

Description

Ce document décrit les procédures de mise en œuvre et de retrait des plaques d'impression et des rubans de montage flexographiques ORAFLEX® sur les cylindres d'impression.

Conditions de stockage et de mise en œuvre

Les films autoadhésifs ORAFLEX® d'ORAFOL sont fournis en rouleaux. Toujours les stocker suspendus (avec les embouts) ou debout sur le bout des supports prévus à cet effet. Ne jamais les stocker couchés (sans embouts). Le stockage et la mise en œuvre des produits se font dans des environnements frais et secs. Il faut en particulier une humidité relative de l'air comprise entre 40% et 50% et une température comprise entre +18° et +22° C (64° et 72° F). Il faut toujours éviter les rayons directs du soleil, le stockage près de radiateurs.

Température de collage

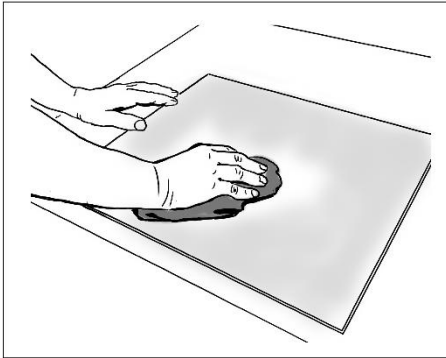
Pour des températures de collage spécifiques à certains matériaux, se référer aux fiches techniques du produit en question. Les plages de température de surface optimales sont entre +15° et 25°C (59° et 77°F).

Application – Informations générales

Il est très important que le cylindre et les plaques soient sur des surfaces propres et sèches pour obtenir une bonne performance du ruban lors de l'impression (par ex. décollement de la plaque) et démontage (par ex. résidus d'adhésifs).

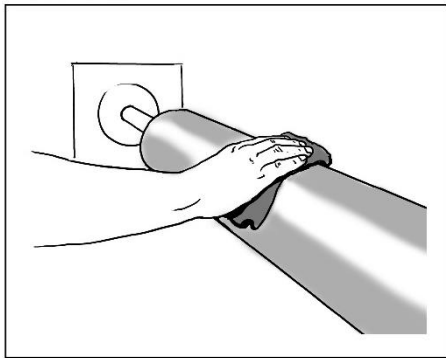
Montage de la plaque d'impression

Un bref aperçu de l'utilisation des rubans en mousse souple ORAFLEX® pour le montage optimal d'une plaque d'impression est présenté ci-dessous.



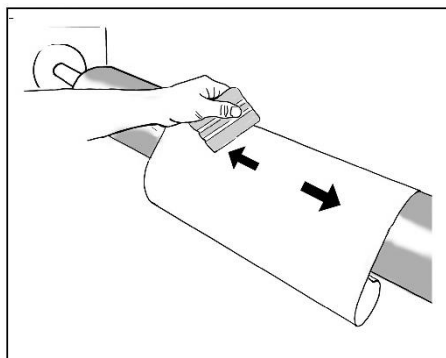
Étape 1

Nettoyer la plaque d'impression. S'assurer qu'elle est totalement exempte de poussière et autres contaminations (par exemple encre ou des résidus d'adhésif). Utiliser un dissolvant approprié et un chiffon non pelucheux pour le nettoyage. Le dissolvant recommandé à cet effet est l'alcool isopropylique ou un mélange 1:1 de volume d'alcool isopropylique et d'eau. Il faut éviter les dissolvants comme l'acétate d'éthyle, les cétones ou l'ester (« diluant »), qui peuvent fortement affecter la performance de l'adhésif. S'assurer que la surface est entièrement sèche avant le montage.



Étape 2

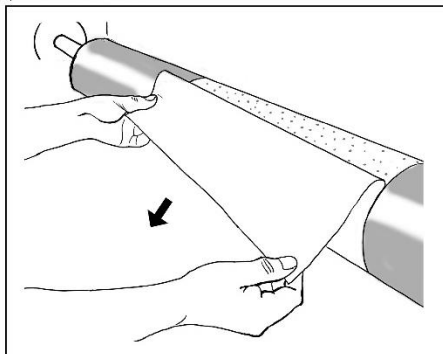
Nettoyer le cylindre d'impression selon les recommandations du fabricant et l'essuyer avec un chiffon propre non pelucheux. S'assurer qu'il est totalement exempt de poussière et autres contaminations (par exemple encre ou des résidus d'adhésif). Le dissolvant recommandé à cet effet est l'alcool isopropylique ou un mélange 1:1 de volume d'alcool isopropylique et d'eau. Il faut éviter les dissolvants comme l'acétate d'éthyle, les cétones ou l'ester (« diluant »), qui peuvent fortement affecter la performance de l'adhésif. S'assurer que la surface est entièrement sèche avant le montage.



Étape 3

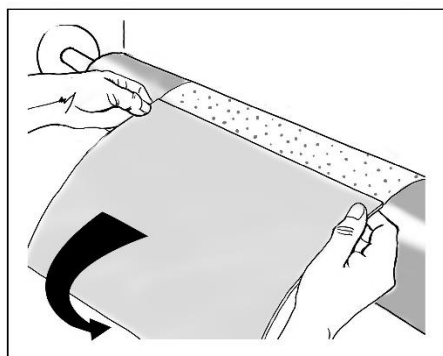
Positionner soigneusement le ruban ORAFLEX® sur le cylindre. Appliquer une pression à la main ou à l'aide d'une raclette pour garantir une bonne adhésion au cylindre et éviter la formation de bulles d'air.

