÜN TANIMI	Ofset baskıda baskının yapılabilmesi için baskı öncesinde yapılması gereken mürekkep ve nemlendirme ünitelerini hazırlama ile ilgili bilgi ve becerilerin kazandırıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Ofset baskıya hazırlık yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında ofset baskı için gerekli olan hazırlıkları eksiksiz olarak yapabileceksiniz. Amaçlar: <ol style="list-style-type: none">1. Mürekkep ünitesini baskıya uygun olarak hazırlayabileceksiniz.2. Nemlendirme ünitesini baskıya uygun olarak hazırlayabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Matbaa atölye ve laboratuvarları, sınıf, işletme vb. Donanım: Ofset mürekkebi, yardımcı maddeler (inceltici, kurutucu, transparan vs.), ıspatula, mermer veya cam, ofset baskı makinesi, nemlendirme merdaneleri, hazne suyu, ph metre, ofset süngeri, fikser, germe pimi, cıvata anahtarı, kalıp altı beslemesi, mikrometre, korrektör, baskı materyali
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Bu modül içerisinde her öğrenme faaliyetinden sonra çoktan seçmeli sorular ve uygulamalı sorularla kendi kendinizi değerlendirebileceksiniz. Modül sonunda öğretmeniniz tarafından yapılan uygulamalı sınavla, kazandığınız bilgi ve beceriler değerlendirilecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Bu modül tüm dünyada yaygın şekilde kullanılan ofset baskı tekniğinin baskı operatörlüğünde yapılması gereken baskıya hazırlık işlemlerinin uygulamalı olarak anlatıldığı öğrenme materyalidir.

Ofset baskıda istenen kalitede baskı gerçekleştirebilmek için ofset baskı makinelerinin mürekkep ve nemlendirme ünitelerinin hassas bir şekilde ayarlarının yapılması gerekmektedir. İyi hazırlanan mürekkep ve nemlendirme üniteleri baskı kalitesini artıracığı gibi ayar için harcanan zamanı da kısaltacağından baskıda verimlilik artacaktır. Bunun için büyük ölçekli matbaalar bu işte çalışan elemanlarını çok titiz şekilde seçmektedir. Seçilen elemanların eğitilmiş ve bilimsel yöntemleri kullanabilir olması gerekir.

Size bu modülde ofset baskıya hazırlık için gerekli bilgiler ve uygulama faaliyetleri verilmiştir. Yaptığınız işi önemseniz ve ciddiye almanız sizi başarıya ulaştıracaktır.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

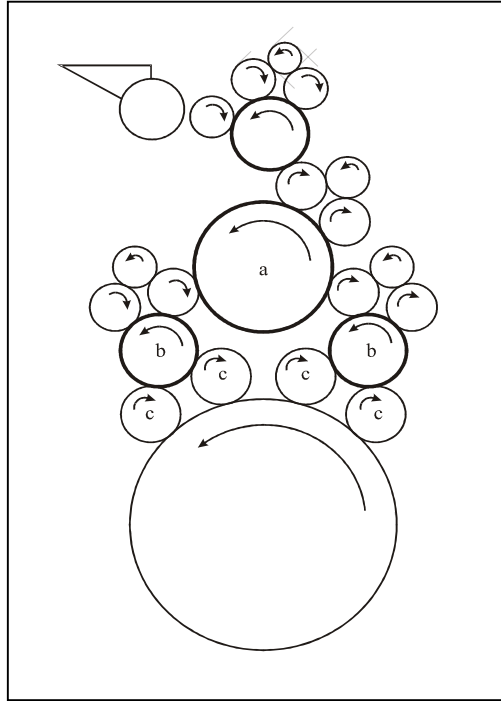
Bu faaliyet ile gerekli ortam sağlandığında mürekkep ünitesini baskıya uygun olarak hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan matbaalara giderek kullandıkları ofset baskı makinelerini ve bu makinelerin mürekkep ünitelerini inceleyiniz. Ofset baskı operatörünün baskı hazırlığı olarak mürekkep ünitesini nasıl hazırladığını ve ünite üzerinde ne gibi değişiklikler yaptığını gözlemleyiniz. Topladığınız bilgileri sınıftaki arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. MÜREKKEP ÜNİTESİ

Baskı materyallerindeki görüntünün oluşturulması ve kalıcı olması için zorunlu olan pigment, bağlayıcı, çözücü vb. kimyasallardan yapılmış muhtelif renklerdeki karışıma **mürekkep** denir.



Şekil 1.1: Mürekkep ünitesi

Mürekkebin, mürekkep haznesinden kalıba kadar ulaşmasını sağlayan düzeneğe **mürekkep ünitesi** denir. Bu düzenek sayesinde mürekkep kalıbın her noktasında aynı kalınlıkta kalıba mürekkep iletir. Mürekkep ünitesinde dikkat edilecek önemli hususlar şunlardır.

- Mürekkep kalınlığı ayarlanmalıdır.. Bu hazne bıçağı, hazne ayar vidaları ve akıcıların ayarlarına göre değişir.
- Mürekkep hazne ayarı, basılacak işin yüzeyine göre ayarlanmalıdır.
- Mürekkep merdanelerinin birbirlerine göre durumları ayarlanmalıdır.

Ofset baskı sisteminde kaliteli baskı yapabilmek için makinelerde gerekli teknik bilgiye sahip olmak gerekir. Mürekkep tabakasının kalınlığını, bütün kalıp boyunca nasıl ayarlanacağını, ayarlamanın elinizdeki baskı örneğine göre nasıl uygulanacağını ve yeni bir işin baskısına başlarken imkân ölçüsünde bir çabuklukla mürekkep tabakasının gereken kalınlığını bulmak gerekir. Bunu sağlayabilmek için mürekkep ünitesinin parçalarını tanıyalım.

1.1. Mürekkep Ünitesi Parçaları

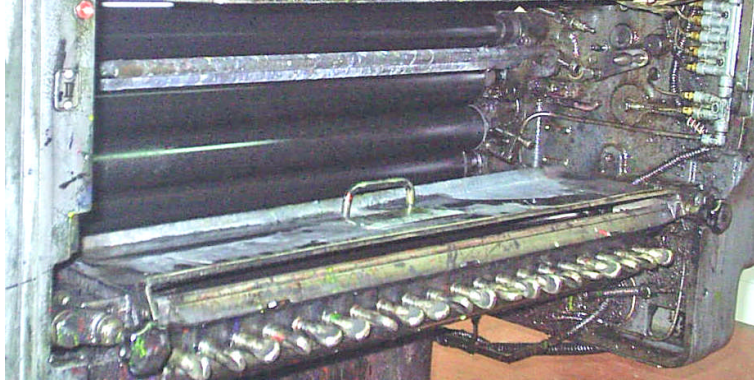
1.1.1. Mürekkep Haznesi

Mürekkep haznesi, baskıdan önce mürekkebin konulduğu ve baskıdaki mürekkep ihtiyacının karşılandığı haznedir. Mürekkep haznesi hazne mili, hazne bıçağı ve ayar vidaları olmak üzere üç ana parçadan meydana gelmektedir (Şekil 1.2).

Hazneye konan mürekkebe şu üç kuvvet tesir eder.

- Mürekkep kendi ağırlığı ile aşağı basılır.
- Mürekkepteki yapışkanlıktan dolayı hazne mili etkisiyle aşağı akar.
- Mürekkebin aşağı akma isteğinden dolayı mürekkepteki kohezyon kuvveti (Aynı maddenin moleküllerinin birbirini çekmesi olayı), hazne bıçağını mekanik olarak gereği kadar hazne milinden uzaklaştırır.

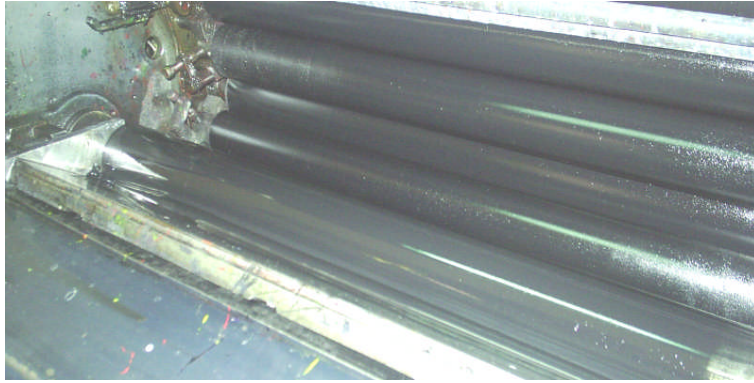
Bir mürekkep ünitesinde haznenin büyük olması ve ayar vidalarının sık bulunması hazne bıçağına iyi bir destek verir. Hazne bıçağı her ne kadar kaliteli ve sert çelikten imal edilse de (2-25 mm kalınlığında) elastiki olmalıdır. Çünkü bir taraftan ayar vidaları arasında bombe olmamalıdır. Hazne ayar vidaları çok hassas yapılmıştır. Vida dış kalınlıklarına göre ayarlamaadaki hassasiyet değişir. Örneğin dış çıkıntısı çok ince bir ayar vidası 360 derecelik tesirle 1 mm ileri veya geri gidebilir. Unutulmamalıdır ki, vida uçlarında mürekkep birikmesi hassas ayar yapılmasını engeller. Üstelik yeni bir işin baskısına başlanıldığında en çok zaman harcanan bölüm burasıdır.



