

Предварительное замечание

Ниже приводятся общие указания по обработке пленок для нанесения печати ORAFOL®. Если наклеивание предполагается производить на транспортное средство, пожалуйста, обратите внимание также на рекомендации, содержащиеся в указаниях по обработке при наклеивании пленки на транспортные средства (Download: www.orafol.com).

2. Хранение

Самоклеящиеся изделия ORACAL® как рулонный материал должны храниться в висячем положении или стоя на пласт массовых подставках. Как лист - на плоских полках или на поддонах в оригинальной упаковке в прохладных, сухих и защищенных от воздействия солнечных лучей помещениях. 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 40 - 50 % при температуре от +18 до +22° C. В нижеследующей таблице приведены ориентировочные указания для продолжительности адаптации в зависимости от высоты стопы листов и разницы температур между листами и помещением, в котором будет производиться обработка.

Число листов в стопе	Разница температур между листами и помещением, в котором будет производиться обработка		
	±5° C	±10° C	±15° C
250	3 часа	6 часов	10 часов
1500	4 часа	9 часов	15 часов

3. Резка

Самоклеящиеся изделия ORACAL® просьба разрезать только чистым и острым ножом. Чистый нож предотвращает скопление остатков клея, которые затем могут попасть на края листа. При резке должно оказываться как можно меньшее давление прижимной цилиндрической частью.

Печать

Применять следует только краски, рекомендуемые изготовителем красок для соответствующего самоклеящегося материала. При многокрасочной печати в обязательном порядке следить за тем, чтобы полностью просушивался каждый слой краски. Стабильность размеров листа оказывает непосредственное влияние на точную калибровку печати. Туннельной сушкой уменьшается влагосодержание бумаги для маскирования и может изменяться стабильность размеров самой пленки. Для осуществления точности калибровки многокрасочного печати рекомендуется перед печатью пропустить самоклеящийся материал через печатную машину и туннельную сушильную установку. Волнистость и загибание краев самоклеящегося материала всегда объясняются слишком сухими или слишком влажными условиями в помещениях для обработки. Днем и ночью должны обеспечиваться постоянные условия окружающей среды. Сильное охлаждение вызывает волнистость краев.

Если оттиск должен быть предохранен закрепительным прозрачным лаком (жидким ламинатом), необходимо принимать во внимание тот факт, что остаточные растворители могут привести к возникновению чрезмерной хрупкости материала и что вследствие стягивания в процессе просушивания кромки могут отделиться от лайнера или от субстрата.

Исходя из этого, перед наклеиванием следует провести проверку на совместимость среды и ламината.

Наклеивание

Плоскость, на которую производится наклеивание, должна быть чистой, сухой, на ней не должно быть масла и жира, разделительных слоев, силикона и прочих загрязнений. Остатки растворителя как следствие небрежной или неумелой очистки, либо слишком свежая лакировка ведут к образованию газовых пузырей между пленкой и основой. Поэтому даже на лаковые поверхности, подвергавшиеся сушке в печи или обжигу, наклеивание следует производить не ранее чем через 3 недели. Если при наклеивании мокрым методом на прозрачные подосновы возникновение временной молочно-белой опалесценции является нежелательным, мы рекомендуем использовать пленки для печати, на которые нанесен полиакрилатный клей на основе растворителя.

При наклеивании на транспортные средства дополнительно действуют указания по обработке для наклеивания пленок на транспортные средства. При наклеивании на стекла транспортных средств следует принимать во внимание рекомендации, содержащиеся в указаниях по обработке „Наклеивание пленок на транспортные средств“, а также в соответствующем разрешении на использование пленки (пленок) для того или иного вида конструкций.

Внимание:

Если изолирующие стекла целиком или частично заклеиваются, в том числе сзади, то возникающие вследствие колебаний температуры термические напряжения могут вызвать повреждения стекол.

Способность к удалению

Пожалуйста, обратите внимание на соответствующие рекомендации, содержащиеся в указаниях по обработке для плоттерных средств и материалов.

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 определенных свойства.

Oranienburg, 12. октябрь 2010г.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg

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