

SCHEMA TECNICA – RACLA

COME SCEGLIERE UNA RACLA

Le racle 65 sh sono molto morbide e sono generalmente impiegate per la stampa su ceramica o con inchiostri glitter.

Le racle 75 sh vengono utilizzate per la stampa su tessuti o su vetro

Le racle 85 sh vengono usate sulle macchine automatiche ad alta velocità, per la stampa su CD, carte di credito, circuiti elettronici, oggetti di piccole dimensioni.

SUPERFICIE: Se l'oggetto da stampare ha una superficie ruvida, non piana, la durezza più adatta è tra 60 e 70 sh. Se la superficie è piana, è indicata una durezza tra 80 e 90 sh.

TELAIO: Se si usa un telaio a trama molto fitta, è necessario utilizzare una racla con durezza da 80 a 90 sh. Con gli inchiostri glitter, si consiglia una racla più morbida poiché facilita il passaggio dei brillantini attraverso la trama.

INCHIOSTRI: Gli inchiostri più aggressivi, come ad esempio quelli UV, possono danneggiare la racla più di un inchiostro standard a base d'acqua. Una durezza maggiore rende la racla più resistente ai solventi. Quindi, per eliminare il rigonfiamento e l'alterazione delle proprietà chimiche raccomandiamo l'uso di una racla di durezza superiore.

DEPOSITO DI INCHIOSTRO: una racla morbida rilascia un maggiore deposito di inchiostro rispetto ad una racla più dura.

STAMPA AUTOMATICA O MANUALE: le racle più dure sono generalmente impiegate sulle macchine automatiche ad alta velocità per ridurre l'alto grado di abrasione provocato durante il processo di stampa. Le racle più morbide sono utilizzate nei processi di stampa semi-automatici o manuali, a bassa velocità e pressione.

RACLE DOPPIO E TRIPLO STRATO: Le racle realizzate in doppio e triplo strato hanno un angolo di stampa morbido ed uno strato rigido interno che consente loro di mantenere una pressione costante.

La racla doppio strato garantisce un'alta qualità di stampa, anche nei casi in cui è necessario l'utilizzo di una lama morbida, poiché lo strato rigido aumenta la stabilità della racla.

La racla triplo strato garantisce risultati di stampa eccellenti anche in processi di stampa automatici. Lo strato rigido interno, infatti, dando stabilità alla racla aumenta il grado di precisione della stampa anche nella combinazione 65/90/65 sh.