Şekil 1.2: Mürekkep haznesi

1.1.2. Hazne Merdanesi

Mürekkep haznesi içinde bulunan ve haznedeki mürekkebi ideal bir kalınlıkta alıcı verici merdane yardımı ile mürekkep ezici merdanelere aktaran mekanizmadır (Şekil 1.3).



Şekil 1.3: Hazne merdanesi

1.1.3. Vargel Merdanesi

Ofset baskı makinelerinin büyüklüklerine göre en az 2 adet bulunur. Bu merdaneler ebonit merdanelerden oluşur. Bu merdaneler sert maddeden yapılmıştır. Vargel merdaneleri hazneden gelen mürekkebi yalnız kalıp istikametine doğru değil, aynı zamanda yanlara doğru dağıtarak ezer. Vargel merdaneler; genellikle birbirlerinin aksi yönlerinde hareket eder. Vargel merdanelerinin avantajları şunlardır.

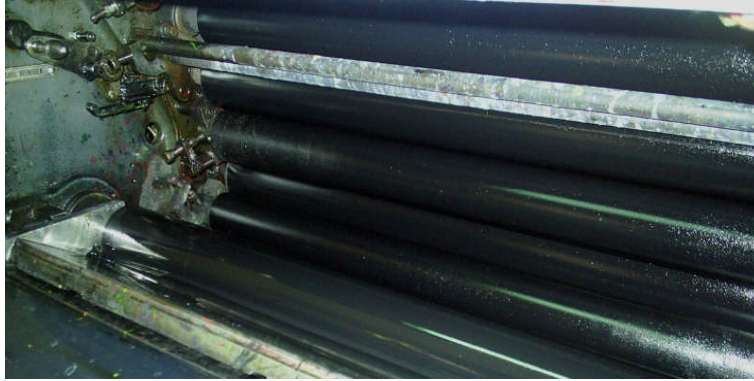
- Mürekkep kalıba ve kâğıda iyi dağılmış ve ezilmiş olarak gelir.
- Merdanelerin yıkanması çabuk ve kolay olur.
- Hazne ayar vidaları ile mürekkep ayarının kontrolü daha kolay olur.

1.1.4. Taşıyıcı ve Ezici Merdaneler

Mürekkebin haznedan alınarak doğru ezilmesini ve dağılmasını vargel merdaneleri yapar. Fakat mürekkebin ince bir şekilde kalıba ulaşmasını sağlamak, yanlara doğru hareket eden mürekkebi, merdane boyunca aynı kalınlıkta tutmak taşıyıcı ve ezici merdanelerin görevidir. Taşıyıcı ve ezici merdaneler kauçuktan yapılmıştır (Şekil 1.4).

Bu merdanelerin belli başlı özellikleri şöyledir.

- Değişen ısıya dayanıklı olmaları,
- Rutubete dayanıklı olmaları,
- Yağ ve benzine dayanıklı olmaları
- Elastiki ve yumuşak olmaları
- Mürekkebi iyi alması ve üzerinde tutma kabiliyetleri
- Yıkandıklarında çabuk temizlenmeleridir.



Şekil 1.4: Taşıyıcı ve ezici merdaneler

1.1.5. Kalıba Mürekkep Veren Merdaneler

Baskı makinesinin ebadına göre en az 2 veya 4 adet merdaneden oluşur. Taşıyıcı ve ezici merdanelerden aldıkları mürekkebi ideal bir şekilde kalıbın tüm yüzeyine aynı kalınlıkta iletir. Bu merdaneler kauçuktan yapılmıştır.

1.2. Mürekkep Ayarı

Mürekkep, çelik vargel ve mürekkep merdanelerinden geçerken düzgün aktarılması ve ezilmelidir. Merdaneler, hareketlerini çelik merdanelerden alır. Çelik merdaneler ise hareketlerini dişli çarklar yardımıyla alır. Kaliteli bir baskı yapabilmek için mürekkep ayarının iyi yapılması gerekir. Mürekkep ayarını etkileyen en önemli husus ise merdane ayarlarıdır. Mürekkep merdaneleri çelik merdaneye sürtünmeleri sonucunda dönme hareketini gerçekleştirdiklerinden dönüş ve merdanelere temas miktarlarının her iki uçta da aynı basınçta olması gerekir.

Bu basınç çok olursa mürekkep merdaneler arası geçişi zor olur, basınç az olursa mürekkebin merdanelerde birikerek toplanır. Bu nedenle merdane ayarları şu şekilde yapılmalıdır (Şekil 1.5).

Öncelikle verici merdanelerin iki yandan temas ayarı yapılır. Birincisi vargel çelik merdaneye olan basıncı, ikincisi baskı kalıbına olan ayarıdır. Ezici ve verici merdaneler arasına her iki uca 0,10 mm kalınlığında astrolon veya film, 3 cm eninde kesilerek yerleştirilir. Her iki uç da tatlı bir sürtünme ile çekilir. Merdane başlarındaki basıncın fazla olması veya az olması merdane başında bulunan ayar vidalarının sağa veya sola çevrilmesi sonucu yapılır. Sürtünme tatlı olana kadar ayar vidaları sağa veya sola çevrilir. Ayar işlemi yapılırken merdanelerin mürekkepli olmamasına dikkat edilir. Burada amaç merdaneler arasındaki mürekkebin ezilmesi ve mürekkebin merdaneler arasından geçişidir.

Merdaneler arasındaki basınç ayarı bir kere yapıldıktan sonra bir daha değiştirilmez. Fakat zamanla kontrol edilmesinde fayda vardır.



Şekil 1.5: Mürekkep ayarının yapılması

1.3. Hazne Ayarı

Mürekkep hazne bıçağının, hazne merdanesine uzunluğu boyunca her noktada eşit aralıkta ve paralel olması gerekir (Şekil 1.6). Bu ayar yapılırken bütün mürekkep ayar vidaları gevşetilerek bıçağın tabi hale gelmesi sağlanır. Ayrıca mürekkep haznesi de sıkıştırılmamış ve serbest halde olmalıdır. Sonra mürekkep haznesi yerinde sıkılarak sabitleştirilir. Basılacak işin hassasiyetine göre mürekkep ayar vidaları sıkılarak mürekkebin geçiş kalınlığı ideal duruma getirilir. Her zaman çalışma şartları göz önünde tutularak hazne ayarı yapılmalıdır. Mürekkep akımı haznenin bütün yüzeyinde aynı olmalıdır.



Şekil 1.6: Hazne merdanesi

1.4. Hazne Merdanesi Dönüş Ayarı

Merdanelere yeteri kadar mürekkebi vermek ya da azaltmak için iki yöntem uygulanır. Birincisi mürekkep haznesi ayar vidalarının gevşetmek ya da sıkmakla yapılır. İkincisi ise hazne merdanesinin dönüş hızını artırmak ya da eksiltmekle mümkün olmaktadır (Şekil 1.7). Hazne merdanesi dönüş hızı mekanik olarak kumanda edilmektedir. Hazne merdanesinin dönüş hızını artırmak için kumanda kısmını artı yönde, dönüş hızını azaltmak için eksi yönde çevirmemiz gerekmektedir.

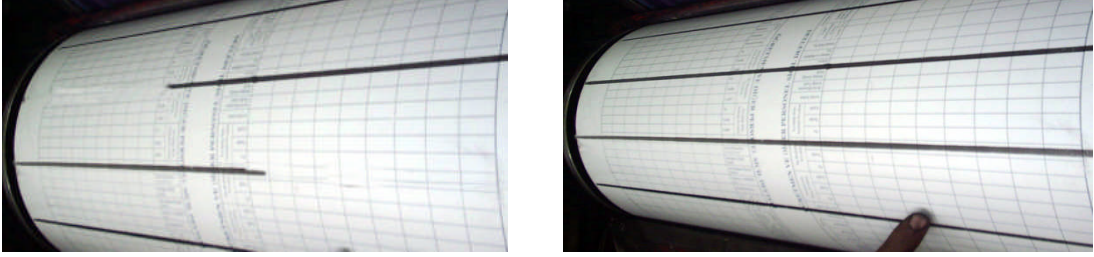


Şekil 1.7: Hazne merdanesi dönüş ayarının Yapılması

1.5. Kalıba Mürekkep Veren Merdanelerin Ayarı

Mürekkebin çelik ve kauçuk merdaneler arasında ezilerek düzgün ve ideal bir şekilde kalıbın tüm yüzeyine aktarılması gerekir. Bunun için kalıba mürekkep veren merdanelerin basınç ayarlarının kalıba ve çelik merdanelere teması iyi olmalıdır. Kalıp üzerindeki ideal bir merdane izi paralelinde 3 mm olmalıdır (Şekil 1.8). Bu iz kalıba temas eden tüm merdaneler için aynı olmalıdır. Farklılık olduğunda mürekkep ayarı yapmak mümkün değildir.

Şekil 1.8’de görüldüğü gibi kalıba 4 adet merdane temas etmektedir. Soldaki kalıpta merdane izi dengesiz bir şekilde, ayar yapıldıktan sonra sağda ise merdane izleri ayarlı bir şekilde görülmektedir. Ayar işleminde makineye kalıp bağlanır. Kalıp temizce silinerek kalıp yüzeyi kurutulur. Makine çalıştırılmadan kalıba merdaneler 2-3 defa temas ettirilir. Kalıp yüzeyi kontrol edilerek temasın 4 merdanede de aynı olmasına dikkat edilir. Ayarsız olan merdane ayar vida yerlerinden bulunarak ayar vidası aşağı ya da yukarı hareket ettirilerek kalıp üzerindeki mürekkep izi 3 mm’ye ayarlanır (Şekil 1.9).