Pour éviter toute tension de l'adhésif, le ruban ORAFLEX® doit d'abord être appliqué sur le cylindre d'impression / manchon. Pour éviter la formation de bulles d'air, appliquer le ruban ORAFLEX® en un mouvement rapide ligne par ligne sur le cylindre d'impression. Pour de meilleurs résultats, utiliser une raclette ou un rouleau en caoutchouc.



Étape 4

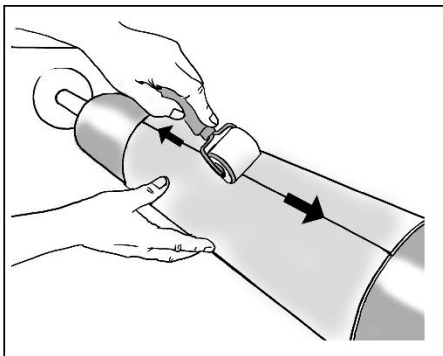
Abaisser le film protecteur et le retirer du ruban ORAFLEX® sans toucher l'adhésif.



Étape 5

Poser la plaque d'impression sur le côté adhésif ouvert du ruban ORAFLEX®, et le rouler (l'appliquer) avec soin autour du cylindre.

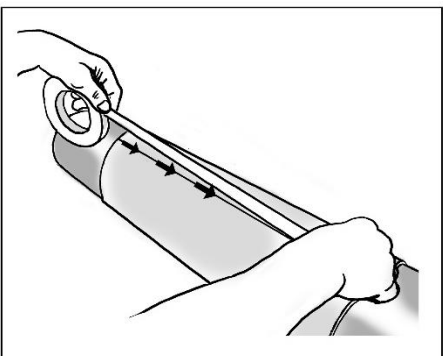
La plaque d'impression doit être collée immédiatement après le retrait du film protecteur, car la poussière risquerait de supprimer l'effet de la couche d'adhésif ouverte. Il suffit de fixer la plaque sans pression sur une petite zone du ruban ORAFLEX®. Une fois la plaque bien orientée, commencer à l'appliquer sur le ruban ORAFLEX® en utilisant un rouleau en caoutchouc dans un mouvement de balancier ligne par ligne.



Étape 6

Fixer fermement la surface de la plaque au ruban ORAFLEX® sur le cylindre à l'aide d'un rouleau à travers le matériau avec une certaine pression. Faire particulièrement attention à bien fixer solidement à l'endroit où les deux côtés se rejoignent.

Un soin particulier est requis lorsque l'on pousse le ruban ORAFLEX® en contact avec les bords de la plaque afin d'éviter tout décollement, notamment sur le bord principal et le bord de fuite.



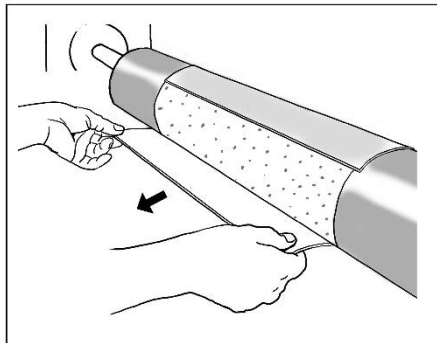
Étape 7 (optionnel)

Pour une adhésion très forte, fermer la zone dans laquelle les deux côtés se rejoignent au moyen du ruban de scellement ORAFLEX® 11405.

Le ruban de scellement ORAFLEX® 11405 peut également servir à sceller les bords de la plaque sur les cylindres d'impression / manchons d'un petit diamètre. Retirer tout recouvrement de ruban afin d'éviter des fissures des laizes du fait du contact entre le ruban et le support d'impression.

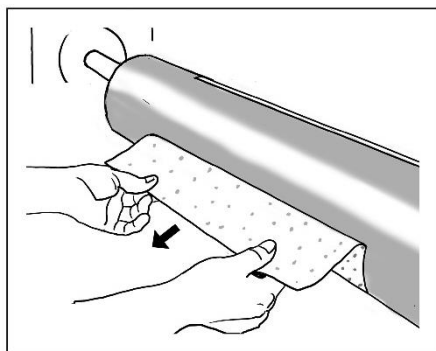
Démontage de la plaque d'impression

Un bref aperçu du démontage des plaques d'impression en toute facilité est présenté ci-dessous.



Étape 1

Retirer tout d'abord la plaque. Afin d'éviter tout étirement de la plaque, l'angle de pelage doit être plat. Détacher les bords de la plaque d'impression et la tirer vers le bas, en la détachant du côté adhésif du ruban ORAFLEX®.



Étape 2

Décoller le ruban ORAFLEX® du cylindre et le retirer. Le cylindre d'impression / manchon doit être nettoyé avant l'usage suivant.

Pour obtenir plus d'aide sur la mise en œuvre et le retrait des rubans ORAFLEX®, veuillez contacter l'assistance clientèle d'ORAFOL (coordonnées ci-dessous).

Oranienburg, le 6 décembre 2019

Orafol Europe GmbH

Orafolstrasse 1, D-16515 Oranienburg, Allemagne

Tel. : +49 3301 864 0

Fax : +49 3301 864 100

adhesive.tapes@orafol.de