

Verarbeitungshinweise

Nr. 3, Version 2010/10

ORAFOL® Druckmaterialien



ORAFOL® Europe GmbH

1 Vorbemerkung

Im folgenden werden allgemeine Hinweise für die Verarbeitung von ORAFOL®-Druckfolien aufgeführt.

Soll eine Verklebung auf einem Fahrzeug erfolgen, beachten Sie bitte auch die Ausführungen in den Verarbeitungshinweisen zur Folienverklebung auf Fahrzeugen.

2 Lagerung

Die ORACAL® Druckfolien sind als Rollenware grundsätzlich hängend oder hochkant auf den mitgelieferten Rollenstützen stehend, als Bogenware in Flachregalen oder auf Paletten in der Originalverpackung in kühlen, trockenen und sonengeschützten Räumen zu lagern. Vor der Verarbeitung sollten die Selbstklebefolien den Luftfeuchtigkeits- und Temperaturbedingungen der Verarbeitungsräume angepasst werden. Ideal ist hier ein Raumklima von 40% bis 50% relativer Feuchte bei +18°C bis +22°C. Die nachfolgend aufgeführte Tabelle zeigt Richtwerte für die Anpassungszeit in Abhängigkeit von der Stapelhöhe der Bögen und dem Temperaturunterschied zwischen Bogen und Verarbeitungsraum.

Anzahl der Bogen pro Stapel	Temperaturunterschied zwischen Bogen und Verarbeitungsraum		
	± 5°C	± 10°C	± 15°C
250	3 h	6 h	10 h
1500	4 h	9 h	15 h

3 Schneiden

Die ORACAL® Druckfolien bitte nur mit einem sauberen und scharfen Messer schneiden. Ein sauberes Messer verhindert, dass sich Klebstoffrückstände aufbauen, die sich dann auf den Bogenkanten ablegen könnten. Beim Schneiden sollte durch den Pressbalken so wenig Druck wie möglich eingesetzt werden.

4 Drucken

Es sollten grundsätzlich nur Farbsysteme eingesetzt werden, die der Farbenhersteller auch für das entsprechende Selbstklebematerial empfiehlt. Bei Mehrfarbenducken ist unbedingt darauf zu achten, dass jede Farbschicht vollständig durchgetrocknet ist.

Die Dimensionsstabilität eines Bogens steht in direkter Beziehung zum passergenaun Druck. Durch die Tunnelrocknung wird der Feuchtigkeitsgehalt des Abdeckpapiers verändert, und die Dimensionsstabilität der Folie selbst kann beeinflusst werden. Zur Erzielung eines passergenaun Mehrfarbendruckbildes empfiehlt es sich, das Selbstklebematerial vor dem Druck einmal durch die Druckmaschine und den Trockentunnel laufen zu lassen. Randwelligkeit oder Tellern des Selbstklebematerials ist immer auf zu trockene oder zu feuchte Bedingungen in den Verarbeitungsräumen zurückzuführen. Während des Tages und bei Nacht sollte auf gleichbleibende Umgebungsbedingungen geachtet werden. Eine starke Abkühlung fördert die Randwelligkeit. Soll der Druck durch eine abschließende Klarlackierung (Flüssiglaminat) geschützt werden, muß beachtet werden, daß noch enthaltene Lösungsmittel das Material verspröden und daß sich durch das Zusammenziehen während des Trocknungsprozesses die Kanten vom Liner oder vom Substrat lösen

können. Aus diesem Grund sollte die Kompatibilität von Medium und Laminat vor dem Verkleben getestet werden.

5 Verklebung

Die zu beklebende Fläche muss sauber, trocken und frei von Öl oder Fett, Trennmittel, Silikon und anderen Verunreinigungen sein. Lösungsmittelreste infolge unsachgemäßer Reinigung oder eine zu frische Lackierung führen zur Bildung von Gasblasen zwischen Folie und Untergrund. Deshalb sollten auch ofengetrocknete und eingebrannte Lacke nicht vor Ablauf von drei Wochen beklebt werden. Wenn bei Nassverklebung auf durchsichtigen Untergründen ein vorübergehendes Weißanlaufen nicht erwünscht ist, empfehlen wir Druckfolien, die mit Solvent Polyacrylat-Haftklebstoffen ausgestattet sind.

Für die Verklebung auf Fahrzeugen gelten zusätzlich die Verarbeitungshinweise für die Folienverklebung auf Fahrzeugen. Bei der Verklebung auf Fahrzeugscheiben sind die Ausführungen in den Verarbeitungshinweisen „Folienverklebung auf Fahrzeugen“ sowie der jeweiligen Bauartgenehmigung der eingesetzten Folie(n) zu beachten.

Achtung:

Wenn Isolierglasscheiben ganz oder teilweise beklebt oder hinterlegt werden, kann es bei Temperaturschwankungen zu Glasschäden durch thermische Spannungen kommen.

6 Entfernbarkeit

Bitte beachten Sie die entsprechenden Ausführungen in den Verarbeitungshinweisen für Plottermedien.

Grundlage für diese Verarbeitungshinweise sind unsere Kenntnisse und Erfahrungen. Es werden nicht alle für eine Verklebung zu beachtenden Aspekte erläutert. Das fachspezifische Wissen und Können eines Werbetechnikers bzw. Verklebers wird vorausgesetzt. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung, Verklebung und Verwendung empfehlen wir, unsere Produkte bei speziellen Anwendungen in eigenen Versuchen zu prüfen. Die Übernahme einer Garantie für das Vorhandensein bestimmter Eigenschaften kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

Oranienburg, 12. Oktober 2010

ORAFOL® Europe GmbH
Orafolstraße 2,
D-16515 Oranienburg
Tel.: +49 (0) 3301 864 0,
Fax: +49 (0) 3301 864 100
Email: Verkauf@orafol.de