Şekil 1.8: Taşıyıcı ve ezici merdanelerin kalıp üzerindeki izi



Şekil 1.9: Taşıyıcı ve ezici merdanelerin yan ayar vidaları

1.5.1. Mürekkep Merdanelerinin Bakımı

Mürekkep merdaneleri yıkanırken merdane yıkama kimyasalları kullanılmalıdır. Benzinle yıkanan merdaneler kısa zamanla sertleşir ve parlar. Zamanla merdane çaplarında bozulmalara neden olur. Merdane yıkama kimyasalları dışında benzini saf olarak değil de % 50 gaz-benzin karışımı temizleme malzemesi kullanılmalıdır. Merdaneler yıkanırken yıkama maddesi merdane yüzeyinin öncelikle yarısına, daha sonra diğer yarısına dökülerek yıkama işlemi gerçekleştirilir. Çok dökülen yıkama malzemesi merdanelerin kaymasına neden olacağından dönmelerini etkiler. Önemli bir husus da merdaneler temizlenmeleri için çıkarıldıktan sonra tekrar tam yerine ve başlarının yerleri değişmeden takılmalıdır. Merdaneler makineden çıkarıldıktan sonra bir yere konulacak ise düz zemine kesinlikle konulmamalıdır. Sert cisimlerle yüzeyleri temas ettirilmemelidir. Özel olarak tasarlanmış merdane raflarına konulmalıdır. Üzerleri örtülerek tozdan ve güneşten korunmalıdır.



Şekil 1.10: Çeşitli mürekkep merdaneleri

1.6. Ofset Baskı Mürekkepleri

1.6.1. Ofset Baskı Mürekkebinin Özellikleri

Bir mürekkebin ofset mürekkebi olarak vasıflandırılması için belli bir akışkanlık özelliğinde olması gerekir. Mürekkebin akışkanlık özelliklerini anlatmak için genellikle Tiksotropi ve Viskozite (Yapışkanlık) terimleri kullanılır.

Durgun haldeki ofset mürekkebi çok kalın olmasına rağmen, karıştırılınca akmaya başlar. Mürekkep karıştırıldıktan sonra kendi haline bırakılırsa bir müddet sonra mürekkebin yeniden kalınlaştığı görülür. Mürekkebin bu özelliğine “Tiksotropi” adı verilir.

Viskozite (yapışkanlık) ise mürekkebin ayrılmaya karşı gösterdiği direnç olarak tanımlanır. Mürekkebin hazneden çıkıp merdaneler vasıtasıyla kalıba oradan da kauçuğa ve son olarak baskı yüzeyine transferinin sağlanması için mürekkep tabakasının her bir merdane ortasından bölünmesi lazımdır. Bu olayı sağlayan mürekkebin yapışkanlık dediğimiz özelliğidir.

Yapı olarak, bir ofset mürekkebi renk veren maddenin bağlayıcı içinde birleşik halidir. Renk veren madde dediğimiz pigment mürekkebe rengini vermesinin yanında, basılan mürekkep filminin transparan veya örtücü oluşunu da tayin eder. Bağlayıcı ise hem renk veren maddeyi taşır, hem de mürekkebin merdanelerde yayılmasını ve kalıba muntazam bir şekilde transferini sağlar. Fakat bağlayıcının görevi burada bitmemektedir. Kâğıda transfer olan mürekkep tabakası içindeki renk veren maddenin kâğıt yüzeyine tutunabilmesi için, sıvı durumda olan bağlayıcının katı duruma geçmesi gerekmektedir. Kuruma dediğimiz bu olay mürekkep tabakasının kauçuktan kâğıda transfer olmasıyla başlamaktadır. O anda bağlayıcının bir kısmı kâğıt tarafından emilir ki, bu olaya "yerleşme" denir ve daha sonra kâğıt üzerindeki mürekkep filmi, havanın oksijenini alarak kurumaya başlar.

Ofset mürekkebinin diğer mürekkeplerden en önemli farkı su ile birlikte çalışmak zorunda oluşudur. Bu yüzden ofset mürekkebinin suya karşı davranışının tam bir uyum içinde olması gereklidir. Baskıya geçtikten bir müddet sonra su - mürekkep dengesi oluşmalıdır. İyi bir ofset mürekkebi baskı anında % 10 - 20 oranında suyu bünyesine alır. Fakat bu miktar sabit tutulmazsa, mürekkep bünyesine devamlı su alırsa, bu denge bozulur ve bunun sonucunda ton tutma, kirlenme ve çürüme gibi problemler ortaya çıkar.

Mürekkep seçimi ya da yanlış kullanımlardan dolayı oluşabilecek problemlerle karşılaşılması olası bir ihtimaldir. Bu durumlarda baskıdan sorumlu kişinin bazı basit noktaları gözden kaçırmaması gerekir:

- Mürekkepler bilindiği üzere DİN- Kodak ya da Avrupa skala gibi standartlarda üretilmektedir. Her skalanın kendine göre renk şiddeti farklıdır. Bu farkı doğuran üretici firmaların kullanmış oldukları katkı maddeleri ve pigmentlerden kaynaklanmaktadır. Bu durum göz önüne alınırsa, özellikle trigromi baskılarda baskıya hangi marka mürekkeple giriliyorsa aynı markanın serisinin kullanılmasına dikkat edilmelidir. Aksi halde her marka mürekkebin kuruma süresi ve renk şiddeti farklı olacağından baskı bitiminde basılan işin orijinale uygun olması söz konusu olamaz.
- Ofset mürekkepleri üretimleri sırasında su ile temas halinde olacakları göz önüne alınarak suya karşı dayanıklı olacak şekilde imal edilir. Yani mürekkep ideal oranlarda suyla temas ettiğinde çürüme yapmaz. Bu yüzden Tipo baskı için üretilmiş bir mürekkep ofset baskıda kullanılmamalıdır. Çünkü tipo baskı mürekkepleri, ofset baskı mürekkeplerine oranla viskozitesi yüksektir ve suya dayanıklı değildir.
- Bu faktörlerin yanı sıra mürekkepler kuruma özelliklerine göre bazı kodlarla belirtildiği üzere kuruma zamanları farklı üretilir. Kodları farklı mürekkep serileri ve bu kodların ifadeleri şöyledir:

OB = Çok çabuk kurumayan makinenin üzerinde 2 ya da 3 gün kalması halinde bile merdanelerde kurumayan seri. Bu seri mürekkepler baskı materyali üzerinde de geç kurur.

AS = OB' ye oranla daha çabuk kuruyan ve merdanelerde kuruması daha kısa süre alan seri.

Anında kuruyan yani baskı materyali üzerinde çok çabuk kuruyan mürekkepler, ANKUR' dur. Bu tip mürekkepler baskı bittikten sonra hemen makinenin yıkanması suretiyle merdanelerden temizlenmelidir.

1.6.2. Viskozite

Matbaa mürekkeplerinin değerlendirilmesinde önemli hususlardan biri de viskozitedir. Viskozite tanım olarak şekil değiştirmede meydana gelen sürtünmenin ölçüsü ve akıma karşı meydana gelen direnç olarak düşünülür. Ezme ve karıştırma gibi mürekkep üzerinde yapılan mekanik tesirler, mürekkep haznesinde ve merdanelerde meydana gelen ısıda viskozitede düşme meydana getirir. Mürekkebe inceltici yağ ilavesi ile viskozite düşürülebilir. Ancak o zaman da suya karşı direnç artar. Çok düşük viskozite tramların dolmasına ve mürekkebin boncuklaşmasına neden olur. Aynı zamanda arka verme ve ton tutunmazlık meydana getirir.

1.6.3. Mürekkep Yardımcı Maddeleri

Sulandırma verniği: Mürekkebin çok sert olması halinde ve bazı zemin baskılarında mürekkebi inceltmek için kullanılır.

Karıştırma Verniği: Renksiz mürekkep demektir. Mürekkebin özelliklerini bozmadan rengini açmaya yarar. Ülkemizde Verşinit, Verschnitt, Karıştırma verniği gibi terimlerle adlandırılır.

Transparan: Mürekkebi şeffaflaştırır ve çoğaltır. Aynı zamanda astar baskılarında da kullanılır.

Segatif: Mürekkebin çabuk kurumasını sağlayan sıvıdır.

Past: Mürekkebin çabuk kurumasını sağlar. Pasta halindedir.

Yağ: Kâğıdın baskıda yapışıp kalmasını önler. Mürekkebe katılarak mürekkebin kuvvetini azaltır. Çok katılırsa donuklaşma tehlikesi ortaya çıkar.

Püskürtme tozu: Arka verme problemlerini ortadan kaldırmak için özel olarak geliştirilmiş bir toz çeşididir. Baskı yapılırken makinenin toz haznesi tarafından baskı üzerine püskürtülür.

Alüminyum transparan: Alüminyum varaklar için, özel nüansların hazırlanmasına imkan veren koruyucu olmayan renksiz mürekkeptir.





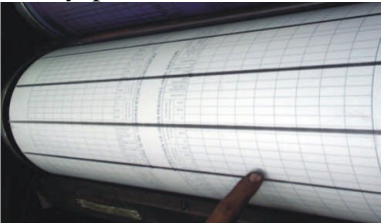
Örtücü beyaz: Çeşitli mürekkeplerin renk nüanslarını elde ederken örtücülük isteniyorsa kullanılır. Koruyucu değildir ve tramlı işlerde kullanılmaz.

