

Descripción

Este documento detalla los procedimientos de aplicación y retirada de las placas de impresión y las cintas de montaje flexográficas ORAFLEX® sobre cilindros de impresión.

Condiciones de almacenamiento y manipulación

Las películas autoadhesivas ORAFLEX® de ORAFOL se suministran en bobinas. Almacénelas siempre colgadas (con topes) o de pie en los bloques de bobinas. No las almacene nunca en posición horizontal (sin los topes). Almacene y manipule los materiales en entornos frescos y secos. En concreto, es preciso garantizar una humedad relativa del aire de entre el 40% y el 50% y una temperatura de entre +18° C y +22° C (de 64° F a 72° F). Evite almacenar el producto en lugares donde reciba la luz solar directa o cerca de radiadores, etc.

Temperaturas de aplicación

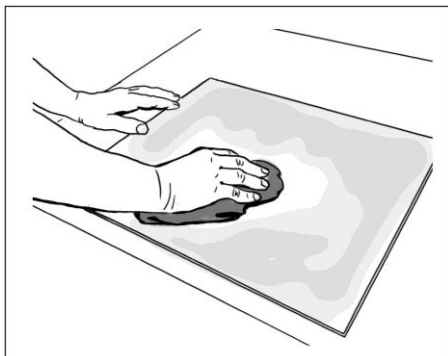
Para conocer las temperaturas de aplicación específicas para cada material, consulte la hoja de datos del producto en cuestión. La temperatura de superficie óptima debe oscilar entre +15° C y 25° C (entre 59° F y 77° F).

Aplicación: Información general

Es imprescindible limpiar y secar las superficies del cilindro y las placas para obtener un rendimiento adecuado de la cinta durante la impresión (por ejemplo, levantamiento de la placa) y el desmontaje (por ejemplo, residuos de adhesivo).

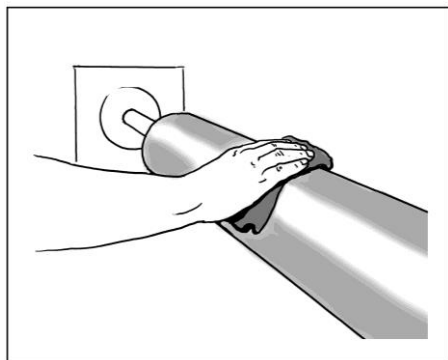
Montaje de la placa de impresión

A continuación se detalla un breve resumen de cómo utilizar las cintas de espuma suave ORAFLEX® para realizar un montaje óptimo de la placa de impresión.



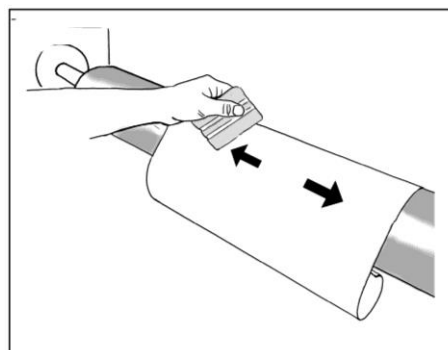
Paso 1

Limpie la placa de impresión. Asegúrese de que no quedan restos de polvo ni otro tipo de suciedad (p. ej. tinta o residuos de adhesivo). Límpiela con un disolvente adecuado y un paño sin pelusas. Como disolvente, se recomienda utilizar alcohol isopropílico o una mezcla 1:1 en volumen de alcohol isopropílico y agua. Se deben evitar los disolventes como acetato de etilo, cetonas o éster ("diluyente"), puesto que pueden afectar en gran medida al rendimiento adhesivo. Asegúrese de que la superficie está totalmente seca antes de montarla.



Paso 2

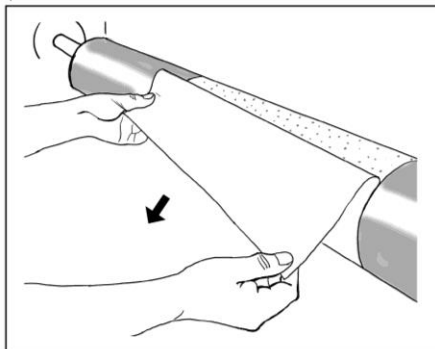
Limpie el cilindro de impresión según las recomendaciones del fabricante y pásele un paño limpio y sin pelusas para secarlo. Asegúrese de que no quedan restos de polvo ni otro tipo de suciedad (p. ej. tinta o residuos de adhesivo). Como disolvente, se recomienda utilizar alcohol isopropílico o una mezcla 1:1 en volumen de alcohol isopropílico y agua. Se deben evitar los disolventes como acetato de etilo, cetonas o éster ("diluyente"), puesto que pueden afectar en gran medida al rendimiento adhesivo. Asegúrese de que la superficie está totalmente seca antes de montarlo.



Paso 3

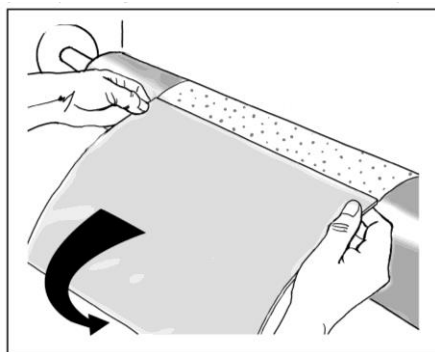
Con cuidado, coloque la cinta ORAFLEX® en el cilindro. Ejercer presión con la mano o con una rasqueta para asegurarse de que se adhiere correctamente al cilindro y no queda aire atrapado.

