



FlexoDay[®] 2016

Da “Alto Fragile” a Stampa HD

Matteo Toppazzini
Toppazzini SpA

Inizio anni '70: le prime esigenze



Fine anni '70: semplice grafica monocolora



I primi anni '80



L'ondulatore



L'ondulatore oggi



Controllo del processo su ondulatore



Metà anni '80: casemaker 5 colori



Ieri: casemaker in funzione



1993 World Excellence in Corrugated Graphics

PART ONE — Post-print
PART TWO — Pre-print
PART THREE — Litho-Laminated

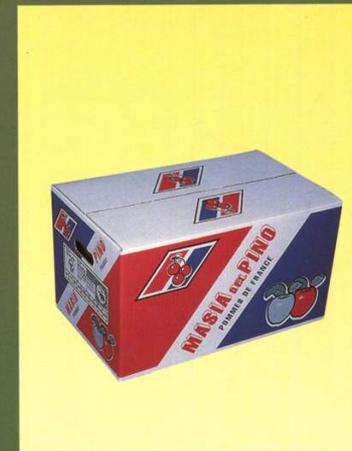
Published by
INTERNATIONAL PAPER BOARD INDUSTRY
Compiled and Edited by
MICHAEL BRUNTON, TED VILARDI, Jr. and HOWARD NEFT



Boxmaker: RRK Wellpappenfabrik, Germany. Machine: Texo RDC. Liner: Test White-top 170 gsm. Print speed: 5500sph. Run: 50,000



Boxmaker: Toppazzini Spa, Italy. Machine: Curioni 2800NT 4 colour. Liner: White Top 150 gsm. Anilox: 180 LPI. Plates: Maber - rubber. Ink: Colorama. Print speed: 4500sph. Run 5,000.



Boxmaker: Papeteries D'Espaly, France. Machine: Martin 924 4 colour. Liner: Cellulose Du Pin 140 gsm. Anilox: Union Carbide 200 LPI. Plates: Liquid photopolymer. Ink: Milori 18 seconds. Print speed 5,000sph.



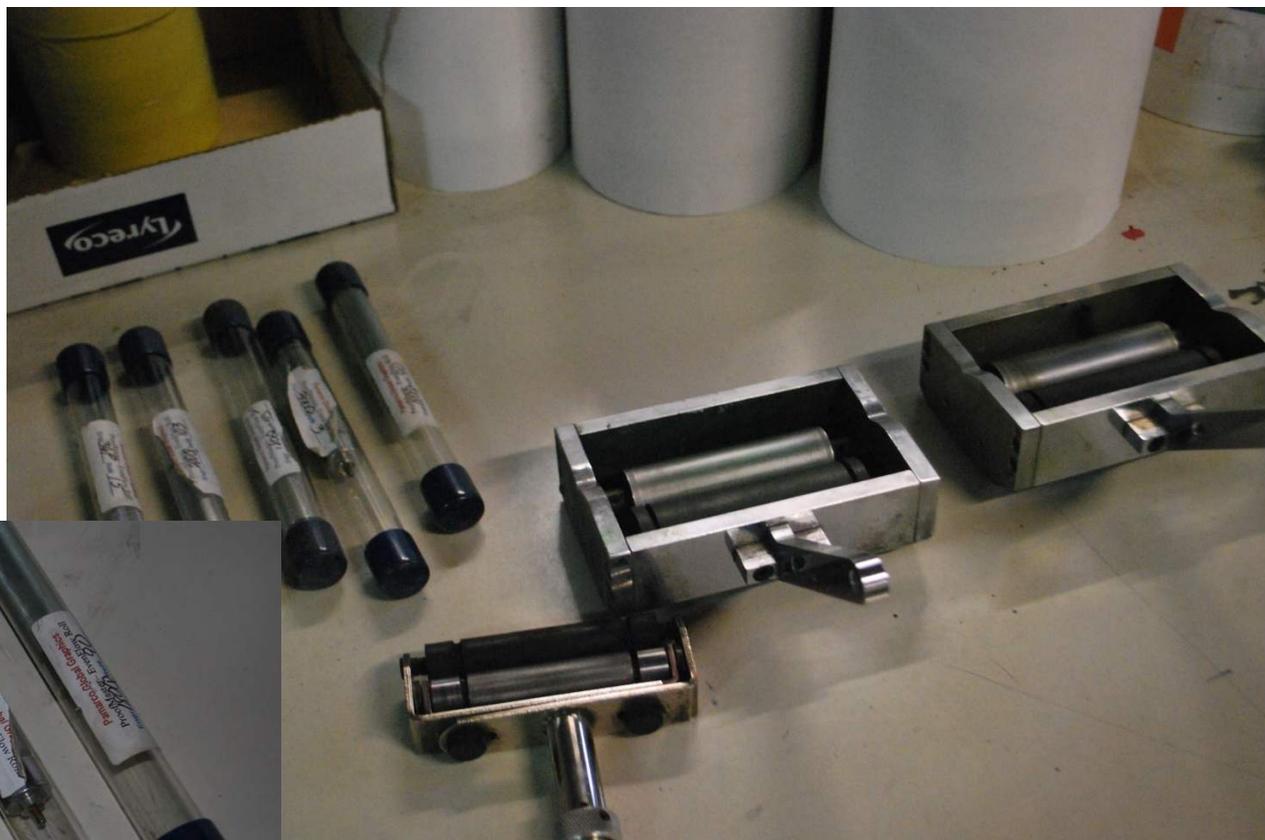
Oggi: nuove esigenze di qualità di stampa



Stazione di formulazione inchiostri



Simulazione anilox di stampa



Esigenze di qualità dei clienti



Alta qualità direttamente su ondulato



Ancora più colori, ancora più qualità



Un processo in controllo



Strumenti per il controllo del processo



Ordine, pulizia e archiviazione degli impianti stampa



BestinFlexo





FTA EUROPE MEMBERS



FTA EUROPE DIAMOND AWARDS



June, 2nd 2016
HYATT HOTEL - DÜS
for info: lconti@intergraf.

DIAMOND SPONSOR



GOLD SPONSORS



FTA EUROPE DIAMOND AWARDS 2016 1ST WINNER

AWARDED TO
Toppazzini
ENTRY
Grappa Sandro Bottega Fumé
CATEGORY
Corrugated Post Print - Coated

Düsseldorf, 2nd June 2016

Sante Conselvan

President
Sante Conselvan

Wim Buyle

Vice-President
Wim Buyle

Beatrice Klose

Secretary General
Beatrice Klose

