

Avery Dennison®

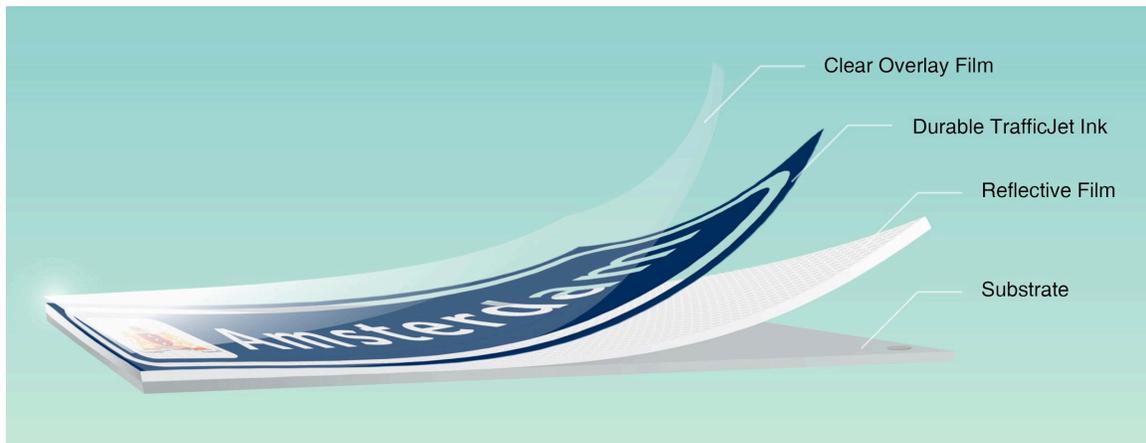
Consejos para aplicar un sobrelaminado de protección

Boletín de instrucción : # 8.64
Revisión : # 05
Última actualización : Marzo 2024

Este boletín proporciona recomendaciones para la aplicación de las películas de protección transparentes OL-1000 y OL-2000 de Avery Dennison. Siga los procedimientos de operación y seguridad adecuados recomendados por el fabricante de la laminadora.

Contenido

- Equipo de laminación
- Herramientas de configuración del laminador
- Papel de impresión Nip
- Orientación general
- Laminación utilizando una laminadora de acabado de gráficos con capacidad de rollo a rollo
- Laminación de impresiones en hojas utilizando una laminadora de acabado de gráficos
- Laminación de impresiones en hojas utilizando una laminadora manual de rodillos comprimidos
- Ajuste del espacio de laminación
- Inicio de la aplicación
- Solución de problemas



IMPORTANTE (tintas Eco-solventes)

Es importante que el material impreso esté completamente curado y seco antes de laminar. Laminar una impresión antes de que esté completamente curada y seca puede causar fallas en las señales (fallas de adherencia, separación del laminado a la película, etc.) y anular la garantía de desempeño de la señal.

En ciertas áreas, el tiempo mínimo de secado recomendado es de 12 horas para el OL-2000 y 2 horas para OL-1000 de exposición al aire libre entre el proceso de impresión y laminación.

Para obtener mejores resultados de secado, coloque las impresiones planas y expuestas al aire (no apiladas) o desenrolle y libere la tensión en el rollo impreso para crear un espacio de aire sobre la cara de la lámina en el rollo. Deje que el rollo esté vertical y preferiblemente elevado sobre una rejilla para permitir un mejor flujo de aire y la evaporación del solvente de la tinta.

Instructional Bulletin IB# 8.64

Tips for Applying Overlay

reflectives.averydennison.com Classification: Avery Dennison - Public

Equipo de laminación

Para aplicar correctamente las películas de protección de Avery Dennison, se recomienda una laminadora. La información contenida en este boletín se aplica al uso de las películas transparentes Avery Dennison OL-1000 y OL-2000 con el equipo adecuado.

Para información específica sobre el equipo, siga las instrucciones del fabricante o consulte con el departamento de servicio técnico del fabricante.

Herramientas de configuración del laminador

Además de los procedimientos de configuración y las herramientas recomendados por el fabricante del laminador, se recomienda controlar la presión de corte y la huella del laminador.

