

### Premesse

La ORAFOL offre una vasta gamma di prodotti autoadesivi per stampa digitale, unitamente alle pellicole di laminazione perfettamente adeguate allo scopo, idonei per ogni tipo di prestazione. Al fine di garantire la summenzionata adattabilità, si consiglia, durante le fasi di applicazione, di attenersi alle prescrizioni propedeutiche, nonché alle indicazioni di applicazione di seguito menzionate. Qualora dovesse essere eseguita un'applicazione su un veicolo a motore, si prega di voler consultare anche le indicazioni di lavorazione all'uopo raccomandate.

La ORAFOL consiglia, altresì, per l'applicazione grafica, di far uso unicamente di materiale proveniente dallo stesso lotto di produzione. In tal caso la ORAFOL è in grado di garantire che all'interno di una bobina di una pellicola non ci siano giunture (splice) e, pertanto, non ci sia alcun cambio di partita. Qualora, nonostante i suggerimenti di cui sopra, venisse comunque impiegato del materiale proveniente da lotti diversi, l'operatore deve verificare che le suddette differenze non influiscano sulla lavorazione delle pellicole e sul risultato finale.

### Condizioni di magazzinaggio e lavorazione

I prodotti autoadesivi della ORAFOL, forniti a bobina, devono essere di regola tenuti in posizione sospesa (con supporto di protezione laterale) o eretta sui relativi supporti in dotazione e mai in posizione orizzontale (senza supporto di protezione laterale). Sia durante la fase di magazzinaggio, sia durante la lavorazione è necessario mantenere un microclima ambientale fresco, asciutto, protetto da raggi solari e con un'umidità relativa compresa tra il 40 % e il 50 %, nonché una temperatura tra +18° C e +22° C. Evitare lo stoccaggio nei pressi di radiatori e/o a diretto contatto con i raggi solari. Prestare attenzione ai tempi di magazzinaggio come specificato nelle relative schede tecniche.

### Indicazioni di stampa

Al fine di evitare il danneggiamento e la presenza di impurità sulla superficie dei prodotti per stampa digitale, gli stessi devono essere maneggiati con estrema cura, utilizzando dei guanti in cotone.

Verificare la struttura della superficie prima della stampa e/o della prova di stampa. Inoltre, il file da stampare deve essere adattato con i profili di stampa. Tutti i prodotti per stampa digitale ORACAL® / ORAJET® richiedono, in base alla loro struttura, come per es. la qualità della pellicola in PVC (film monomero o polimerico) o lo spessore della giunzione, diversi parametri di regolazione della stampante e del software di comando (RIP). A tale scopo particolare attenzione deve essere prestata sia alla stesura del colore, sia alle specifiche definizioni della tonalità dello stesso. Attenersi altresì, alle prescrizioni sui materiali per stampa digitale e sugli inchiostri relativamente alla zona d'impiego (interno / esterno), nonché alla durata ed adeguare le stesse di conseguenza.

### Essiccazione

I prodotti appena stampati, concluso il processo di stampa, devono asciugare in posizione distesa affinché i solventi degli inchiostri possano svanire. Bisogna considerare che le grafiche tagliate subiscono un certo ritiro, qualora le stesse venissero sagomate a mezzo plotter da intaglio sulla zona di stampa prima della completa essiccazione. Nel caso in cui la laminazione avvenisse troppo in fretta – in considerazione del tipo di inchiostro utilizzato – risulterà particolarmente difficoltoso il dissolvimento dei residui di solvente degli inchiostri, limitando, di fatto, l'efficienza della pellicola (potere adesivo, durata). Le pellicole stampate con asciugatura sommaria si ritirano dopo la stampa durante il processo di essiccazione. Qualora il processo di essiccazione delle pellicole avvenisse successivamente all'applicazione sul supporto, può verificarsi un ritiro della pellicola e il distaccamento della stessa dai bordi, rivetti, scanalature nonché dai punti di giuntura.

In considerazione di quanto sopra descritto, si consiglia di osservare un tempo di essiccazione di almeno 72 ore in posizione distesa (steso in piano o sospeso).

### Laminazione

Al fine di garantire al prodotto una lunga durata e un'ottima qualità (brillantezza, profondità, danneggiamenti per sollecitazioni meccaniche), si consiglia la laminazione delle stampe a mezzo inchiostro inkjet. Le laminazioni ORAGUARD® migliorano l'effetto del colore, provvedono alla presentazione desiderata della superficie (lucida, opaca, semilucida), proteggono perfettamente dai distruttivi raggi solari UV, nonché dall'umidità e dall'usura. Le impurità possono essere facilmente rimosse a mezzo comuni detergenti.

Si consiglia, in caso di applicazione stratificata, l'uso di pellicole provenienti unicamente dallo stesso produttore o dello stesso tipo (p. es. applicazione di pellicole monomeriche in PVC su pellicole monomeriche in PVC e di pellicole polimeriche in PVC su pellicole polimeriche in PVC) in quanto le loro materie prime armonizzano tra loro. La laminazione deve avvenire senza tensioni al fine di evitare una deformazione del film stampato. All'uopo si consiglia, altresì, di non portare la temperatura dei cilindri ad una gradazione superiore ai 30° C.

Inoltre, si rammentano le nostre raccomandazioni in merito all'utilizzo complementare di materiali di stampa, nelle fasi di riproduzione a mezzo inchiostro inkjet e termo transfer sulle pellicole di laminazione all'uopo previste, quale protezione della superficie. Vogliate, altresì, consultare le informazioni di prodotto per pellicole di protezione ORAGUARD® pubblicate sul sito [www.orafol.com](http://www.orafol.com).

### Applicazione

L'applicazione è descritta nelle indicazioni di lavorazione per prodotti da plotter. Per l'applicazione sui veicoli a motore trova validità, inoltre, quanto prescritto nelle "Indicazioni di lavorazione per l'applicazione sui veicoli a motore".

Per l'applicazione sui vetri dei veicoli prestare particolare attenzione alle annotazioni riportate sia nelle indicazioni di lavorazione "Applicazione di pellicole su veicoli a motore", sia nell'autorizzazione generale di tipo omologato.

### Rimozione

Si prega di osservare le relative prescrizioni contenute nelle indicazioni di lavorazione per prodotti da plotter.

### Indicazioni

La ORAFOL mette a disposizione tutte le informazioni in merito alle stampanti e ai profili da stampa consigliati.

Le informazioni contenute nelle istruzioni di lavorazione si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze pratiche. Non si dispensano spiegazioni supplementari in merito a tutti quegli aspetti necessari per la corretta applicazione, in quanto si presuppone la disponibilità (ovvero la conoscenza specifica) di un esperto tecnico pubblicitario o di un addetto ai lavori. A causa della molteplicità dei possibili fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione del prodotto, si consiglia di eseguire una prova campione per verificare se il prodotto risponde (ovvero verificare l'idoneità dello stesso) alle proprie esigenze personali. Le presenti indicazioni non costituiscono alcuna garanzia sulla presenza di particolari caratteristiche.

Oranienburg li, 13 marzo 2010

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstrasse 2, D-16515 Oranienburg; Germania

Tel. : +49 (0) 3301 864 0, Fax : +49 (0) 3301 864 100  
[graphic.products@orafol.de](mailto:graphic.products@orafol.de)