

## Descrizione

Il presente documento descrive le procedure di applicazione e rimozione delle piastre di stampa e dei nastri di montaggio per stampa flessografica ORAFLEX® sui cilindri di stampa.

## Condizioni di magazzinaggio e lavorazione

Le pellicole autoadesive ORAFLEX® di ORAFOL sono fornite in rotoli. Conservarle sempre sospese (con i tappi alle estremità) o verticalmente appoggiate sul ferma rotolo. Non conservarle mai a terra (senza tappi alle estremità). Conservare e lavorare i materiali in ambienti freschi e asciutti. In particolare è necessario assicurare un'umidità relativa dell'aria fra 40% e 50% e una temperatura fra +18° e +22° C. Evitare sempre la luce diretta del sole, il magazzinaggio accanto a radiatori, ecc.

## Temperature di applicazione

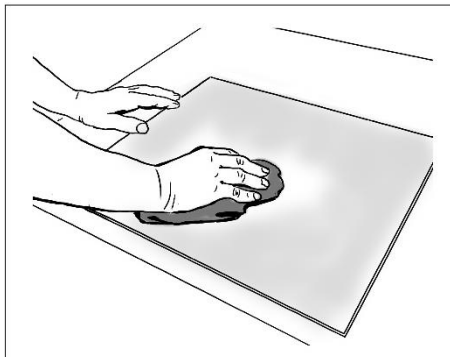
Per le temperature di applicazione specifiche dei materiali fare riferimento alla scheda tecnica del prodotto specifico. La temperatura ottimale della superficie varia da +15° a 25 °C.

## Applicazione - Informazioni generali

È molto importante che le superfici del cilindro e delle piastre siano pulite e asciutte per assicurare le corrette prestazioni del nastro durante la stampa (ad es., sollevamento della piastra) e lo smontaggio (ad es., residui di adesivo).

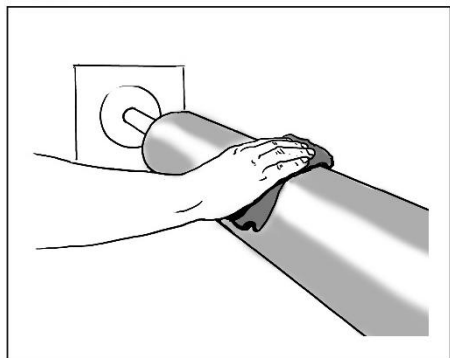
### Montaggio della piastra di stampa

Segue una breve panoramica della modalità di utilizzo dei nastri morbidi ORAFLEX® per il montaggio ottimale della piastra di stampa.



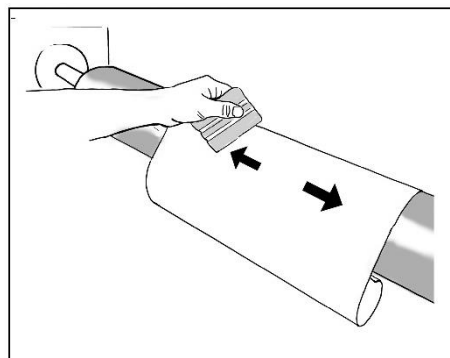
#### Fase 1

Pulire la piastra di stampa. Assicurarsi che sia completamente priva di polvere e altri contaminanti (ad es. inchiostri o residui di adesivo). Pulire con un solvente idoneo e un panno privo di pelucchi. Il solvente raccomandato è l'alcol isopropilico o una soluzione 1:1 per volume di alcol isopropilico e acqua. È necessario evitare solventi come l'acetato di etile, i chetoni o gli esteri ("diluente") poiché possono influenzare negativamente le prestazioni dell'adesivo. Assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta prima del montaggio.



#### Fase 2

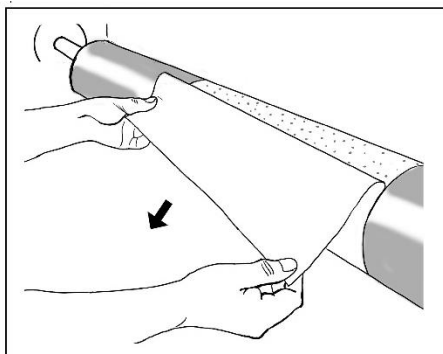
Pulire il cilindro di stampa come indicato dal produttore e asciugarlo con un panno pulito privo di pelucchi. Assicurarsi che sia completamente privo di polvere e altri contaminanti (ad es. inchiostri o residui di adesivo). Il solvente raccomandato è l'alcol isopropilico o una soluzione 1:1 per volume di alcol isopropilico e acqua. È necessario evitare solventi come l'acetato di etile, i chetoni o gli esteri ("diluente") poiché possono influenzare negativamente le prestazioni dell'adesivo. Assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta prima del montaggio.



#### Fase 3

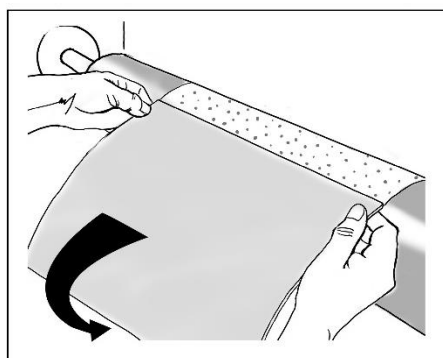
Posizionare con attenzione il nastro ORAFLEX® sul cilindro. Applicare pressione manualmente o con una racla per assicurare il legame saldo sul cilindro ed evitare bolle d'aria.

