# Полезные советы по обработке

**№ 1, Редакция 2010/10**

## ORAFOL® Плоттерные Материалы

ORAFOL Europe GmbH

## 1 Предварительное замечание

Ниже приводятся общие указания по обработке пленок для нанесения графической печати ORAFOL.

Если предполагается наклеить пленку на транспортное средство, пожалуйста, обратите внимание на инструкции, касающиеся особенностей наклеивания пленок на транспортные средства. (Download: www.orafol.com)

ORAFOL рекомендует использовать для графической аппликации только материал из той же партии. В этой связи ORAFOL гарантирует, что внутри одного рулона пленки не имеется мест сращивания двух кусков пленки и поэтому также не производится никакой смены партии продукта. Если же, несмотря на приведенную выше рекомендацию, тем не менее, возникнет необходимость использовать материал из различных партий, то производящему обработку пленки специалисту следует проверить, не повлияют ли, возможно, имеющие место, обусловленные разными партиями материала различия на процесс обработки пленки и на результат.

## 2 Условия хранения и обработки

Самоклеящиеся изделия ORACAL®, ORAMASK®, ORALITE® и ORATAPE® как рулонный материал должны храниться в прохладных, сухих и защищенных от действия солнечных лучей помещениях в висячем положении или стоя на входящих в объем поставки подставках. Температура складского помещения не должна превышать 30°C. Перед обработкой самоклеящаяся пленка должна адаптироваться к влажностному режиму и температуре помещений, в которых будет производиться обработка. Идеальными климатическими условиями в помещении считаются относительная влажность воздуха от 40 до 50 % при температуре не выше от +18 до +22°C. При экстремальном отклонении от вышеназванных условий может произойти изменение размеров подложки. Следствием этого является недостаточная плоскостность самоклеящегося материала, а также изме-нение его размеров. Следует соблюдать данные, приведенные в соответствующей технической информации.

## 3 Обработка основы-поверхности

Высококачественные специальные клеи плоттерных пленок ORACAL® обеспечивают очень хорошее сцепление почти со всеми чистыми, гладкими, свободными от жира, воска и силикона, атмосферостойкими основами. Правильная предварительная обработка является предпосылкой для длительного склеивания. Перед наклеиванием пленок плоскости следует тщательно очистить спиртом и насухо вытереть салфеткой. Остатки растворителя вследствие недостаточной очистки или слишком свежего лакирования приводят к образованию газовых пузырей между пленкой и оклеиваемой основой. Поэтому на лаки, подвергнутые горячей сушке, не наклеивать пленку раньше, чем через 3 недели. Другие средства для очистки, кроме спирта, не рекомендуются, так как при определенных обстоятельст-вах они могут повредить лаковое покрытие или снизить клеящую способность пленок. Для материалов, склонных к выделению газов, как, например, поликарбонатных изделий, рекомендуется следующее: после очистки наклеить на поверхность кусок пленки и хранить ок. 24 часов при температуре +60℃. Пластмасса еще производит выделение газа, если по истечении этого периода времени на месте наклеивания образовались газы. Тогда пластмассу необходимо подвергнуть термообработке и длительное время хранить ее в условиях помещения. В случае применения плоттерных пленок марки ORAMASK® следует произвести тщательную очистку поверхностей под надписи. Для лакированных поверхностей и тентов автомобилей применять предпочтительно спирт. Продолжительность воздействия растворителя, в особенности для тентов, сократить до минимума во избежание проникновения его в защитное покрытие тента. После очистки обеспечить достаточное выветривание. Для реализации много-цветных надписей, строго следить за тем, чтобы плоттерные пленки марки ORAMASK® наклеивались только на хорошо просушенные краски. Остатки растворителя при снятии трафаретной пленки могут привести к остаткам клея.

## 4 Температура склейки

Плоттерные пленки марки ORACAL® должны всегда наклеиваться при температуре выше 8°C. В первые 24 часа после наклеивания следить за тем, чтобы температура существенно не снижалась. Если, однако, это имеет место, рекомендуется дополнительная обработка феном.