Papel de impresión Nip

El papel de impresión Nip es un papel de transferencia de cera que se utiliza para determinar la uniformidad de la huella de nip a lo largo del ancho de los rollos de laminación. Si la huella es inconsistente (demasiado pesada en los bordes, demasiado pesada en el medio o demasiado pesada en un lado), se puede producir una transferencia deficiente del tóner, una mala adherencia del tóner o arrugas. Cortar El papel de impresión se puede obtener de esta fuente:

Beloit Manhattan Division

P. O. Box 155, Ivy Park
Clarks Summit, PA 18411
Teléfono: (717)587-5111

Producto recomendado

“Kit de impresión de NIP para rollos recubiertos”

Orientación general

Las siguientes recomendaciones generales se aplican al laminar películas impresas de Avery Dennison con películas de protección transparentes Avery Dennison OL-1000 y OL-2000. Para obtener instrucciones específicas relacionadas con el funcionamiento del equipo, consulte las instrucciones proporcionadas por el fabricante del laminador.

Configuraciones recomendadas para la Laminadora Kala

	OL-1000	OL-2000	OL-1000 UV	OL-2000 UV
TrafficJet	✓	✓	✓	✓
TrafficJet Plus	✓	✓	✓	✓
TrafficJet Xpert	✓	✓	✓	✓
TrafficJet Xpress	✗	✗	✓	✓
TrafficJet Pro	✗	✗	✓	✓

Ecosolvente - OL-1000, OL-2000, OL-1000UV, OL-2000 UV

- Sin calor o un poco por encima de la temperatura ambiente en caso de que veas un color plateado.

- Baja tensión (freno) para evitar que se estire la capa superpuesta y se agregue tensión al producto terminado.
- Presión relativamente alta (Kala 5), pero tenga cuidado de no dañar los prismas.
- Velocidad entre 1-4

UV - OL-1000UV y OL-2000UV

- Calentar alrededor de 113°F / 45°C
- Baja tensión (freno) para evitar que se estire la capa superpuesta y se agregue tensión al producto terminado.
- Presión relativamente alta (Kala 5), pero tenga cuidado de no dañar los prismas.
- Velocidad entre 1-3 (Pro) y 1-2 (Xpress)
- **Solo recomendamos aplicar OL-1000UV y OL-2000UV con una laminadora rollo a rollo que también pueda aplicar el calor recomendado.**

Laminación utilizando una laminadora de acabado de gráficos con capacidad de rollo a rollo

Para laminar rollo a rollo de películas impresas de Avery Dennison, coloque la película impresa en el desenrollado del rollo inferior y siga las recomendaciones del fabricante de la laminadora para desenrollarlo desde el eje inferior. Tire de la película impresa a través de la línea frontal (con la imagen hacia arriba). Continúe tirando de la red de manera uniforme a través de los rollos de tracción posteriores. Cierre la línea de contacto del rodillo de tracción hacia atrás y aplique 50 PSI (350 kPa).

Coloque la película de protección transparente Avery Dennison OL-1000/OL-2000 en la parte superior, desenrolle y enrolle según las recomendaciones del fabricante de la laminadora. Retire el revestimiento antiadherente de la película superpuesta y el adhesivo. Conecte el revestimiento al eje de rebobinado superior para acumular el revestimiento delaminado. Tire la película superpuesta y el adhesivo de manera uniforme a través de la línea frontal hasta que la red esté libre de arrugas y con una tensión uniforme en toda la red. Cierre la línea de contacto frontal y ajuste la presión a 50 PSI (350 kPa). Comience a hacer funcionar la laminadora a 1,0 FPM (0,3 m/min). Corte la película sobrelaminada y el adhesivo antes de que llegue al punto de contacto posterior.

A medida que la película laminada pasa por la línea de contacto del rodillo posterior, inspeccione la banda en busca de signos de arrugas, ondulaciones, burbujas, etc. Si los problemas son evidentes, deténgase y corríjalos antes de continuar. Una vez que la película laminada se vea bien, aumente la velocidad a 4 FPM (1,2 m/min.).

Laminación de impresiones en hojas utilizando una laminadora de acabado de gráficos

Para introducir manualmente hojas impresas en la laminadora, enrolle el recubrimiento Avery Dennison OL-1000/OL-2000 como se indica en esta sección. Utilice un trozo de papel protector debajo de la impresión para evitar que el rollo inferior entre en contacto con el adhesivo. El forro también se puede utilizar como guía para comenzar la alimentación de hojas.

Una vez que la película de protección de Avery Dennison haya pasado a través de la línea de contacto frontal, ciérrela y ajuste la presión a 50 PSI (350 kPa). Comience a hacer funcionar la laminadora a una velocidad de 1,0 FPM (0,3 m/min). Corte la película transparente no laminada entre los puntos frontal y posterior.

