

# Recomendaciones para el procesamiento

Número 3, Versión 2010/10

## ORAFOL® Materiales de impresión



ORAFOL® Europe GmbH

### 1 Nota previa

Siguen las instrucciones generales para la aplicación de las películas de impresión ORAFOL. En caso de aplicación en un vehículo, se deberán observar también las indicaciones que se dan en las instrucciones para el pegado de películas en vehículos.

### 2 Almacenaje

En general, las películas de impresión ORACAL® se deberán almacenar en posición colgante o de canto colocadas en los rollos de apoyo que se incluyen en el suministro o en forma de pliegos en estanterías o bien sobre los palets del embalaje original en espacios frescos, secos y protegidos contra el sol. Antes de la aplicación, las películas autoadhesivas deberán ser adaptadas a la humedad y temperatura ambientales. El clima ambiental ideal tiene una humedad relativa de 40 a 50 % y una temperatura de +18 a 22 °C. La tabla indicada en lo siguiente muestra los valores norma para el tiempo de adaptación en función de la altura de los pliegos amontonados y de la diferencia de temperatura entre el pliego y el espacio de aplicación.

Cantidad de pliegos por pila	Diferencia de temperatura entre el pliego y el espacio de aplicación		
	± 5°C	± 10°C	± 15°C
250	3 h	6 h	10 h
1500	4 h	9 h	15 h

### 3 Cortar

Las películas de impresión ORACAL® se deberán cortar solamente con un cuchillo limpio y afilado. Un cuchillo limpio evita que se amontonen los residuos del adhesivo que se van depositando en los cantos del pliego. Al cortar se deberá actuar con la presión mínima posible de la cuchilla a presión.

### 4 Imprimir

En general, solamente se deberán aplicar sistemas de color que el fabricante recomienda para el material autoadhesivo en cuestión. En caso de impresiones policromas se deberá cuidar que cada capa de color este completamente seca. La estabilidad de dimensiones de un pliego depende directamente de la presión conforme al preajuste. A raíz del secado de túnel se altera el valor de humedad del papel de protección pudiendo interferir en la estabilidad de dimensiones de la película. Para obtener una imagen de impresión policroma conforme al preajuste, se recomienda hacer pasar el material autoadhesivo por la impresora y el túnel de secado previamente a la impresión. Las ondulaciones en los bordes o bien las distorsiones del material autoadhesivo, en cada caso, se deben a circunstancias demasiado secas o demasiado húmedas en los espacios de aplicación. Durante el día y la noche se deberá cuidar en mantener las condiciones ambientales constantes. Un fuerte enfriamiento genera ondulaciones en los bordes. Si se desea proteger la impresión con un lacado transparente (laminado líquido), se deberá observar que los disolventes no resequen el material y debido a la contracción durante el secado no se suelten los cantos del delineador o laminado. Por ello, se deberá comprobar previamente al pegado la compatibilidad de medio y laminado.

### 5 Pegado

La superficie a pegar deberá estar limpia, seca y libre de aceite o grasa, agentes de separación, silicona y otros ensuciamientos. Los restos de disolventes debidos a limpiezas incorrectas o un lacado demasiado reciente generan burbujas entre la película y el fondo. Debido a ello, no se deberán pegar los esmaltes secados al horno e incrustados antes de haber transcurrido tres semanas. Si se desea evitar un emblanquecimiento temporal en pegados en húmedo sobre fondos transparentes, recomendamos películas de impresión equipadas con adhesivos solventes de poliacrilato. En el pegado de cristales de vehículos se observarán las indicaciones correspondientes al "Pegado de películas en vehículos", así como también de la senda homologación del tipo de la(s) película(s) que se aplica(n).

Atención: si se pegan cristales de vidrio de aislamiento de forma parcial o íntegra, se pueden producir daños debido a tensiones térmicas producidas por las oscilaciones de temperatura.

### 6 Removibilidad

Por favor, obsérvese las indicaciones correspondientes en las instrucciones de aplicación para los medios de plotter.

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](mailto:Verkauf@orafol.de)