## 5 Удаление подложки

Планшеты плоттерной пленки положить на плоскую площадь плено чной стороной вниз, и снять бумагу настолько, насколько это требуется для наклеивания в первый момент. Следует всегда снимать подложку с пленки, а не наоборот!

## 6 Наклеивание

ORAFOL рекомендует использовать для одной и той же краски только материал одного и того же номера партии.Существует сухой и мокрый способ наклеивания. При сухом способе наклеивания заготовка пленки выравнивается на поверхности, прижимается в одном углу, а затем при помощи пластмассового ракеля перекрывающими движения прижимается по всей поверхности.Ответ на вопрос о том, следует ли удалять силиконовую бумагу целиком еще до начала наклеивания или по частям в процессе наклеивания, зависит от размера наклеиваемой заготовки.Если применяется монтажная бумага или монтажная пленка марки ORATAPE®, их снимают под углом 180°. При мокром способе наклеивания, который применяется только в теплое время года, начиная с температуры 18°C, открытая сторона пленки с клеем смачивается водой, которая была подвергнута снятию внутренних напряжений, (вода и средство для мытья посуды) и кладется на оклеиваемую поверхность. Эту фазу отличает большое преимущество возможность отличного позиционирования заготовок пленки. Прижимание пленки производится перекрывающими погла-живающими движениями, причем нужно следить за тем, чтобы вода без остатка распределилась между оклеиваемой плоскостью и контактным клеем. Для способа мокрого наклеивания рекомендуется монтажная бумага марки ORATA-PE® MT 72. После короткого времени просушки монтажная бумага осторожно снимается под углом 180°. Этот процесс может быть еще облегчен увлажнением задней стороны монтажной бумаги. Повторное прижимание через несколько часов положительно сказывается на качестве склеивания. С тем, чтобы после наклеивания пленок избежать различных цветовых нюансов, цветные пленки марки ORACAL®, следует всегда обрабатывать и наклеивать в одном направлении. В случае перекрываний листовой стали и стыков обклеиваемой поверхности пленку разрезать острым ножом с тем, чтобы при движениях поверхности пленка не могла отслоиться.

В автомобилестроении имеются различные профилированные основы. Эти основы всегда должны наклеиваться вслед за формой, ни в коем случае не следует просто накладывать пленку и под натяжением вдавливать ее в углубление.

Внимание! Если термоизоляционные стекла окон оклеиваются полностью или частично, то при больших колебаниях температуры это может привести к повреждениям стекла вследствие термических напря-жений.

При наклеивании пленки внахлестку следует обращать внимание на то, чтобы приходящиеся внахлестку кромки пленки были не менее 4 мм и не более 12 мм. При наклеивании пленки необходимо следить за тем, чтобы друг на друга наклеивались только пленки одного и того же производителя и типа (мономерная и полимерная пластифици-рованная пленка).

**Наклеивание на транспортные средства** В отношении наклеивания на транспортные средства дополнительно действуют инструкции по обработке для наклеивания пленок на транспортные средства. При наклеивании на стекла автомобилей следует обращать внимание на рекомендации, содержащиеся в указаниях „Наклеивание пленок на транспортные средства".

## 7 Удаление

Предпосылкой для возможности отделения этих пленок является температура подложки и окружающей среды не менее 20°C. Пленки следует осторожно отделить при помощи ножа в одном углу и медленно снять под углом 180°C. Одновременное нагревание феном существенно облегчает процесс снятия. В случае очень старых пленок местами на поверхности могут остаться остатки клея. Их можно легко удалить разбавителем для лаков.

В основе данных указаний по обработке заложены наши знания и опыт. Пояснения приводятся не по всем аспектам, которые необходимо принимать во внимание при наклеивании. Предполагается наличие специальных профессиональных знаний и навыков рекламного техника или наклейщика. Вследствие многообразия возможных факторов влияния, возникающих в процессе обработки, наклейки и использования мы рекомендуем в случае специальных сфер применения проводить испытания наших продуктов в рамках собственных тестов. Приводимые нами сведения не должны истолковываться как предоставле гарантии в отношении наличия определеных свойства.

Oranienburg, 12. октябр 2010г.


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