Karıştırıcı beyaz: Tipo baskıda özel renklerin elde edilmesinde kullanılan ucuz mürekkep cinsi olup koruyucu değildir ve genellikle mürekkep çoğaltmada kullanılır.

Blanpak: Ofset ve tipo makinelerinde merdane temizliği için kullanılır. Benzin türü maddelerle merdaneyi temizlemek, kauçuk merdaneleri yumuşattığından mürekkep içindeki renkli pigment ve reçinelerin daha derinlere girmesine sebep olur. Kauçuğu bozar, yüzeyleri sertleştirir ve çatlamalar meydana getirir. Bunların olmaması için blanpak kullanılır.

Antitork: Kısa duruşlarda veya ara paydos saatlerinde mürekkebin merdaneler üzerinde kurumasını önler. Merdaneler üzerine sprej gibi püskürtülerek kullanılır.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Kullanılacak mürekkebi hazırlayınız.</p> 	<p>➤ Mürekkepleri kullanırken çapaklı olmamasına ve içine yardımcı madde katılmasına dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Mürekkebi hazneye koyunuz.</p> 	<p>➤ Mürekkebin ıspatula ile karıştırılacak kadar konmasına dikkat ediniz.</p>
<p>➤ İşe göre mürekkep hazne ayarını yapınız.</p> 	<p>➤ İşin zemin veya yazı olmasına göre ayarlayınız.</p>
<p>➤ Hazne merdanesi dönüş hızını ayarlayınız.</p> 	<p>➤ İşin zemin veya yazı olmasına göre ayarlayınız.</p>
<p>➤ Kalıba mürekkep veren merdanelerin iz ayarını yapınız.</p> 	<p>➤ Mürekkep izinin tüm makinelerde 3 mm kalınlığında olmasına dikkat ediniz.</p>

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Çoktan Seçmeli Test

Aşağıdaki sorularda doğru olan şıkkı işaretleyiniz

1. Aşağıdakilerden hangisi baskı materyallerindeki görüntünün oluşturulması için kimyasallardan yapılmış muhtelif renklerdeki karışımdır?

- A) Pigment
- B) Bağlayıcı
- C) Mürekkep
- D) Vernik

2. Aşağıdakilerden hangisi mürekkep haznesi parçalarından **değildir**?

- A) Kalıba su veren merdaneler
- B) Mürekkep haznesi
- C) Hazne merdanesi
- D) Taşıyıcı ve ezici merdaneler

3. Kalıba mürekkep veren merdanelerin iz kalınlığı nedir?

- A) 2 mm
- B) 3 mm
- C) 2-3 mm
- D) 5 mm

4. Aşağıdakilerden hangisi taşıyıcı ve ezici merdanelerin özelliklerinden **değildir**?

- A) Değişen ısıya dayanıklı olmalıdır.
- B) Rutubette dayanıklı olmalıdır.
- C) Yağ ve benzine dayanıklı olmalıdır.
- D) Sert olmalıdır

Doğru Yanlış Testi

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak işaretleyiniz.	Doğru	Yanlış
1. Baskı materyallerindeki görüntünün oluşturulması ve kalıcı olması için zorunlu olan pigment, bağlayıcı çözücü vb. kimyasallardan yapılmış muhtelif renklerdeki karışıma mürekkep denir.		
2. Ofset baskı sisteminde kaliteli baskı yapabilmek için makinelerde gerekli teknik bilgiye sahip olmak gerekmez.		
3. Mürekkep haznesi içinde bulunan haznedeki mürekkebi, ideal bir kalınlıkta altıcı verici merdane yardımı ile mürekkep ezici merdanelere aktaran mekanizma vargel merdanesidir.		
4. Kalıba mürekkep veren merdaneler baskı makinesinin ebadına göre en az 2 veya 4 adet merdanelerden oluşur.		
5. Mürekkebin akışkanlık özelliklerini anlatmak için genellikle Tikotropi ve Viskozite terimleri kullanılır.		
6. İyi bir ofset mürekkebi baskı anında % 40 - 50 oranında suyu bünyesine alır.		
7. Mürekkebin çabuk kurummasını sağlayan sıvıya blampak denir.		
8. Mürekkep karıştırıldıktan sonra kendi haline bırakılırsa bir müddet sonra yeniden kalınlaştığı görülür. Bu olaya "Tiksotropi" denir.		
9. Mürekkepler bilindiği üzere DİN- Kodak yada Avrupa skala gibi standartlarda üretilmektedir.		
10. Mürekkep merdaneleri temizliğinde sadece benzin kullanılmalıdır.		
11. Mürekkep merdanelerinin ayarları, her baskıda ayrı ayrı ayarlanmalıdır.		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı modül sonundaki cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz.

Ölçme sorularındaki yanlış cevaplarınızı tekrar ederek, araştırarak ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayınız

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Öğrenme faaliyetinde kazandığınız becerileri aşağıdaki kontrol listesine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Kullanılacak mürekkebi hazırladınız mı?		
2. Mürekkebi hazneye koydunuz mu?		
3. İşe göre mürekkep hazne ayarını yaptınız mı?		
4. Hazne merdanesi dönüş hızını ayarladınız mı?		
5. Kalıba mürekkep veren merdanelerin iz ayarını yaptınız mı?		
6. Mürekkep merdanelerini temizlediniz mi?		
7. Mürekkep haznesini temizlediniz mi?		

Faaliyet değerlendirmeniz sonucunda hayır işaretleyerek yapamadığınız işlemleri tekrar ediniz.

Tüm işlemleri başarıyla tamamladıysanız bir sonraki faaliyete geçiniz

..

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyet ile gerekli ortam sağlandığında nemlendirme ünitesini baskıya uygun olarak hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çevrenizde bulunan matbaalara giderek kullandıkları ofset baskı makinelerini ve bu makinelerin nemlendirme ünitelerini inceleyiniz. Ofset baskı operatörünün baskı hazırlığı olarak nemlendirme ünitesini nasıl hazırladığını ve ünite üzerinde ne gibi değişiklikler yaptığını gözlemleyiniz. Topladığınız bilgileri sınıftaki arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. NEMLENDİRME ÜNİTESİ

Bu sitem mürekkep ünitesi ile ahenkli bir şekilde çalışması gereken bir ünedir. Ofset baskı sisteminde prensip, basılmayacak kısımlar (işin haricinde kalan yerler) ince bir su tabakasıyla kaplanıp mürekkep almaması sağlanır. Suyun hazneden kalıba gelmesi olayına “İslatma” denir. Kalıp silindirinin her dönüşünde, “Kalıp” mürekkepten önce su ile ıslanır. Kalıba gelecek su için cinsine, makinenin süratine ve kullanılan materyale göre ayarlanır. Bunun için ıslatma tertibatı bir ayarlama düzenine bağlanmıştır. Suyun dağılma hızı, makinenin hızıyla orantılıdır. Su tertibatı makinenin mekanik düzeyine uyar.

2.1. Nemlendirme Ünitesinin Parçaları

2.1.1. Su Haznesi

Ofset baskı makinesinde içine su konulan çanağa denir.

2.1.2. Hazne Merdanesi

Su haznesinin içinde bulunan üzeri tırtıklı çıplak metal silindir ya da branda bezi ile kaplı merdanedir. Hazne merdanesinin görevi su haznesindeki suyu alarak taşıyıcı merdaneye iletmektir. Hazne merdanesinin dönüş hızı mekanik olarak ayarlanır.

2.1.3. Vargel Merdanesi (Çelik Merdane)

Üzerinde hiçbir şeyin bulunmadığı suyun hep aynı kalınlıkta kalıba ulaşmasını sağlayan merdanedir. Bu merdane kalıp üzerindeki su kalınlığını ayarlamamanın dışında nemlendirme suyunu sağa sola hareket ettirerek suyun ezilmesini sağlar.

2.1.4. Kalıba Su Veren Merdaneler

Üzeri dokuma kılıfla kaplı olan ve çelik merdaneden aldığı suyu kalıba aktaran merdanedir.

2.2. Nemlendirme Sistemleri

Ofset baskıda makinelerin yapılarına göre çeşitli nemlendirme sistemleri vardır. Bu nemlendirme sistemlerinin görevleri düzgün ve aralıksız bir nemlendirme tabakası oluşturarak kalıpta iş olmayan kısımları ıslatmaktır.

İdeal bir nemlendirme ünitesinin özellikleri şu şekilde sıralanabilir.

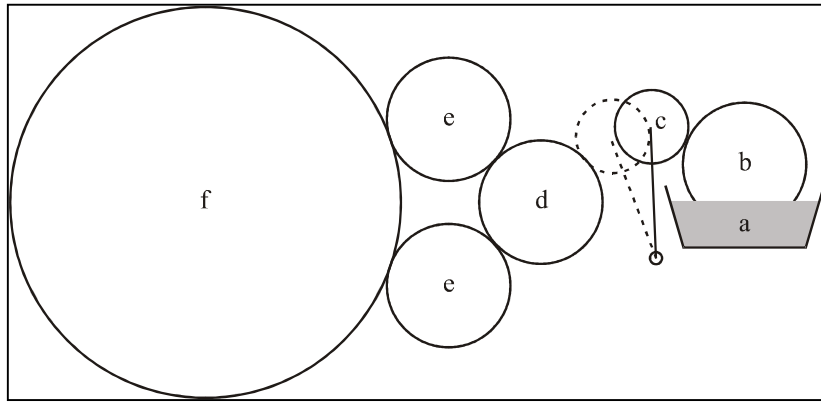
- Çok ince ve düzgün nem tabakası oluşturması
- Baskıda devamlılık ve güvenilirlik sağlaması
- Nem miktarını ayarlama olanağı sunması
- Kullanılışının basit olması
- Basit bakım olanağı sunması
- Mürekkep ve su dengesini çabucak elde etmesi ve süreklilik sağlaması
- Kaliteli baskı olanağı sağlaması
- Temizlenip yıkanma aralığının uzun olması vb.
- Nemlendirmenin üç ana problemi vardır.
- Verilen su miktarını dikkatli ayarlamak
- Verilen su miktarını, makinenin hızıyla orantılı olarak ayarlamak
- Suyun kalıp üzerinde istenilen oranda yayılmasını temin etmek

Nemlendirme sistemlerinin tümünde kalıp yüzeyinde nemlendirme problemleri ortak bir sorundur.

