

Recomendaciones para el procesamiento

Número 1, Versión 2010/10

ORAFOL® Materiales para plotter



ORAFOL Europe GmbH

1 Nota previa

En lo siguiente, se indican las instrucciones para el uso de las películas de plotter ORAFOL®. Si se desea un pegado de vehículo, se observarán las indicaciones que se dan en las instrucciones para el pegado de películas en vehículos. (Download: www.orafol.com)

ORAFOL® recomienda utilizar para una aplicación gráfica solamente material de la misma carga. A este respecto, ORAFOL garantiza que en un rollo no hay ningún empalme, de forma que tampoco no se realiza ningún cambio de carga. En caso, no obstante, de querer aplicar material de distintas cargas, el operario deberá examinar previamente, si las diferencias eventuales repercuten en la aplicación de las películas y su resultado.

2 Condiciones de almacenamiento y uso

Los productos autoadhesivos ORACAL®, ORAMASK®, ORALITE® y ORATAPE® que se suministran en rollos se deberán almacenar siempre en lugares frescos, secos y protegidos contra el sol y de forma colgante o de canto en los rollos que se suministran conjuntamente. Antes del uso, se deberán adaptar las películas autoadhesivas a las condiciones atmosférica a la temperatura de los recintos de aplicación. El clima ideal para el almacenamiento y uso deberá ser fresco, seco y protegido contra el sol y oscilar entre un 40 % y 50 % de humedad atmosférica y entre +18 °C y +22 °C de temperatura. En el caso de que estas circunstancias sufran cambios fuertes, pueden producirse alteraciones en las dimensiones del papel de protección. Consiguientemente, el material autoadhesivo pierde su posición plana y se alteran las medidas de los recortes. Deberán observarse las informaciones técnicas con respecto a las condiciones de almacenamiento.

3 Tratamiento de las superficies

Los adhesivos especiales de alta calidad que se usan en las películas para plotter ORACAL® constituyen una buena adherencia con casi todas las superficies limpias, lisas, exentas de grasa, cera y silicona y a prueba de intemperie. El tratamiento previo correcto asegura el pegado permanente. Antes de pegar las películas, se deberán limpiar a fondo todas las superficies con alcohol secándolas a continuación con un paño seco. En caso de no haberse realizado una limpieza debida o de tratarse de un lacado reciente, los restos del disolvente tenderán burbujas gaseosas entre película y superficie. Por lo tanto, no se deberán aplicar los agentes adhesivos en lacas que no hayan secado durante un mínimo de tres semanas. No se recomiendan otros productos de limpieza excepto el

alcohol, ya que éstos podrían deteriorar la laca y reducir a la vez la fuerza adhesiva de las películas. Para los materiales que tienden a desgasificar, como p.ej. los productos de policarbonato, recomendamos lo siguiente: pegar la película en la superficie limpia y colocarla durante unas 24 h a una temperatura de +60 °C. El plástico sigue desgasificando, si después de este periodo continúan formándose burbujas en el pegado. En este caso, resultata necesario someter el plástico a un tratamiento térmico o depositarlo durante un tiempo prolongado bajo circunstancias ambientales. En caso de aplicar las láminas para plotter ORAMASK® se deberán limpiar a fondo las superficies a rotular.

Las superficies lacadas y lonas para vehículos deberán ser tratadas preferentemente con alcohol. En las lonas, el disolvente deberá actuar el tiempo mínimo, para evitar que penetre en su interior. Después de la limpieza se deberá ventilar el tiempo necesario. En caso de realizar rótulos en distintos colores, se deberá cuidar de pegar las películas para plotter ORAMASK® solamente en pintura bien seca. Restos de disolvente podrían conllevar residuos del adhesivo al despegar la lámina para plantilla.

4 Temperaturas de pegado

La aplicación debe estar realizada a la temperatura ambiente mencionada en la ficha técnica.

Una caída significativa de la temperatura debera evitarse durante de las primeras 24 horas después del pegado. En el caso contrario, se recomienda un tratamiento posterior con un secador de aire caliente.

