

Technische Tipps vom Fachteam

# Warum muss immer laminiert werden?

EINIGE VORTEILE DURCH DIE LAMINIERUNG IHRER BEDRUCKTEN FOLIE ?



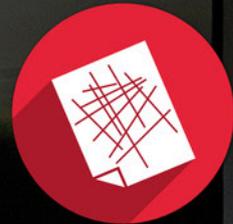
Schutz gegen UV-Strahlung



Verbesserung der Haltbarkeit Ihrer Drucke



Schutz der Tinte vor mechanischer Beanspruchung



Schutz vor Vandalismus AG800, AG700 und PG836

## WIE LAMINIERT MAN RICHTIG?

Vor dem Laminieren muss der Druck mindestens **24 Stunden trocknen**

## EMPFEHLUNG

### Sie laminieren zwei verschiedene Materialien?

Beim Laminieren zwei unterschiedlicher Materialien, insbesondere beim Laminieren mit Polyester, achten Sie besonders auf die folgenden von uns entwickelten 5 Kriterien. Im Gegensatz zu PVC ist Polyester nicht verformbar und das Risiko, dass Tunnel entstehen, ist dadurch größer.

Es ist daher unerlässlich, die Folien perfekt auszurichten. Lösen Sie nicht die gesamte Spannung. Es ist wichtig, dass beide Folien die gleiche Spannung aufweisen, darum arbeiten Sie lieber etwas langsamer.



**PVC-Folie mit Polyesterlaminierung**

### Sie laminieren zwei PVC-Materialien?

Wir empfehlen, bedrucktes Vinyl immer mit einer Laminierschicht gleicher Qualität zu laminieren:



**Monomerfolie mit Monomerlaminierung**

**Polymerfolie mit Polymerlaminierung**

**Gegossene Folie mit gegossener Laminierung**

Laminieren Sie nie:



**Gegossene Folie mit einer Polymerlaminierung.**  
Die Folie würde ihre Verformbarkeit verlieren.

# 5 WESENTLICHE KRITERIEN BEI DER LAMINIERUNG

## SPANNUNG .....

Wenden Sie bei Laminierfolie und der zu laminierenden Folie die gleiche **Spannung** an. Sie sollte nicht zu groß sein, aber groß genug, um etwaige Falten zu glätten.

## AUSRICHTUNG.....

Laminierfolie und die zu laminierende Folie müssen perfekt ausgerichtet sein, insbesondere bei großen Längen, um die Bildung von Tunneln an den Rändern zu vermeiden.

## GESCHWINDIGKEIT...

Je niedriger die Laminierungsgeschwindigkeit, desto geringer ist die Gefahr der Faltenbildung!

## ERHITZEN.....

Durch **Erhitzen** kann die Folie verformt werden und es bilden sich später Falten. Unsere PVC-Laminierfolien können allerdings bis maximal 35-40° erwärmt werden.

## DRUCK.....

Je nach Qualität Ihres Laminiergeräts ist es mehr oder weniger kompliziert, den richtigen Druck auf Folie und Laminierfolie auszuüben.

### Zu hoher Druck kann Falten verursachen

#### Was tun?

In einem solchen Fall erhöhen Sie nicht die Bremsfunktion, sondern Sie verringern den Druck ein wenig und reduzieren die Geschwindigkeit des Laminiergeräts.

### Zu geringer Druck kann zur Bildung von Mikroblasen führen

#### Was tun?

In einem solchen Fall erhöhen Sie die Heiztemperatur nicht. Die Mikroblasen verschwinden nach 48 Stunden.



GRAPHICS DIVISION.

HEXIS GmbH

Itterpark 9 - 40724 Hilden

Tel. (02103) 977 73 10 | [info@hexisgroup.com](mailto:info@hexisgroup.com)