Para evitar tensiones en la unión del adhesivo, es preciso aplicar la cinta ORAFLEX® sobre el cilindro / la camisa de impresión en primer lugar. Para evitar que quede aire atrapado, aplique la cinta ORAFLEX® con movimientos de barrido, línea por línea, sobre el cilindro de impresión. Para obtener resultados óptimos, utilice una rasqueta o un rodillo de goma.



Paso 4

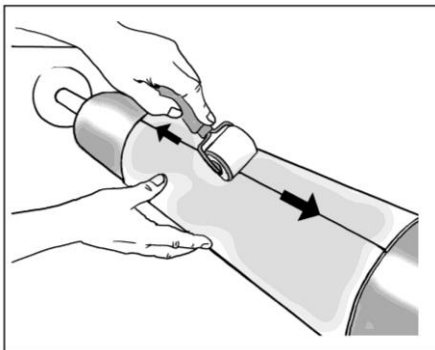
Retire la lámina protectora de la cinta ORAFLEX® sin tocar el adhesivo.



Paso 5

Coloque la placa de impresión con el lado de adhesivo de la cinta ORAFLEX® hacia afuera y enróllela (aplíquela) con cuidado alrededor del cilindro.

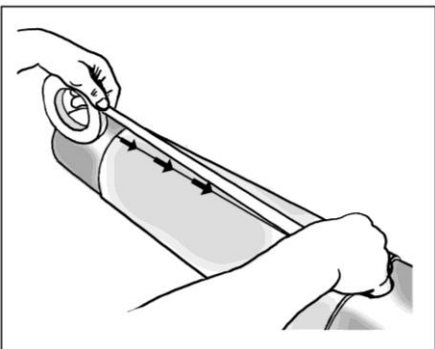
La placa de impresión debe aplicarse justo después de retirar la lámina protectora, ya que el polvo puede estropear la capa de adhesivo expuesta. Solamente fije la placa sin presión en una zona estrecha de la cinta ORAFLEX®. Cuando se haya asegurado la correcta orientación de la placa, empiece a aplicarla sobre la cinta ORAFLEX®. Para ello, utilice un rodillo de goma y realice movimientos de barrido línea por línea.



Paso 6

Pegue con firmeza la superficie de la placa a la cinta ORAFLEX® situada sobre el cilindro. Para ello, pase un rodillo transversalmente por el material ejerciendo una ligera presión. Tenga especial cuidado para pegarlo con firmeza en los lugares donde se juntan los dos lados (uniones).

Es preciso prestar una atención especial al presionar la cinta ORAFLEX® en contacto con los bordes de las placas para evitar que se levanten los bordes, sobre todo en el borde delantero y trasero.



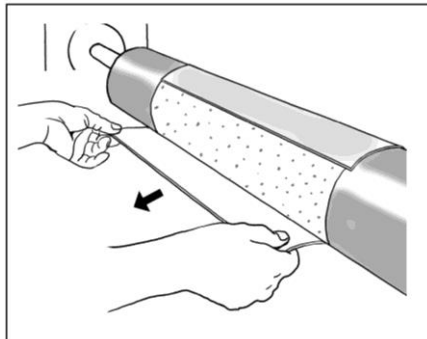
Paso 7 (opcional)

Para conseguir una unión sólida adicional, selle la zona donde se juntan los dos extremos (unión) con la cinta para sellado de bordes ORAFLEX® 11405 Edge Sealing Tape.

Esta cinta puede utilizarse también para sellar los bordes de la placa en los cilindros / las camisas de impresión con un diámetro inferior. Retire la cinta que quede solapada para evitar roturas de banda provocadas por el contacto de la cinta y el soporte de impresión.

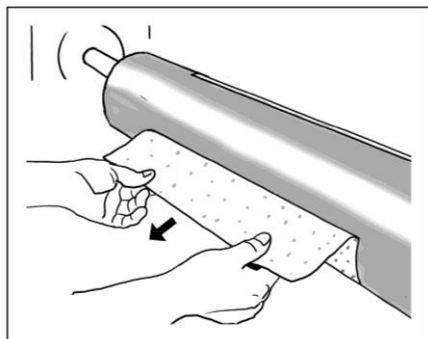
Desmontaje de la placa de impresión

A continuación se detalla de forma resumida cómo desmontar de manera sencilla las placas de impresión.



Paso 1

En primer lugar, retire la placa. Para evitar estirar la placa, el ángulo de retirada debe ser un ángulo llano. Suelte los bordes de la placa de impresión y tire hacia abajo, separándola del lado adhesivo de la cinta ORAFLEX®.



Paso 2

Tire de la cinta ORAFLEX® para separarla del cilindro y retírela. Antes del siguiente uso, limpie el cilindro / la camisa de impresión y la placa.

Para obtener más información sobre la aplicación y la retirada de las cintas ORAFLEX®, póngase en contacto con el servicio de Atención al cliente de ORAFOL (se incluyen los datos de contacto a continuación).

Oranienburg, 6 de diciembre de 2019

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1, D-16515 Oranienburg, Alemania
Tel.: +49 3301 864 0
Fax: +49 3301 864 100
adhesive.tapes@orafol.de