**PROSES CETAK**

**Hari/tanggal : Sabtu, 7 November 2020**

**Materi : Lnjutan Materi Acuan Cetak Mesin Cetak Rotogravure**

**Kelas : XII Produsi**

**Guru : Dra. R. Sebayang**

Secara garis besar, rangkaian proses untuk menyiapkan silinder engraving adalah sebagai berikut:

1. Melepaskan silinder gravure yang telah digunakan dari silinder cetak rotogravure;
2. Membersihkan silinder rotogravure untuk menghilangkan kotoran tinta;
3. Menghilangkan lapisan krom;
4. Menghilangkan lapisan tembaga pada image area, bahan kimia yang lain, yang disebabkan oleh adanya perputaran silinder atau karena proses mekanik yang lain;
5. Proses menyiapkan pelat tembaga;
6. Pelapisan pelat;
7. Menyelesaikan permukaan silinder dengan menggunakan pengukir dari intan dengan kecepatan tinggi, dan atau dengan batu penggosok, atau dwengan pita penggosok;
8. Melakukan pengetsaan atau pengukiran/graving (membuat image pada silinder gravure);
9. Cetak coba atau proof;
10. Mengoreksi silinder dari kekurangan maupun kelebihannya (menurunkan atau menaikkan jumlah sel);
11. Menyiapkan krom untuk proses pengeplatan;
12. Pelapisan krom pada pelat cetak;
13. Penyelesaian akhir pada permukaan dengan batu pengkilap tembaga atau dengan pertas abrasi;
14. Menyimpan silinder yang telah selesai atau memasang secara langsung pada silinder mesin cetak rotogravure.

Setelah lapisan tembaga pada silinder gravure diukir atau dietsa , permukaan silinder dapat diperlihatkan seperti gambar berikut ini:



Gambar 7.65. Penampang sel-sel pengukiran dengan electromechanicall ( kedalaman

pengukiran maksimal)

Seperti telah diketahui bahwa cetak rotogravure dapat menghasilkan cetakan yang unik (terkadang kasar bila diraba seperti pada uang kertas), dengan kualitas yang tinggi, dan dapat dilakukan pada berbagai jenis bahan cetak mulai bahan yang tipis, plastik, karton, kertas dan lain-lain. Apabila hasil dari cetakan ini diperbesar, maka akan terlihat seperti berikut ini :



Gambar 7.66. Hasil Cetak Rotogravure yang diperbesar dan tampak bagian tepinya yang

bergerigi

Untuk mendapatkan bahan yang cocok dalam upaya mengatasi terjadinya *set-off* pada hasil cetak intaglio, diperoleh bahan *additive* yang dibuat dari campuran bahan wax, yaitu wax Poliethilen (wax PE), wax Politetrafluorethilen (wax PTFE) dan wax Carnauba. Wax PE dan wax PTFE yang digunakan sudah berupa campuran yang disebut dengan wax Polifluo. Dalam pembuatannya wax Polifluo dicampur wax Carnauba dengan perbandingan 97 % dan 3 %. Selanjutnya campuran wax ini ditambah dengan *solvent* dengan perbandingan 70 % wax dan 30 % solvent lalu dipanaskan sambil diaduk sampai temperatur 120 C, kemudian didinginkan perlahan-lahan sampai temperatur kamar. Bahan *additive* yang dibuat ini disebut *anti set-off*. Dalam proses cetak intaglio tinta yang akan digunakan ditambah dengan bahan *additive* ini sebanyak 4 %, agar hasil cetak intaglio yang didapat tidak mengalami set-off.