Yukarıdaki problemlerden ilk ikisine çare bulmak kolaydır. Fakat üçüncüsü çok karışıktır. Kalıbın çeşitli yerlerine değişik oranda su vermek kolay değildir. Kalıp yüzeyinde iş olmayan kısımlara azami miktarlarda su verilir. Baskıda canlı ve doğal görüntü elde etmek için su ayarı çok önemlidir ve üzerinde hassasiyetle durulması gereken önemli bir konudur. İyi su alan bir kalıp iyi baskı yapar. Fazla su alan kalıp ise değişik durumlar meydana gelir.

2.2.1. Konvansiyonel Nemlendirme

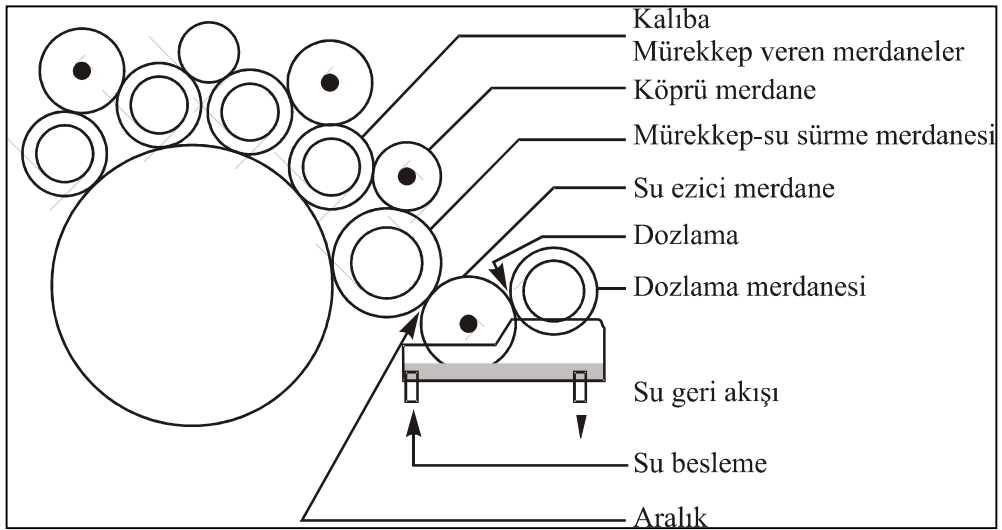
Konvansiyonel nemlendirme sistemlerinde, merdane kılıfları bünyesinde nispeten eşit dağılımlı nemlendirme suyu toplamaktadır. Bu tip nemlendirme sistemlerinin rasyonel baskı üretimini engelleyen dezavantajları vardır. Her yeni baskıya girişinde, reaksiyon zamanı uzun olduğundan, bozuk kâğıt oranı yükselmektedir. Kumaş merdane kılıflarının sık sık yıkanması gerektiğinden, merdanelerin sökülüp takılması çok zaman almaktadır. Merdane kılıflarının zaman zaman yenisi ile değiştirilmesi de mali yük gerektirmektedir (Şekil: 2.1).



Şekil 2.1: Konvansiyonel nemlendirme

- a) Su haznesi, b) Hazne merdanesi, c) Su alıcı verici merdane, d) Vargel merdanesi
e) Kalıba su veren merdaneler, f) Kalıp kazanı

2.2.2. Alcotron Nemlendirme



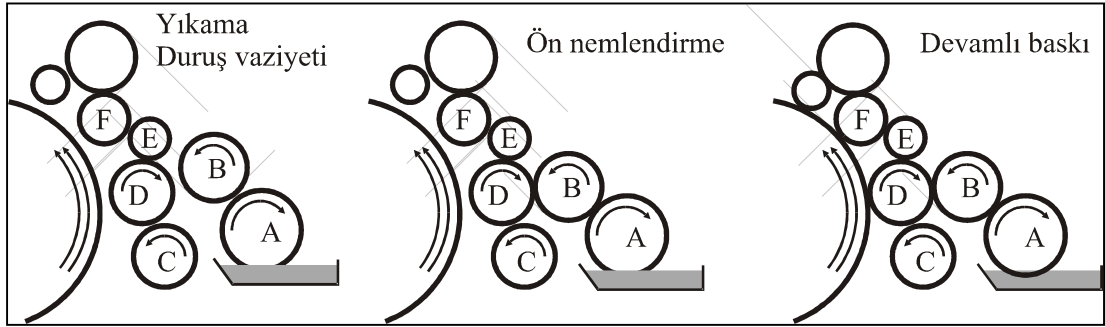
Şekil 2.2: Alcotron nemlendirme

Alcotron nemlendirme ünitesinin teknik özelliği, mürekkep ünitesiyle bağlantılı olmasıdır (Şekil: 2.2).

Alcotron nemlendirme sisteminin avantajları ve özellikleri şunlardır.

- Dört merdaneli film nemlendirme sistemi olan alcotron bir hareketli köprü merdane vasıtasıyla mürekkep ünitesi ile temas halindedir.
- Su hazne merdanesi, normal devir hareketinin dışında sağa sola hareket etmektedir. Köprü merdanesinin de eksensel hareket imkânı olduğundan, hızlı ve efektif emülsiyon karışımı, iki değişik merdane ile sağlanmaktadır.
- Bir taraftan çok ince bir nemlendirme suyu tabakası, sürücü merdaneler tarafından plaka üzerine transfer edilirken aynı zamanda hareketli köprü merdane, mürekkep dağıtımına hazne suyunu ulaştırmaktadır.
- Her türlü ayarsızlık kısa zamanda plaka üzerinde belirmediği için, bozulma oranı düşüktür ve temiz baskıya geçme süresi kısa zamanda gerçekleşmektedir.

2.2.3. Alcolor Nemlendirme



Şekil 2.3: Alcotron nemlendirme

Alcolor nemlendirme ünitesi, bir ara merdane ile mürekkepliğe bağlanmıştır ve beş merdaneli bir film nemlendirme ünitesinden oluşur (Şekil: 2.3). Hazneden su alan, yanındaki miktar tayin merdanelerine ait, elektronik ayarlanabilen ve mekanik sürate uydurulan işletme kısmı bulunmaktadır.

Nemlendirme vargel milleri ve kalıba su veren merdaneler, hızına uygun bir tempo ile çalışır. Miktar tayin merdanesi ile kalıba su veren merdane arasındaki hız ayarı yeteneği sayesinde, tam isteğe uygun ve kontrol edilmiş çok ince bir su film elde edilir. Bu film kalıba su veren merdane aracılığı ile kalıba nakledilir. Bu sayede istenen mürekkep su dengesi çabucak elde edilerek daima sabit tutulur. Tüm bu işlem otomatik kontrol edilir.

Alcolor nemlendirmenin üstünlükleri şunlardır.

- Gerçek verim süresi artar.
- Başlangıçtaki bozuk baskılar önemli şekilde azalır.
- Çok az nem maddesi ile çalışır.
- Baskı kalitesi artar.
- Baskı daha çabuk kurur.

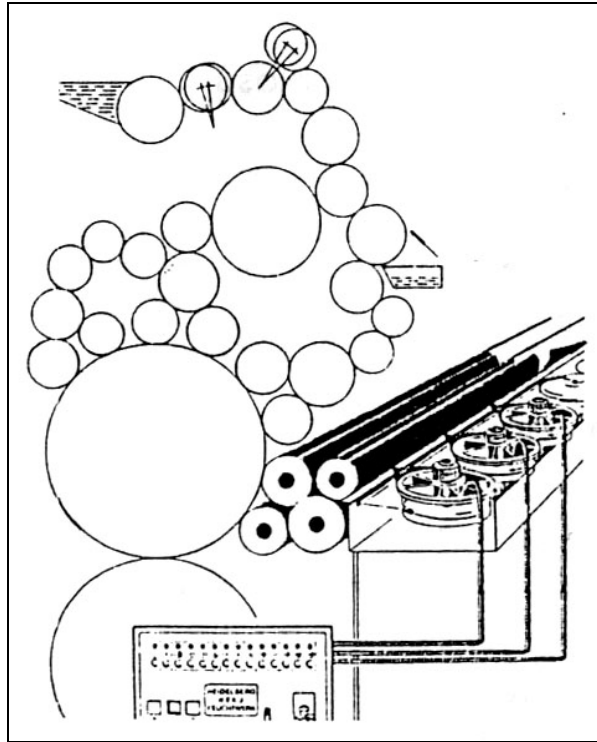
Alcolor, ara merdane (E) vasıtasıyla nemlendiriciye bağlanmış bir tesisattır. A/B aralığında gerçekten ince bir nem filmi teşekkül eder. Su oranı ve ilk film teşekkülü burada tamamlanır.