5 Retirada del papel de silicona

Colocar la película ya recortada con la cara hacia abajo en una superficie plana y retirar solamente lo mínimo indispensable del papel siliconado como para poder empezar el montaje. ¡siempre se deberá retirar el papel de la película, nunca la película del papel!

6 Pegado

En el caso que se necesitan algunos rollos de un color le rogamos ORAFOL® recomend de pedir rollos de una producción (un numero de lote). Hay dos métodos de pegado: pegado seco y pegado húmedo. En el pegado seco se recorta la película de acuerdo con la superficie. Se pega firmemente uno de los extremos sobre la superficie a montar. Luego se pega el resto con una espátula de plástico mediante movimientos sobrelapantes. Dependerá del tamaño del recorte, si se retira del todo el papel siliconado antes del pegado o se despega de a poco gradualmente durante el montaje. Si se utiliza papel o película de montaje ORATAPE®, se deberán retirar paulatinamente en un ángulo de 180°. En el pegado

Recomendaciones para el procesamiento

Número 1, Versión 2010/10

ORAFOL® Materiales para plotter



ORAFOL Europe GmbH

húmedo que se deberá hacer preferentemente con temperaturas cálidas con un mínimo de + 18°C, se debe humedecer la cara adhesiva abierta pulverizando con agua a la que se ha añadido unas gotas de detergente y a continuación se coloca sobre la superficie a montar. Esta opción es excelente para obtener el posicionamiento deseado de la película recortada que se apretará con movimientos circulares observando que el agua que se halle todavía entre superficie y adhesivo se haya extraído por completo mediante los movimientos. Para el pegado húmedo, recomendamos el papel de montaje ORATAPE® MT72. Después de un corto lapso de secado, se retira lentamente el papel de montaje en un ángulo de 180°. Para facilitar el proceso, también se puede humedecer el dorso del papel. Una presión adicional realizada a las pocas horas mejorará la calidad del pegado. Para evitar distintos matices de colores, se colocan y pegan las láminas de color ORACAL® siempre en el mismo sentido. En caso de uniones escalonadas de chapa o juntas en la superficie a pegar, se deberá cortar la película se despegue con los movimientos de la superficie de fondo. En el pegado sobrelapado de películas se deberá cuidar que los cantos de las películas se sobrolapen un mínimo de 4 mm y un máximo de 12 mm. En el pegado de película sobre película, éstas siempre deberán ser de un mismo fabricante y tipo (láminas monómeras y polímeras blandas). En el caso que se necesiten algunos rollos de un color le rogamos de pedir rollos de una producción (un número de lote). En la construcción de carrocerías hay distintos perfiles de superficie. Las películas siempre se pegan de acuerdo al perfil, jamás se coloca la película apretándola bajo presión para amoldarla al perfil.

7 Pegado en vehículos

Para el pegado en vehículos rigen además las indicaciones de empleo para el pegado de películas en vehículos. En el pegado de cristales de vehículos se observarán las indicaciones en las instrucciones de empleo "Pegado de películas en vehículos".

Si se desea un pegado de vehículo, se observarán las indicaciones que se dan en las instrucciones para el "Pegado de películas en vehículos".

8 Removibilidad

Condición previa para poder retirar las películas es una temperatura de fondo y ambiente de un mínimo de +20 °C. Con ayuda de una cuchilla se alza una esquina retirando lentamente la película en un ángulo de 180 °C. Se mejoran los resultados con un secador de aire caliente. En películas muy antiguas pueden

darse casos de residuos aislados de adhesivo. Estos se eliminan fácilmente con un disolvente de pintura.

La base de estos datos la forman nuestros conocimientos y experiencias prácticas. Por la presente no explicamos todos los aspectos considerables para la elaboración, suponiendo que el operario disponga de habilidades y conocimientos específicos de un técnico de publicidad. Debido al elevado número de posibles factores de influencia en la manipulación y utilización recomendamos llevar a cabo ensayos con nuestros productos cuando se trate de aplicaciones especiales. De las informaciones publicadas no puede derivarse una garantía legalmente vinculante de determinadas características.

Oranienburg, 12 octubre 2010

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 2,
D-16515 Oranienburg
Tel.: +49 (0) 3301 864 0,
Fax: +49 (0) 3301 864 100
Email: Verkauf@orafol.de