

¿Por qué es necesario laminar?

¿QUÉ VENTAJAS TIENE LAMINAR SUS IMPRESIONES DIGITALES?



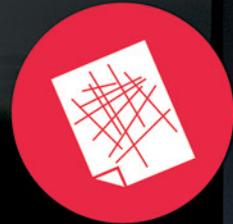
Protege de la radiación UV



Alarga la durabilidad de la impresión



Protege las tintas del desgaste mecánico



Ofrece protección anti-vandalismo AG800, AG700 y PG836

¿CÓMO LAMINAR CORRECTAMENTE?

Antes de proceder a la laminación es necesario dejar secar la impresión **al menos 24 h**

CONSEJO

¿Va a laminar dos materiales diferentes?

Al laminar dos materiales diferentes y sobre todo si va a laminar con poliéster, preste especial atención a los cinco criterios descritos en la siguiente página. El poliéster a diferencia del PVC no es muy conformable, por lo que tiene mayor probabilidad de estropearse al formarse ondulaciones.

Es primordial que las láminas estén bien alineadas. Controle la tensión de los rodillos. Es importante que ambas láminas estén sometidas a una tensión similar, por lo que no dude en ajustar el freno de la laminadora.



Film de PVC con una lámina de poliéster

¿Va a laminar dos materiales de PVC?

Es de vital importancia que plastifique el film con una lámina protectora de características idénticas:



Film monomérico con una lámina de tipo monomérico

Film polimérico con una lámina de tipo polimérico

Film fundido con una lámina de tipo fundido

No lamine bajo ningún concepto:



Un film fundido con una lámina de tipo polimérico
De hecho, el film perdería sus propiedades conformables.

5 CRITERIOS BÁSICOS A TENER EN CUENTA PARA LAMINAR

LA TENSIÓN

Someter los dos materiales a la misma tensión. No aplicar demasiada tensión, sino la justa para evitar pliegues.

LA ALINEACIÓN

Alinear perfectamente el sustrato y la lámina, sobre todo cuando son de grandes dimensiones. De este modo se evitan ondulaciones en los cantos.

LA VELOCIDAD

Cuanto más lenta sea la velocidad de la laminadora, menor será el riesgo de que se creen pliegues.

EL CALENTAMIENTO

El calor puede deformar el film y hacer que se formen pliegues por exceso de temperatura. No obstante, nuestras láminas protectoras de PVC pueden soportar temperaturas hasta 35-40 °C.

LA PRESIÓN

En función de las características de la laminadora, será más o menos difícil controlar la presión a ejercer sobre la película.

Una presión demasiado elevada puede provocar la aparición de pliegues

¿Qué hacer?

En este caso, no aumente la tensión del freno, reduzca la presión y baje la velocidad de la laminadora.

Una presión insuficiente puede crear burbujas

¿Qué hacer?

En este caso, incremente la temperatura de la laminadora, las burbujas desaparecen por sí solas en 48 h.



GRAPHICS DIVISION.

HEXIS GRAPHICS ESPAÑA S.L.

T. 93 732 25 00 | F. 93 871 78 96 | info@hexis.es

Francesc Macia, naves 68 y 70 - Polígono Industrial Can Terrers
08530 - La Garriga (Barcelona)

www.hexis-graphics.com | www.hexis-training.com