

### Premesse

Qui di seguito si descrivono le indicazioni generali di lavorazione dei prodotti per stampa a marchio ORAFOL®. Qualora dovesse essere eseguita un'applicazione su un veicolo a motore, si prega di voler consultare anche le indicazioni di lavorazione all'uopo raccomandate.

### Condizioni di magazzinaggio

I prodotti per stampa ORACAL® devono, di regola, essere stoccati, se forniti a bobina, in posizione sospesa o eretta sugli appositi sostegni in dotazione, e, se forniti in fogli, su scaffali o pallets nella confezione originale. I locali preposti al magazzinaggio devono essere protetti dai raggi solari e mantenere un microclima ambientale fresco e asciutto. Prima della lavorazione le pellicole autoadesive dovrebbero avere il tempo di adattarsi alle condizioni di umidità e temperatura dei locali utilizzati allo scopo. L'ideale sarebbe in tal caso un microclima ambientale con un tasso di umidità del 50-55% ed una temperatura compresa tra +20° e +22° C. La tabella di seguito riportata mostra i valori indicativi dei tempi di adattamento rispetto all'altezza della pila dei fogli e alla differenza di temperatura tra il foglio ed il locale preposto alla lavorazione.

| Numero dei fogli per pila | Differenza di temperatura tra foglio e locale preposto alla lavorazione |         |         |
|---------------------------|---|---------|---------|
|                           | ± 5° C  | ± 10° C | ± 15° C |
| 250                       | 3h  | 6h      | 10h     |
| 1500                      | 4h  | 9h      | 15h     |

### Taglio

Tagliare le pellicole per stampa ORACAL® solo a mezzo di lame pulite ed affilate. Una lama pulita evita il formarsi residui di colla che potrebbero depositarsi sui bordi della stessa pellicola. Durante le operazioni di taglio esercitare con la squadra la minore pressione possibile.

### Indicazioni di stampa

Di regola si consiglia unicamente l'impiego di quei sistemi di colore suggeriti dallo stesso produttore anche in caso di materiali autoadesivi. Nelle operazioni di stampa multicolore prestare particolare attenzione alla completa essiccazione di ogni singolo strato di colore.

La stabilità dimensionale di ogni foglio è direttamente proporzionale ad un'adeguata pressione. Durante il processo di essiccazione nei tunnel essiccatori viene alterato il tasso di umidità contenuto nella carta di supporto, influenzando, di conseguenza, sulla stabilità dimensionale del foglio.

Al fine di ottenere un'adeguata immagine di stampa multicolore, si consiglia di predisporre un unico passaggio del materiale autoadesivo, precedentemente al processo di stampa, attraverso il macchinario di stampa ed il tunnel essiccatore.

La formazione di ondulazioni sui bordi o di andamenti sinuosi del materiale autoadesivo derivano sempre da condizioni microclimatiche troppo asciutte o troppo umide dei locali preposti alla lavorazione. Controllare con estrema attenzione che, sia durante le ore diurne, sia durante quelle notturne, rimangano invariate le condizioni microclimatiche ambientali. Un forte raffreddamento favorisce la formazione di ondulazioni. Se il processo di stampa deve essere successivamente protetto a mezzo di una verniciatura finale trasparente (laminazione liquida), si deve tenere presente che i solventi ancora contenuti possono rendere il materiale friabile e che i bordi possono, a seguito delle contrazioni subite durante il processo d'essiccazione, rimuoversi dalla carta siliconata o dal sostrato. All'uopo è consigliabile verificare la compatibilità del medium e del laminato precedentemente alle operazioni di applicazione.

### Applicazione

La superficie sulla quale viene applicato il prodotto deve essere esente da polveri, olii, grassi di ogni genere, antiagglomeranti, silicone o altre impurità. Residui di solventi, ancora presenti a seguito di una pulizia approssimativa o di una verniciatura troppo fresca, comportano la formazione di bollicine gassose tra pellicola e il fondo. Pertanto, verniciature essiccate al forno o impresse a fuoco possono subire un processo di applicazione solo decorso un periodo di tre settimane. Qualora, in caso di un'applicazione umida su fondi trasparenti, non si desiderasse una colorazione bianca transitoria, si consiglia l'utilizzo di pellicole per stampa dotate di adesivi in poliacrilato solvente.

Per l'applicazione sui veicoli a motore trova validità, inoltre, quanto prescritto nelle "Indicazioni di lavorazione per l'applicazione sui veicoli a motore".

Per l'applicazione sui vetri dei veicoli prestare particolare attenzione alle annotazioni riportate nelle indicazioni di lavorazione "Applicazione di pellicole su veicoli a motore".

### Attenzione:

Oscillazioni di temperatura possono causare, in caso di applicazione completa o parziale su vetri isolanti e/o a deposito sugli stessi, danneggiamenti ai cristalli a causa delle possibili tensioni termiche.

### Rimozione

Si prega di osservare le relative prescrizioni contenute nelle indicazioni di lavorazione per prodotti da plotter.

Le informazioni contenute nelle istruzioni di lavorazione si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze pratiche. Non si dispensano spiegazioni supplementari in merito a tutti quegli aspetti necessari per la corretta applicazione, in quanto si presuppone la disponibilità (ovvero la conoscenza specifica) di un esperto tecnico pubblicitario o di un addetto ai lavori. A causa della molteplicità dei possibili fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione del prodotto, si consiglia di eseguire una prova campione per verificare se il prodotto risponde (ovvero verificare l'idoneità dello stesso) alle proprie esigenze personali. Le presenti indicazioni non costituiscono alcuna garanzia sulla presenza di particolari caratteristiche.

Oranienburg li, 12 ottobre 2010

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstrasse 2, D-16515 Oranienburg; Germania

Tel. : +49 (0) 3301 864 0, Fax : +49 (0) 3301 864 100  
graphic.products@orafol.de