

Nyomtatás

4. forduló

Beküldési határidő: 2008. szeptember 30.

1. Hogyan jut a nyomólemezsre a festék az Anicolor festékező rendszereknél?

- a) temperált gumihengereken
- b) raszter hengeren (aniloxhenger)
- c) piezó fúvókán

2. Mi a Delta-festékezés?

- a) az egyik nedvességfelhordó henger, forgó mozgását lelassítják kb. 12-15%-kal, a lassabban forgó henger eltávolítja, lesöpri a „poloskákat”, és egyéb szennyeződések
- b) azonos hengerátmérőjű és szabályozott hőmérséklettel rendelkező festékező hengerek.
- c) a festékezőmű olyan rövid, hogy csupán két henger kell hozzá, amelyek extrém gyorsan a lemezre juttatják a festéket: egy raszter henger és egy festékfelhordó henger, amelyeknek azonos az átmérője a lemezhegerével és ezért voltaképpen „cilindernek” kellene őket hívniuk.

3. Mi az UV-nyomtatás egyik hátránya?

- a) hosszú száradási idő
- b) eszközigenyes és sok a ráfordított munkaóra
- c) az UV-sugárzás hatására az emberi szervezetre káros ózon keletkezik

4. Mi a pályafeszültség?

- a) tekercsnyomó gépeken a papírpálya haladásának irányában a papír keresztmetszetében a szükséges tekercs-fékhata következtében kialakuló húzófeszültség, amelynek meghatározott érték-tartományban tartása a tekercsnyomtatás előfeltétele
- b) a gumikendős henger átmérője nagyobb, mint az előírt érték, akkor a fogaskerék-hajtású legördülés feszültsége a pályafeszültség
- c) tekercsnyomógépen a papírpálya haladásának irányában és a papír hosszmetzetében kialakuló feszültség, amelynek meghatározott értékintervallumban tartása a tekercsnyomtatás előfeltétele

5. Az autotípiái nyomtatási szabványnak megfelelően mi az ajánlott színsorrend a négyszínes nedves nyomtatásnál? (B=Black)

- a) Y-C-M-B
- b) B-C-M-Y
- c) M-B-C-Y

6. Mi a szorítónyomás?

- a) a forma és a gumikendős henger, valamint a gumikendős és az ellennyomó henger között egy viszonylag kis értékű, de pontosan ellenőrzött szorítónyomást kell biztosítani a pontos képátadás érdekében
- b) az ofszetnyomó gépeken a hengerek egymástól való távolságát, valamint a borításokat a különböző vastagságú hengerek tengelytávolságát nevezik szorítónyomásnak
- c) tekercsofszetgépeken a borítás vastagságának megváltoztatásával kerületisebesség-különbségeket hoznak létre, és ezáltal alakul ki a szorítónyomás

7. Mi az nedvesítővíz optimális pH értéke?

- a) 1,2-2,5
- b) 6,0-9,5
- c) 5,5-5,8

8. Mikor beszélünk ideális legördülési viszonyokról?

- a) ha a forma- és gumikendős hengerborítással együtt mért átmérője közel azonos az osztókör átmérőjével
- b) ha a hengerek tengelytávolsága azonos
- c) a szorítónyomás a nyomathordozó vastagságának és a borítás összetételének megfelelő

9. A gázlángos vagy forrólevegős szárítókkal kiegészített tekercsofszetgépeknél milyen hőmérsékletre kell hűteni a papírpályát a festékfilm tökéletes megszilárdításához?

- a) 30-40 °C
- b) 20-25 °C
- c) 60-70 °C

10. Flexonyomtatásnál a festékeknek milyen viszkozitás beállítás szükséges árnyalatos vagy process-nyomtatásnál?

- a) 6-9 másodperc DIN 4 mm/20°C
- b) 11-18 másodperc DIN 4 mm/20°C
- c) 22-30 másodperc DIN 4 mm/20°C

11. Mi a négyhengeres rendszer a tekercsofszetgépeknél?

- a) egy nyomóműben összesen 4 henger helyezkedik el
- b) a két, egymással szemben elhelyezett nyomómű gumikendős hengere egyben ellennyomóhenger is
- c) tekercsofszet nyomtatásnál a nagy nyomtatási sebesség miatt rövid, max. 4 hengerből álló festékező rendszert használnak