Cuando la película de protección de Avery Dennison se esté alimentando de manera uniforme, comience a introducir hojas impresas en la línea de contacto, teniendo cuidado de alinear las hojas uniformemente con la superposición. Aumente la velocidad según lo desee. Ajuste el freno de desenrollado del recubrimiento para mantener la tensión mínima requerida para mantener el recubrimiento libre de arrugas. A medida que las hojas salen por la línea de contacto del rollo de tracción posterior, corte entre las hojas.

Laminación de impresiones en hojas utilizando una laminadora manual de rodillos comprimidos

Estas aplicaciones son impulsadas por una manivela y pueden ser ejecutadas por uno o más operadores. Están destinados a la aplicación individual de señales.

Ajuste del espacio de laminación

Este procedimiento puede variar de una aplicación a otra dependiendo de factores como la planitud y el espesor del material. Cuando se utilizan materiales comunes, mantenga un registro de las configuraciones óptimas para duplicar durante ejecuciones futuras.

- Levante el rodillo superior para crear un espacio mayor que el grosor de la película impresa.
- Coloque la película impresa entre los rodillos laminadores abiertos.
- Baje lentamente el rodillo superior hasta que toque uniformemente el sustrato de borde a borde. Continúe bajando el rodillo media vuelta para obtener la presión adecuada.

Inicio de la aplicación

- Con la capa superpuesta boca abajo, despegue una o dos pulgadas del revestimiento antiadherente y doble para exponer el adhesivo.
- De vuelta la película y alinee con cuidado la cara de la señal con el sustrato. Presione lentamente el lado adhesivo expuesto hacia abajo sobre el sustrato. Trabajar desde el centro hacia los bordes exteriores.
- Introduzca la sección adherida en el rodillo hasta la parte doblada del revestimiento antiadherente.
- Coloque la película restante sobre el rollo superior y retire la parte restante del revestimiento antiadherente, mientras introduce el resto de la señal en blanco.
- Recorte con cuidado todo el exceso de material hacia abajo en ángulo con una cuchilla afilada. Asegúrese de no astillar ni dañar la película reflectiva.

Solución de problemas

Problema	Causa posible	Solución
Arrugas en la película al entrar en contacto.	La tensión es demasiado baja.	Aumento del ajuste del freno de desenrollado en la banda afectada
	Alimentación desigual de la banda.	Corte la banda y vuelva a enhebrarla según los pasos descritos.
	Tensión desigual a lo largo de la banda.	Reduzca momentáneamente el ajuste del freno de desenrollado y luego increméntelo para recuperar la tensión.
Moteado o burbujas de aire en gráficos laminados (“plateados”).	No hay suficiente presión en el Nip.	Aumentar la presión. Consulte el <u>apartado correspondiente</u> de este documento.
	Corriendo demasiado rápido.	Reduzca la velocidad en incrementos de 0,5 FPM (0,15 m/min).
	Huella desigual en el nip.	Verifique el gráfico si las burbujas de aire se repiten constantemente en la dirección del rollo o es más pesado en un lado, el problema puede estar en la configuración de la laminadora o en los rollos de la laminadora. Consulte el manual de instrucciones o comuníquese con el fabricante de la laminadora.
Moteado en la capa adhesiva.		Verifique el patrón si es consistente en toda la banda o disminuye en repetición a medida que el rollo se desenrolla, el problema puede estar relacionado con el adhesivo. Pruebe con una

		velocidad más lenta o una presión más alta.
Arrugas en el laminado después de laminarlo sobre la lámina.	Enrollar la lámina laminada con la cara hacia adentro.	Enrolle siempre las láminas laminadas con la cara hacia afuera y no haga que los devanados sean más pequeños que el diámetro de un núcleo.

La documentación anterior de Avery Dennison proporciona información al usuario para la aplicación, el almacenamiento y otros requisitos adecuados. Consulte los boletines de datos del producto o su representante local de Avery Dennison para obtener información sobre la garantía. Encuentre la información más reciente en el sitio web de Avery Dennison, www.reflectives.averydennison.com. Le recomendamos que consulte nuestro sitio web periódicamente para obtener actualizaciones.

Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones sobre los productos Avery Dennison se basan en pruebas e información que se consideran confiables, pero no constituyen garantía de ningún tipo. Todos los productos de Avery Dennison se venden en el entendido de que el Comprador ha determinado de forma independiente la idoneidad de dichos productos para los fines previstos y otros fines.

Para preguntas técnicas, por favor contacte:

Norteamérica: reflective.tech.na@averydennison.com
 Europa, Medio Oriente & África: reflective.tech.eu@eu.averydennison.com
 Asia Pacífico: reflective.tech.ap@ap.averydennison.com
 Sudamérica: reflective.tech.sa@averydennison.com