

I consigli tecnici di un team di esperti.

Perché si deve sempre plastificare?

QUALI SONO I VANTAGGI DELLA PLASTIFICAZIONE DEI FILM STAMPATI ?



Protezione
contro gli UV



Maggiore
durabilità
delle stampe



Protezione
meccanica
dell'inchiostro



Protezione contro il
vandalismo
AG800, AG700
e PG836

COME PROCEDERE PER LAMINARE BENE ?

Prima di laminare, lasciare asciugare la stampa
per almeno 24 ore

CONSIGLIO

Plastificate due materiali diversi?

In caso di laminazione di due materiali diversi, in particolare se la plastificazione è in poliestere, fate molta attenzione ai 5 criteri indicati di seguito. Infatti il poliestere non è conformabile, al contrario dei film PVC, e quindi i rischi di formazione di canali sono più elevati.

È quindi essenziale che i film siano allineati bene. Non allentate tutta la tensione. È importante che i due film abbiano una tensione equivalente. Non esitate ad utilizzare moderatamente il freno.



**Film PVC con
Laminazione poliestere**

Plastificate due materiali in PVC?

Vi consigliamo di laminare sempre i vinili stampati con un film per plastificazione di qualità equivalente:



**Film monomero con
laminazione monomero**

**Film polimerico con
laminazione polimerica**

**Film cast con
laminazione cast**

Non plastificare mai:



**Un film cast con una
plastificazione polimerica.**
Infatti il film perderebbe la sua conformabilità.

5 CRITERI ESSENZIALI PER LA LAMINAZIONE

LA TENSIONE

Tendere con la stessa forza il film per laminazione e il film da laminare. La tensione non deve essere forte, ma può essere necessaria per eliminare le eventuali pieghe.

L'ALLINEAMENTO.....

Il film per laminazione e il film da plastificare devono essere perfettamente allineati, soprattutto se le lunghezze sono grandi, per evitare la formazione di canali sui lati.

LA VELOCITÀ

Più la velocità di plastificazione è lenta, meno saranno i rischi di formazione di pieghe.

IL RISCALDAMENTO...

Il riscaldamento rischia di deformare il film e provocare in seguito la formazione di pieghe. Tuttavia, i nostri film PVC per plastificazione possono essere scaldati fino a 35° – 40° massimo.

LA PRESSIONE

A seconda della qualità del vostro plastificatore, sarà più o meno difficile esercitare la pressione adeguata tra il film e la laminazione.



Una pressione troppo elevata può provocare la formazione di pieghe.

Cosa fare?

In questo caso, non aumentare il freno ma diminuire la pressione e la velocità del laminatore.

Una pressione insufficiente può provocare la formazione di micro-bolle

Cosa fare?

In questo caso, non aumentare la temperatura di riscaldamento. Le micro-bolle spariranno entro 48 ore.



GRAPHICS DIVISION.

HEXIS Italia s.r.l.

Via Melozzo da Forlì 41 - 20060 - Mediglia Loc. Mombretto (MI)

T. 02 89 65 02 71 | F. 02 90 60 51 72 | commerciale@hexisitalia.it