

Consejos para la utilización de películas Avery Dennison® DOL™

INTRODUCCIÓN

La sobrelaminación de imágenes impresas con película transparente es un paso indispensable para garantizar la máxima calidad de la imagen final: proporciona el brillo, la intensidad del color y la protección adecuadas. Las imágenes impresas utilizando el método de chorro de tinta requieren plastificarse para una mayor protección contra la radiación ultravioleta, la abrasión y la humedad. La sobrelaminación también realza los colores de la imagen y proporciona al gráfico el acabado requerido: brillante para exteriores y mate o satinado (semi-brillante) para evitar reflejos molestos de la luz cuando se aplica en interiores.

LAMINACIÓN

Antes proceder al laminado debe comprobarse:

- ▶ que los rodillos de la laminadora estén limpios y en buenas condiciones;
- ▶ que los rodillos estén paralelos entre sí;
- ▶ que los rodillos estén ajustados a la temperatura y presión correctas;
- ▶ que el material se lamine en el centro de la laminadora.

Para el funcionamiento de la laminadora se recomiendan los siguientes ajustes:

Películas Avery Dennison DOL	Temperatura de los rodillos (°C) ¹	Presión (psi)	Velocidad (m/min)
DOL 1400 / DOL 1480	20	50 - 70	0 - 2,5
DOL 1000 / DOL 1100 DOL 2000 Series DOL 3000 series DOL 4000 / DOL 4100 ² DOL 4300 DOL 6000 / DOL 5900	20 - 35		
DOL 4400 UV ³	35 preferiblemente		

¹ Rodillo más cercano a la laminadora.

² Tanto DOL 4000 como DOL 4100 solo en combinación con películas perforadas para cristales Avery Dennison Perforated Window Films.

³ Cuando se aplica a imágenes impresas con tinta de curado UV.

Ajustar siempre la tensión de sobrelaminación y del sustrato impreso en el mismo sentido evitando que queden demasiado tensas. Un ajuste de tensión incorrecto es la causa principal de la formación de arrugas y de una posible delaminación. Esto se produce por la diferencia de tensión entre el laminado y el producto. Tener en cuenta que el incremento de la temperatura de los rodillos en combinación con una mayor tensión de enrollado podría dar lugar a una elongación indeseada de la película y de la imagen. Es necesario, por tanto, vigilar cuidadosamente la tensión de enrollado y mantenerla en el nivel correcto. Este aspecto es específicamente crítico en los laminados DOL 1460 y DOL 1480 debido a su alta conformabilidad. Las imágenes impresas con tinta de curado UV pueden presentar ciertas estructuras diminutas en la superficie. Esto obedece al tipo y la cantidad de tinta utilizados, y es característico de estas tintas. Tales estructuras pueden hacerse visibles después del plastificado y son el resultado del aire encapsulado en la estructura de la tinta durante el proceso de laminación. A este efecto se le conoce con el nombre de "plateado". El uso del laminado apropiado y los ajustes recomendados ayuda a reducir o a eliminar tal efecto. Para los ajustes específicos de la laminadora, consulte el manual técnico suministrado por el proveedor original.

Madrid: Avda. de la industria, 7 P.I. Cantueña. 28947 - Fuenlabrada. Tlf.: 91 642 43 00 - com@arteplastica.es

Barcelona: C/ Ponent, 3 P.I. Fogars de la Selva 08495 - Fogars de la Selva. Tlf.: 972 86 46 58 - barcelona@arteplastica.es

Salamanca: C/Mercurio, 14 P.I. Villares de la Reina. 37184 - Villares de la Reina. Tlf.: 923 25 31 03 - salamanca@arteplastica.es