I consigli tecnici di un team di esperti

## Perchè 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 esenziale 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.

## Plastificate due materiali in PVC?

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



Film monomerico con laminazione monomerica

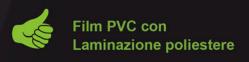
Film polimerico con laminazione polimerica

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.



### HEXIS Italia s.r.l.

Via Melozzo da Forli 41 - 20060 - Mediglia Loc. Mombretto (MI) T. 02 89 65 02 71 | F. 02 90 60 51 72 | commerciale@hexisitalia.it