B/D temas yerinde bu nem filminin ayrılması ve aynı zamanda yayılması oluşur. Çünkü D merdanesi, B merdanesinden daha hızlı döner. Bu sebeple kontrol edilemeyen su birikintileri oluşmaz. Burada çok ince ve yayılmış bir nem filmi meydana gelir.

Mat kromajlı ile ezici büyük C su merdanesi, D ezici su merdanesinde nem filmini mürekkebe işler. Nem filminin bu şekilde hazırlanışı idealdir.

Ezici büyük su merdanesi, suyun yanında mürekkep de iletir. Bu mürekkebi doğrudan doğruya mürekkep haznesinden ara mendane E vasıtası ile alır. Alcolor'un su ve mürekkep naklini aynı merdane yaptığı için sonuç daha sağlıklı olur. D merdanesi baskı kalıbına su verirken E ara merdanesi de mürekkep haznesine gereken nemi sağlamaktadır.

2.2.4. Weko Nemlendirme



Şekil 2.4: Alcotron nemlendirme

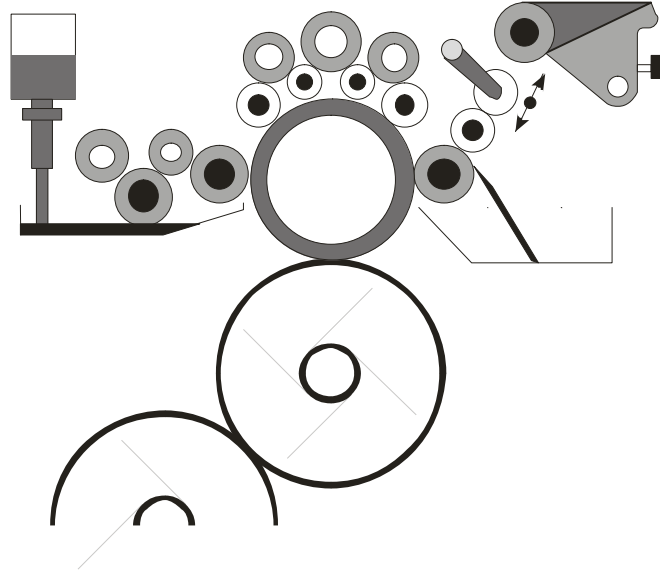
Weko nemlendirme ünitesinde su haznesi, su hazne milli ve merdanesi yoktur (Şekil 2.4). Bunların yerine yan yana monte edilmiş 14 adet rotor diskleri vardır ve tamamen kapalı bir kap içine yerleştirilmiş olup yüksek nokta aynı ayarda kalan bir hız ile döner. Su, bir pompa ve filtre yolu ile rotor diskleri üzerine gelir, burada santrifüj tarzı dönme sureti ile incecik zerrelere ve buhar gibi kılıf olmayan merdanelere geçer. Bu merdaneler üzerinde ince bir tabaka haline gelen bir su kalıba verilir. Suyun verilme miktarını bütün kâğıt boyunca aynı oranda ayarlamak mümkündür. Bunun dışında rotor disklerini tek tek değişik

olarak da ayarlamak mümkündür. Böylece su verişi, bölümler halinde istenilen miktarda gerçekleşir.

Weko nemlendirme ünitesinin avantajları şunlardır.

- Bölümler halinde su verişi gerçekleşir.
- Kalıptan merdaneler yolu ile alınan pislik vb. su devir sistemi içine ulaşamaz. Su devir sisteminin herhangi bir şekilde çamurlaşması mümkün değildir.
- Çok ince bir nem filmi sağlanır.
- Su verişi yönünden çok çabuk reaksiyon gösterir.

2.2.5. Anilox Nemlendirme



Şekil 2.5: Anilox nemlendirme

Anilox nemlendirme, mürekkep ile nemlendirme suyunun büyük çaplı tek merdane ile kalıba aktarıldığı sistemdir (Şekil: 2.5). Bu bileşik mürekkep-su ünitesinin kapasitesi, azami görüntüyü verecek şekilde düzenlenir, yani baskı plakasına mürekkep ve nemlendirme suyu veren tek merdanenin çevresi, maksimum baskı alanına eşittir. Bu nedenle çifte görüntü oluşmaz. Çünkü merdanenin her devrinde baskı plakasının her yeri yeniden nemlendirilir ve mürekkep dağıtılır.

Anilox nemlendirmenin avantajları şunlardır.

- Makine durma ve tekrar baskıya geçmelerde az miktarda bozuk baskı oluşur.
- Daha iyi mürekkep – su dengesi kurulur.
- Daha yüksek renk yoğunluğu ve daha temiz renk tonları elde edilir.
- Daha az nokta büyümesi meydana gelir.

2.3. Hazne Suyu

Nemlendirme sistemin temelini “su” oluşturmaktadır. Saf su kokusuz, renksiz ve tadı olmayan bir sıvıdır. Doğada bulunan su temiz değildir. Havadan veya topraktan içine çeşitli gazlar veya maddeler alır. Toplanan su, içme suyu olmadan önce içine klor ve oksijen katılır. Bu su nemlendirme maddesi olarak kullanılan sıvıdır.

Suyu doğal hali ile ofset baskıda nemlendirme için kullanamayız. Suyun bölgelere göre sertlik dereceleri vardır. Su sertliği denildiğinde su içindeki kireç oranı kastedilmektedir. Fakat suyun bütünlüğü içerisinde kirecin dışında magnezyum maddeler de bulunmaktadır. Bu maddeler, baskı mürekkebinde yağ asitleri ile birlikte yağlı sabun oluşturabilir. Oluşan sabun ise hem su, hem mürekkep alıcı olduğundan kalıp, mürekkep merdaneleri ve nemlendirme merdaneleri üzerinde birikme yapar. Bu durumda ofset ustasının aşırı su sertliğine karşı önlem alması gerekir.

Su sertliğini indikatör kâğıdı ile ölçerek suyun Ph değerini bilmemiz gerekir. Ofset baskı sisteminde kullanılan suyun Ph değeri 5 ile 7 arasında olmalıdır. Suyun sertliğini gidermek ve Ph değerinin ideal durumda olması için hazne suyu içine birtakım kimyasal maddeler ilave edilir.

2.3.1. Nemlendirme Suyuna İlave Edilen Maddeler ve Etkisi

Nemlendirme suyunda arzu edilen Ph değerini bulmak ve bunu korumaktır. Bunun yanı sıra nemlendirme suyuna katılan maddelerden beklenen sonuç, kalıp yüzeyini temiz tutmaktır. Ayrıca su – mürekkep dengesi çabuk bulunmalı, kalıp az su ile iyice nemlendirilmelidir. Nemlendirme suyuna katılacak ilave maddelerin suya, mürekkebe, kalıba ve makineye yapacağı etkileri çok iyi düşünmemiz gerekir. Bu maddelerin yapıları itibarıyla suyun mürekkebe olumsuz etki yapması önlenmelidir. Ofset baskı sisteminde mürekkep belli oranda nemlendirme maddesini kabul eder ve özelliğini kaybetmez. Ofset baskı sisteminde süreklilik kazanmak için (yani ilk baskı ile son baskı kalitesinin bir olması) nemlendirme suyunun Ph değerini sürekli ölçmek gerekir.

2.3.1.1. Hazne Suyuna Katılan Maddeler

- Hazne suyu konsantresi
- Ofset alkolü
- Ton giderici
- Zamk

2.3.1.2. Nemlendirme Suyuna Katılan Maddelerin Etkileri

Suya etkisi

- Suyun gerginliğini azaltır.
- Kalıpta az su ile mükemmel nemlendirme sağlar.
- Ph değerini korur.

- Su haznesinin kirlenmesini önler.
- Su haznesinde yosunlanmayı önler.

Mürekkebe etkisi

- Baskıda keskin görüntü sağlar.
- Mürekkep – Su dengesini çabuk sağlar
- Nokta keskinliğinin kaybolmasını önler
- Mürekkebin kurummasına olumsuz etki yapmaz.

Makineye etkisi

- Vargelin temiz kalmasını sağlar.
- Mürekkep merdanelerini parlatmaz
- Makine parçalarının korozyonu önler.
- Kauçuk yüzeyinin temiz kalmasını sağlar.

Kalıba etkisi

- Daha çabuk ve temiz baskıya geçmeye olanak sağlar.
- Ton oluşmasını önler
- Nemlenmesi gereken bölümlerde eşit ıslanma oluşturur.
- Kalıbın emülsiyon ömrünü artırır.

2.4. Su Merdanesi Kılıfları

Su merdane kılıflarının dokuma kalitesi önemlidir. Liflerin yumuşak, sağlam ve nemi çekme özelliğinin olması gerekir. Liflerin yönü hafif meyillidir. Sıvandığı zaman bir yöne doğru yatar. Su merdaneleri yerine takılırken alt merdanelerin su yönü sağ tarafa, üst merdanelerin sol tarafa gelecek şekilde yerleştirilmelidir. Bu şekilde plakaya daha düzgün su verilmesi sağlanmış olur (Şekil: 2.6).



Şekil 2.6: Merdane kılıfları

2.4.1. Su Merdane Kılıflarının Takılması ve Alıştırılması

Su merdanelerine kılıf takılmasında iki işlem uygulanır (Şekil: 2.7).

