

PELLICOLE SU VETRO

6 pratiche di base per applicarle

Le pellicole per applicazioni su vetro sono una moltitudine. Ne esistono migliaia di tipologie, eppure le dinamiche e i principi con cui gestirle su questa superficie sono sempre gli stessi. Scopriamoli insieme:

- 1** **Nel caso in cui si debba montare un FILM PERFORATO (One Way Vision), raccomandiamo di conservare il materiale il più possibile al riparo dall'aria.** Questo perché il 40-50% della superficie di una pellicola One Way Vision è costituita da buchi in cui quest'aria entra liberamente e ossida la colla che circonda il diametro dei buchi stessi. **L'ossidazione è il nemico giurato di qualsiasi adesivo.**
- 2** **Essendo i FILM PERFORATI per la maggior parte di natura vinilica,** quindi con un VICAT (punto di rammollimento) prossimo ai 60° C, **si consiglia di non stamparli a temperature di esercizio macchina troppo alte.** Il calore eccessivo può scatenare tre effetti collaterali: l'alterazione della colla, (magari già messa a dura prova dall'ossidazione dell'aria), la deformazione dimensionale del supporto e la perdita di planarità.
- 3** **Si raccomanda di non tagliare al vivo la grafica subito dopo la stampa, specie in circostanze di forte inchiostrazione.** Il processo di evaporazione degli inchiostri causa sempre dei ritiri periferici ben noti. Non osservare questo semplice principio può portare a consistenti perdite di planarità e arricciamenti in corrispondenza di spigoli e vertici, con conseguenti perdite di adesività.
- 4** **Attendere almeno 24 ore prima di calandrare o applicare una stampa, specie se realizzata con inchiostri a base solvente e se caratterizzata da fondi pieni molto carichi.** In caso di bassa pressione atmosferica e umidità può essere necessario attendere anche 48 ore o più, data la scarsa capacità dei liquidi (e quindi dei solventi) di evaporare in quello specifico contesto.
- 5** **Prima di applicare una qualsiasi pellicola su vetro, è fondamentale assicurarsi che la superficie sia pulita e sgrassata, con particolare riguardo per lati e angoli.** A tale proposito si consiglia di utilizzare i detergenti suggeriti dalle maggiori case produttrici di autoadesivi. Evitare prodotti a base siliconica o comunque non specifici, in quanto potrebbero interferire con l'azione degli adesivi.
- 6** **Utilizzare acqua diluita con poche gocce di sapone liquido (0,2% per litro) per il montaggio.** L'acqua ammorbidisce e fa rinvenire la colla, facilitando l'applicazione del prodotto, mentre la presenza di sapone aumenta la viscosità dell'acqua e non la fa disperdere troppo velocemente. Infine espellere accuratamente tutta l'acqua rimasta tra la pellicola e il vetro per ultimare il montaggio.



Questa guida ti è stata di aiuto?

IL TUO PARERE CONTA! Scrivici a salescare@guandong.eu



ARRICCIAMENTO DEL MATERIALE

Conoscere ed evitare l'effetto curling

Chiunque lavori nella stampa si è sicuramente scontrato con questo fenomeno, che è legato al **delicato equilibrio tra supporto, inchiostri e fattore ambientale implicato nell'asciugatura della stampa**. Qui di seguito troverai alcune informazioni che ti aiuteranno a capire meglio il contesto del problema:

- 1** **Qualsiasi materiale non stampato è concepito per rimanere planare e non incurvarsi, quando lasciato disteso su un piano.** Appena questo viene raggiunto dagli inchiostri, però, subisce un'aggressione chimica e fisica tale da modificarne l'allineamento molecolare originale. Questo accade con qualsiasi tipo di inchiostro, sia esso a base solvente, acqua, UV o Latex.
- 2** **L'arricciamento (o effetto curling) di un materiale dopo la stampa è causato dal ritiro meccanico della superficie successivamente all'evaporazione della parte liquida contenuta in un inchiostro.** Questa perdita di massa, unita alla reazione chimica di alcuni composti, può causare una perdita di planarità momentanea o permanente.
- 3** **Pressione atmosferica e umidità determinano la rapidità con cui una stampa asciuga.** Per esempio, in giornate piovose o umide (80-90% di umidità o più) con bassa pressione (980-990 hPa), l'asciugatura è difficoltosa e lenta. Al contrario, in presenza di alta pressione (1000 hPa o più) con un'umidità del 50-60%, il processo di evaporazione è facilitato e la stampa asciuga prima. È importante valutare sempre il contesto ambientale e atmosferico in cui si lavora.
- 4** **I fondi pieni sono costituiti da importanti quantità di inchiostro** che hanno il duplice effetto di aggredire il materiale e prolungare sensibilmente i tempi di asciugatura. Questo può aumentare sensibilmente le possibilità di riscontrare il fenomeno.

2 RIMEDI EFFICACI DA SAPERE:

AGEVOLARE L'ASCIUGATURA DEL MATERIALE TRAMITE RISCALDATORI E VENTILATORI.

L'evaporazione degli inchiostri può impiegare diverse ore se non giorni a completarsi. Ciò dipende dalla percentuale di umidità nell'aria, dalla pressione atmosferica e dalla quantità di inchiostro. Finché la totalità dei liquidi in esso contenuti non sarà evaporata il supporto subirà la sua azione chimica.

LASCIARE UN MARGINE NON STAMPATO DI QUALCHE MILLIMETRO ATTORNO ALL'IMMAGINE.

Prima di rifilare al vivo qualsiasi stampa o di effettuare un taglio a plotter, sarebbe buona norma attendere che l'evaporazione degli inchiostri fosse completata. Se proprio non si ha tempo di attendere, si può ricorrere a questo trucco per evitare l'arricciamento.



Questa guida ti è stata di aiuto?

IL TUO PARERE CONTA! Scrivici a salescare@guandong.eu