12. Mit jelent a festék kveccselés?

- a) a magasnyomtatás festékátadási sajátossága, a festék a nyomóelem felületéről, a nyomóerő hatására minden irányban szétnyomódik, kitüremlik, a nyomat felülete egyenetlen, szélei éleetlenek lesznek.
- b) a festékező műben lévő nyomdafesték festékhasadása, a duktorhenger segítségével kerül a nyaló hengerre, majd onnan a festékezőmű többi hengerére.
- c) a festékátadásnál zavarok léphetnek fel, ha a gumikendő típusa, felülete nem megfelelő, ha rossz a borítás összetétele a gumikendő alatt, vagy a szorítónyomást nem az előírásoknak megfelelően állították be.

13. Szárazofszet nyomtatásnál használt nyomdafesték azonos-e a hagyományos ofszet festékkel?

- a) igen, a hagyományos festékeket is gond nélkül fel lehet használni.
- b) a szárazofszet nyomtatáshoz speciális nyomdafestéket használnak, a nyomtatás során hőmérsékletstabilizálásra van szükség.
- c) nem, de hozzáadott adalékanyagokkal lehet használni a hagyományos festékeket is.

14. Mit jelent az egyenetlés a magasnyomtatásban?

- a) a magasnyomó forma felületén a nyomóerő a forma felületi egyenetlensége miatt differenciáltan jelentkezik, mert a kitöltési arány a forma különböző helyein más és más. Az egyenetlenségek megszüntetésére a nyomóhenger borítása alá pakolt különböző vastagságú, általában papír elemekkel egyengetik ki a különbségeket, biztosítanak az egész felületen azonos festékezt.
- b) az a jelenség, amikor a nyomóműből kikerült friss, még nem száradt nyomat felületéről a festék a következő ív hátoldalára tapad.
- c) a gyengén zárt, szöveges magasnyomóforma $\sim e$, erre a célra készített sima felületű fával úgy, hogy a fát a nyomóforma felületére helyezik, majd kalapáccsal vagy zárókulccsal ütögetik.

15. A fajlagos nyomóerőszükséglet értéke az ofszet nyomtatásnál? ($1\text{Pa} = 1\text{N/m}^2$)

- a) 5–15 MPa
- b) 0,1–0,5 MPa
- c) 0,8–2 MPa

16. Melyik állítás igaz az Oxy-Dry beporzóra?

- a) a forgó generátorhenger a finom porszemcséket ionizálja, így azok a nyomaton csak a festékes rajzi elemekre tapadnak
- b) nagy fordulatszámú rendszer mely, bőséges pormennyiséget visz fel, nem érintkezve a formával. A felesleges port azután sűrített levegő ráfúvatásával (légrákel) távolítják el
- c) a különleges beporzószerszám a száradás folyamán nem épül be a festékbe

17. Mit jelent a tölcserhajtás a rotációs nyomtatásban?

- a) hosszirányú hajtási változat a negyedhajtás (negyedszélességű hajtás), mert az eredeti papírpálya teljes szélességét négy részre osztja
- b) kettős paralel hajtás elfogadott neve a digest hajtás, jelezve a Reader's Digest kiadványainak jellegzetes zsebkönyvformátumát.
- c) hosszirányú hajtás, újságformátum.

18. Válassza ki a Szatellit nyomómű működési elvét?

- a) minden nyomómű külön festékezőművel és külön ellennyomóhengerrel rendelkezik
- b) azonos ellennyomóhenger minden nyomóműnek
- c) minden nyomóműnek van ívátfordító berendezése

19. Hol alkalmazzák az úgynevezett érintkezésmentes nedvesítő műveket.

- a) újságnymtatás
- b) flexonymtatás
- c) szitanyomtatás

20. Tamponnyomtatás során milyen szempont szerint választunk a különböző keménységű tamponok közül?

- a) minél durvább felületre kívánunk nyomtatni, annál keményebb tamponot kell választani
- b) minél durvább felületre kívánunk nyomtatni, annál puhább tamponot kell választani
- c) a keménység meghatározásának csak a gép nyomóerejét kell figyelembe venni