Per evitare tensioni nel legame adesivo, il nastro ORAFLEX® deve essere applicato per prima cosa sul cilindro/sulla guaina di stampa. Per evitare la formazione di bolle d'aria, applicare il nastro ORAFLEX® con un movimento oscillante, striscia dopo striscia, sul cilindro di stampa. Utilizzare una racla o un rullo in gomma per ottenere i migliori risultati.



#### Fase 4

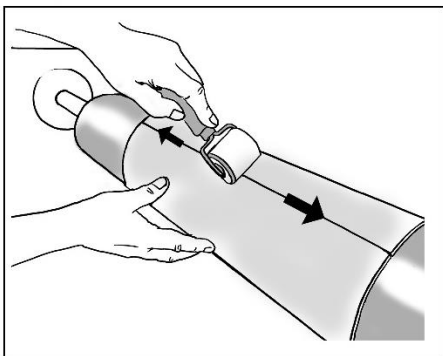
Afferrare e rimuovere il materiale di rivestimento dal nastro ORAFLEX® senza toccare l'adesivo.



#### Fase 5

Posizionare la piastra di stampa sul lato adesivo esposto del nastro ORAFLEX® e avvolgerla (applicarla) attentamente intorno al cilindro.

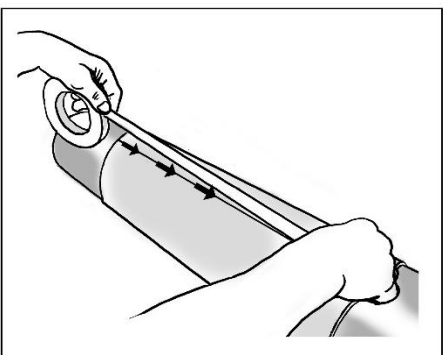
La piastra di stampa deve essere applicata immediatamente dopo la rimozione del liner poiché la polvere potrebbe disattivare lo strato adesivo esposto. Fissare la piastra senza pressione su un'area limitata del nastro ORAFLEX®. Una volta che è confermato il corretto orientamento della piastra, iniziare ad applicarla sul nastro ORAFLEX® con un rullo in gomma e un movimento oscillante, striscia dopo striscia.



#### Fase 6

Fissare saldamente la superficie della piastra al nastro ORAFLEX® sul cilindro premendo con una certa forza il rullo sul materiale. Prestare particolare attenzione a fissarla saldamente dove si incontrano due lati (giunzione).

È necessaria particolare attenzione quando si spinge il nastro ORAFLEX® in contatto con i margini della piastra, per evitare che si sollevino, in particolare per il margine di testa e di coda.



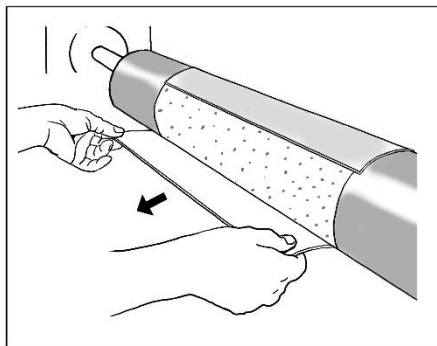
#### Fase 7 (opzionale)

Per un fissaggio ancora più solido, chiudere l'area di giunzione di due lati con nastro per sigillatura dei margini ORAFLEX® 11405.

Il nastro per sigillatura dei margini ORAFLEX® 11405 può inoltre essere utilizzato per sigillare i margini della piastra su cilindri/guaine di stampa di diametro ridotto. Il nastro sovrapposto deve essere rimosso per evitare rotture del materiale causate dal contatto fra nastro e substrato di stampa.

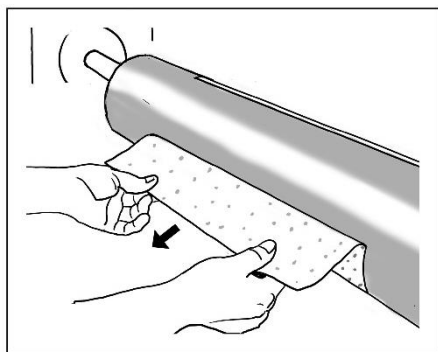
## Smontaggio della piastra di stampa

Segue una breve panoramica della facile procedura di smontaggio delle piastre di stampa.



### Fase 1

Per prima cosa rimuovere la piastra. Per evitare di deformarla, l'angolo di rimozione deve essere piatto. Allentare i margini della piastra di stampa e tirarla verso il basso, distaccandola dal lato adesivo del nastro ORAFLEX®.



### Fase 2

Tirare il nastro ORAFLEX® dal cilindro e rimuoverlo. Prima dell'utilizzo successivo è necessario pulire il cilindro/la guaina di stampa e la piastra.

Per ulteriore assistenza relativa all'applicazione e rimozione dei nastri ORAFLEX®, contattare l'assistenza clienti ORAFOL (dettagli di contatto seguenti).

Oranienburg, 6 dicembre 2019

#### ORAFOL Europe GmbH

Orafolstraße 1, D-16515 Oranienburg, Germania

Tel.: +49 3301 864 0

Fax: +49 3301 864 100

adhesive.tapes@orafol.de