Birinci işlem: Kılıfların içi dışa çevrilir, merdane yüzeyi iyice temizlenir, kurutulur ve pudralanır. Bir ucu merdaneye geçirilerek yukarıdan aşağıya doğru sıyırmak suretiyle takılır ve ağızlar iki ucundan dikilir.

İkinci İşlem: Merdane yüzeyi iyice temizlenir ve pudralanır. Kılıf içerisine de rahat kaymasını temin etmek için pudra dökülür. Kılıf ucu dokuma istikametinde merdaneye takılır. El ıslatılarak yukarıdan aşağıya doğru itilir. Bu işlem yapılırken merdane yüzeyinin ıslanmamasına özellikle dikkat edilir. Merdane ağızları her iki yönden iyice dikilir. Yeni takılmış merdaneler ıslatılarak fazla suyu atılır. Makineye takılarak 4–5 dakika makine boşta çalıştırılır. Kopan parçacıklar çelik merdane ve plaka üzerinde toplanır. Bu suretle lif artıklarının baskı anında problemleri de biraz olsun ortadan kalkmış olur.



Şekil 2.7: Merdaneye kılıf takma

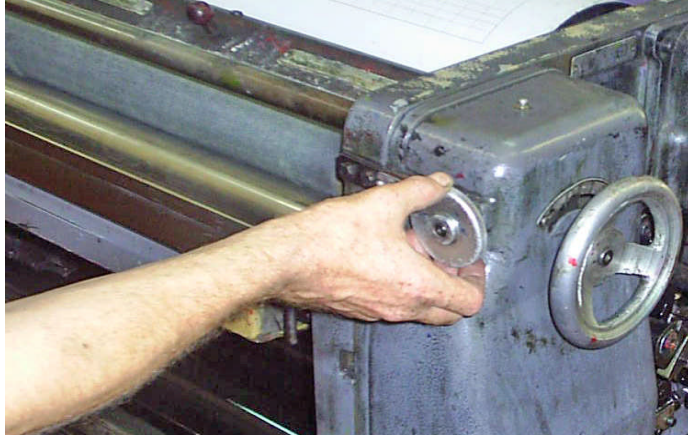
2.5. Su Merdanesi Ayarları

Nemlendirme sisteminin ayarı iyi yapılmalıdır. Bu ayar üç esasa dayanır.

- Su sarfiyatını ayarlamak “Hazne merdanesinin dönüş ayarı”
- Kalıba iyi bir su naklini sağlamak için yapılacak merdane ayarları. “Islatıcı merdanelerin kalıba ve vargel çelik merdaneye olan temaslarının ayarlanması.”
- Su alıcı merdanesinin tazyik ayarının yapılması “ Su hazne merdanesine ve çelik vargel merdanesine olan ayarı”

2.5.1. Su Hazne Merdanesi Ayarı

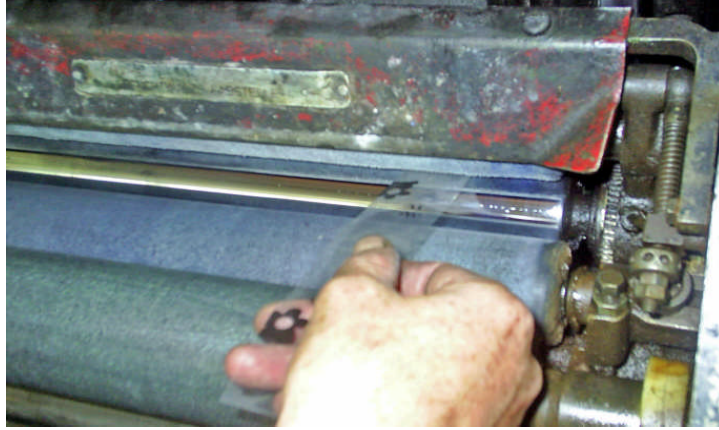
Su hazne merdanesinin çalışması, makinenin mekanik düzenine bağlıdır. Dönüş devrini ayarlayan kumanda tertibatı vardır. Kumanda tertibatı makinenin suretiyle orantılı olarak ayarlanmalıdır. 3400 devirden 5400 devire çıktığında bir süre sonra su miktarı % 10 fazlalaşabilir. Makine sürati ile devir dengesizliği istenilen su naklini gerçekleştirmeyeceğinden mürekkep, su devrine hâkim gelerek kalıpta da mürekkep birikmesine neden olacaktır. Makine süratine göre hazne merdanesinin devir sayısını artırarak ya da azaltarak su-mürekkep dengesinin sağlanması gerekmektedir. Makine sürati düşük, hazne merdane devri yüksek olduğunda fazla su nakli kalıba intikal edeceğinden, su mürekkebe üstünlük gösterecektir. Bu durumda kalıpta da fazla biriken su, işin bozulmasına neden olacaktır. Makinenin süratine göre su düzeninin dengelenmesinin yanında, unutulmaması gereken bir nokta da, mürekkep hazne merdanesinin dönüş ayarının bu dengeleme içinde yapılmasıdır (Şekil: 2.8). Ancak, bu ayarlar yapılırken atölyenin ısı ve nem durumunu göz önünde bulundurulmalıdır. Normal bir atölyenin nem durumu 65 derece olmalıdır. Bu higrometre ile ölçülür.



Şekil 2.8: Su merdanesi dönüş hızı ayarı

2.5.2. Su Taşıyıcı Merdanenin Ayarlanması

Su taşıyıcı merdanenin, su hazne merdanesine ve çelik merdaneye (vargel) olan teması ayarlanır. İyi bir su naklini gerçekleştirmede %10 aralıkla su teması sağlanmalıdır. Çok sıkı veya çok zayıf bir tazyik ayarı istenilen su naklini gerçekleştiremez (Şekil: 2.9).



Şekil 2.9: Su taşıyıcı merdane ayarı

2.5.3. Su Vargelinin (Çelik Merdanenin) Temizlenmesi

Vargel merdane, yağdan tamamen temiz tutulmalı, baskı sırasında parlak kalmalıdır. Vargel üzeri boya alıyorsa, su hazne merdanesinden gerekli su almıyor veya verici merdaneler çok kirli demektir. Bu durum, plakanın kirlenmesine yol açar. Plaka benzinle temizlenip, % 10 fosforik asitli su ile ovulur ve bol su ile silinir.

2.5.4. Kalıba Su Veren Merdanelerin Ayarlanması

Verici su merdanelerinin, vargel merdane ve kalıba olan basınç ayarları yapılır. Su merdanesi ayarları için 0,10 mm kalınlığında ve 3 cm enindeki film şeritler kullanılır. Ayarlar yapılırken su merdane düzeninin temiz ve kuru olmasına dikkat edilmelidir. Aksi halde ayarları gerçekleştirmek imkânsızlaşır. Ayar yapılacak merdaneler yıkanır, fazla suyu alınır. Çelik merdane makineye takılır ve merdaneye çok az olarak süngerle su verilir. Kalıbın iki köşesine film şeritler konur merdane kalıba değdirilerek film şeritler yavaşça çekilir. Merdanenin iki ucunun da eşit basınçta olması sağlanır. Aynı işlem vargel için de yapılır. Merdane vargelle temasa geçip tam dönerken film şeritler iki uca yerleştirilerek basınç ayarı yapılır (Şekil: 2.10).



Şekil 2.10: Su merdanesi kalıp temas ayarı

2.5.5. Su Haznesinin Temizlenmesi

Zaman zaman su haznesinin temizlenmesi zorunludur. Akşam paydoslarında hazne suyunun boşaltılması daha uygundur, zira kullanılan solüsyon içindeki maddeler tortu halinde dibe çökerek yeni ilave edilen hazne suyunun tertibini (bazı yağ ve yabancı maddeler su merdaneleri kanalıyla hazneye intikal edeceğinden) bozar. Bu çalışma sırasında bir takım zorlukların meydana geldiğini görürüz. En az haftada bir, hazne merdanesinin iyice fırçalanıp temizlenmesi gereklidir.

Ayarlamanın ilk kısmına suyun haznedan çıkıp merdanelere dağılması yer alır. İkinci olarak yapılacak ayar ise plakaya yeterli derecede ve muntazam olarak su naklini sağlamaktadır. Verici su merdanelerinin çelik merdaneye basınçları çok önemli rol oynar.

Dikkat edilecek bir önemli nokta da su haznesi içerisindeki su seviyesinin aynı ölçüde kalmasını temin etmektir.

Alınan su ile kalıba verilen suyun miktarı birbiriyle orantılı olmalıdır. Kullanılan kalıpların su verme ayarı, birbirinden farklı olur. Çinko yüzeyi grenli olduğundan fazla suya, alüminyum parlak yüzeyli olduğundan daha az suya ihtiyaç gösterir.




2.5.6. Su Merdanelerinin Bakımı ve Temizlenmesi

İyi bir baskı elde etmenin başlıca şartlarından biri, kusursuz ve temiz su merdaneleri kullanmaktır. Su haznesi merdanesi ile plakaya su veren merdaneleri lüzum hissedildiğinde baskı anında, her akşam ise üzerlerinde yağ ve mürekkep kalmayacak şekilde özel deterjanlı suyla yıkanmalıdır. Su merdaneleri üzerinde daima mürekkep artıkları mevcuttur. Bunun için evvela mürekkep çözücü maddeler kullanılmalıdır. Bu gaz ve benzin karışımı da olabilir. Fırça kullanılarak merdane yüzeyi iyice fırçalanır. Merdane bol ve temiz suyla üzerinde yağlı bir madde kalmayacak şekilde iyice yıkanmalıdır. Temizlemede çamaşır tozu da kullanılır. Çamaşır tozunu merdanelere toz halinde değil suyla karıştırılıp iyice eritildikten sonra dökülmelidir. Hangi çeşit yıkama maddesi kullanılırsa kullanılsın lifler arasında yabancı madde kalabilir. bunun için bu maddelerin bol su ile atıldığından emin olunuz. Lifler içerisinde kalabilecek bu maddeler, baskı plakasının bozulmasına sebep olur. Bir rakel ile üzerindeki fazla suyu sıyrarak atınız. Suyun atılmasında dikkat edilecek önemli husus ayırma işleminin kılıfların dokuma yönüne doğru yapılmasıdır. Aksi yönde yapılan işlem liflerin kopmasına neden olur. Bu, merdane kılıflarının çok çabuk bozulmasına yol açar. Kenarları keskin sıyrıcılar kullanmayınız iyi temizlenmemiş su merdaneleri, baskı anında büyük zorluklar çıkartır (Şekil: 2.11).



Şekil 2.11: Su merdanesinin temizlenmesi

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Nemlendirme sıvısını hazırlayınız.</p>  <p>Hazne Suyu</p>	<p>➤ Nemlendirme sıvılarının ambalajlarındaki açıklamaları okuyunuz.</p>
<p>➤ Nemlendirme sıvısını hazneye koyunuz.</p> 	<p>➤ Haznedeki su tükendikçe taşmayacak şekilde ilave yapınız.</p>
<p>➤ Merdanelere kılıf takınız.</p> 	<p>➤ Kılıf takarken merdane yüzeyine pudra sürünüz.</p>
<p>➤ Nemlendirme merdanelerini takınız.</p>	<p>➤ Kılıflar takıldıktan sonra merdaneleri yıkayarak takınız.</p>

	
<p>➤ Merdane ayarlarını yapınız.</p> 	<p>➤ Şerit yardımı ile her iki uçtaki merdane basınçlarının tatlı ve aynı sertlikte olmasına dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Merdaneleri temizleyiniz.</p> 	<p>➤ Merdaneler mümkün olduğunca su ile temizlenmeli, ihtiyaç duyulduğunda çok az benzin kullanılmalıdır.</p>
<p>➤ Kalıp yüzeyini temizleyiniz.</p> 	<p>➤ Kalıbı, üzerinde banyo artıkları kalmayacak şekilde bol su ile yıkayınız.</p>

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Çoktan Seçmeli Test

Aşağıdaki sorularda doğru olan şıkkı işaretleyiniz

1. Suyun hazneden kalıba gelmesi olayına ne denir?

- A) Mürekkep verme
- B) Islatma
- C) Sulama
- D) Nemlendirme ünitesi

2. Aşağıdakilerden hangisi nemlendirme ünitesi kısımlarındandır?

- A) Hazne merdanesi
- B) Ezici ve verici merdane
- C) Su haznesi
- D) Vargel merdanesi

3. Aşağıdakilerden hangisi nemlendirme ünitesinin özelliğinden değildir?

- A) Çok ince ve düzgün nem tabakası oluşturmalıdır.
- B) Kullanılışı basit olmalıdır.
- C) Mürekkebi çabuk kabul etmelidir.
- D) Baskıda devamlılık ve güvenilirlik sağlanmalıdır.

4. Aşağıdakilerden hangisi konvansiyonel nemlendirme sisteminin özelliklerinden biridir?

- A) Merdane kılıfları bünyesinde nispeten eşit dağılımlı nemlendirme suyu toplamaktadır.
- B) Baskıda bozuk kâğıt oranı çok azdır.
- C) Mürekkep ünitesi ile bağlantılıdır.
- D) Beş merdaneli bir film nemlendirme ünitesinden oluşur.

5. Hazne suyunun pH değeri ne ile ölçülür?

- A) Kimyasal maddeler ile
- B) Ton giderici ile
- C) Mürekkep ile
- D) İndikatör kâğıdı ile

6. Aşağıdaki kimyasallardan hangisi hazne suyu içine katılmaz?

- A) Hazne suyu konsantresi
- B) Ton giderici
- C) Segatif
- D) Zamk

7. Nemlendirme suyuna katılan maddeler, suya nasıl bir etki yapar?

- A) Suyun sertliğini azaltır.
- B) Baskıda keskin görüntü sağlar.
- C) Vargelin temiz kalmasını sağlar.
- D) Kauçuk yüzeyinin temiz kalmasını sağlar.

8. Aşağıdakilerden hangisi nemlendirme sistemi ayarlarından değildir?

- A) Su sarfiyatını ayarlamak
- B) Kalıba iyi bir su nakli sağlamak
- C) Su alıcı merdanesinin tazyik ayarını yapmak
- D) Mürekkep iz kalınlığını ayarlamak

Doğru Yanlış Testi

Aşağıdaki cümleleri doğru veya yanlış olarak işaretleyiniz.	Doğru	Yanlış
1. Kalıba su verme olayına ıslatma denir.		
2. Çok ince ve düzgün nem tabakası oluşturulması ideal bir nemlendirme ünitesinin özelliğidir.		
3. Kalıbın çeşitli yerlerine değişik oranlarda su vermek çok kolaydır.		
4. Konvansiyonel nemlendirme sisteminde reaksiyon zamanı uzundur.		
5. Alcotron nemlendirme ünitesi mürekkep ünitesi ile temas halindedir.		
6. Alcolor nemlendirme sisteminde ayarlar mekanik olarak yapılır.		
7. Weko nemlendirme sisteminde keçe kılıflı merdaneler kullanılır.		
8. Saf su kokusuz, renksiz ve tadı olmayan bir sıvıdır.		
9. Ofset baskıda kullanılan suyun pH değeri 5-7 arasında olmalıdır.		
10. Su merdane kılıflarının lifleri yumuşak, sağlam olmalı ve liflerin nemi çekme özelliği olmalıdır.		
11. Merdane kılıfları takılmadan önce ıslatılmalıdır.		
12. Su merdane ayarı üç aşamada yapılır.		
13. Baskı atölyesinin nem oranı % 50 olmalıdır.		
14. Hazneden alınan su ile kalıba verilen suyun miktarı birbirleriyle orantılı olmalıdır.		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı modül sonundaki cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz.

Ölçme sorularındaki yanlış cevaplarınızı tekrar ederek, araştırarak ya da öğretmeninizden yardım alarak tamamlayınız.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Öğrenme faaliyetinde kazandığınız becerileri aşağıdaki Kontrol listesine göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Nemlendirme sıvısını hazırladınız mı?		
2. Nemlendirme sıvısını hazneye koydunuz mu?		
3. Merdanelere kılıf taktınız mı?		
4. Nemlendirme merdanelerini taktınız mı?		
5. Merdane ayarlarını yaptınız mı?		
6. Merdaneleri temizlediniz mi?		
7. Kalıp yüzeyini temizlediniz mi?		

Faaliyet değerlendirmeniz sonucunda hayır işaretleyerek yapamadığınız işlemleri tekrar ediniz.

Tüm işlemleri başarıyla tamamladıysanız, bir sonraki faaliyete geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Basılması gereken bir makinenin;

- Mürekkep ünitesini hazırlayınız.
- Nemlendirme ünitesini hazırlayınız.

Modülde kazandığınız becerileri aşağıdaki tablo doğrultusunda ölçünüz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Kullanılacak mürekkebi hazırladınız mı?		
2. Mürekkebi hazneye koydunuz mu?		
3. İşe göre mürekkep hazne ayarını yaptınız mı?		
4. Hazne merdanesi dönüş hızını ayarladınız mı?		
5. Kalıba mürekkep veren merdanelerin iz ayarını yaptınız mı?		
6. Mürekkep merdanelerini temizlediniz mi?		
7. Mürekkep haznesini temizlediniz mi?		
8. Nemlendirme sıvısını hazırladınız mı?		
9. Nemlendirme sıvısını hazneye koydunuz mu?		
10. Merdanelere kılıf taktınız mı?		
11. Nemlendirme merdanelerini taktınız mı?		
12. Merdane ayarlarını yaptınız mı?		
13. Merdaneleri temizlediniz mi?		
14. Kalıp yüzeyini temizlediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Modül değerlendirmeniz sonucunda hayırı işaretlediğiniz işlemleri tekrar ediniz.

Tüm işlemleri başarıyla tamamladıysanız modülü başardınız. Tebrikler. Başka bir modüle geçebilirsiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1 CEVAP ANAHTARI

ÇOKTAN SEÇMELİ TEST

1	C
2	A
3	B
4	D

DOĞRU YANLIŞ TESTİ

1	D
2	Y
3	D
4	D
5	D
6	Y
7	Y
8	D
9	D
10	Y
11	Y

ÖĞRENME FAALİYETİ-2 CEVAP ANAHTARI

ÇOKTAN SEÇMELİ TEST

1	B
2	B
3	C
4	A
5	D
6	C
7	A
8	D

DOĞRU YANLIŞ TESTİ

1	D
2	D
3	Y
4	D
5	Y
6	D
7	Y
8	Y
9	D
10	D
11	Y
12	D
13	Y
14	D

KAYNAKLAR

- BEYTUT Hüseyin N. ,**Ofset Baskı ve Planlama**, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul.
- DARICI Murat, **Yayımlanmamış Ders Notları**
- <http://www.dyo.com.tr/>
- <http://www.elmabasim.com>
- <http://www.pirintas.com.tr>
- <http://www.tr.heidelberg.com>