

Tipps zur Verarbeitung Druckmaterialien



1. 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 sonnengeschützten Räumen zu lagern. Vor der Verarbeitung sollten die Selbstklebefolien den Luftfeuchtigkeits- und Temperaturbedingungen der Verarbeitungsräume angepasst werden. Ideal ist hier ein Raumklima von 50-55 % relativer Feuchte bei +20 bis +22°C.

Die nachfolgend aufgeführte Tabelle zeigt Richtwerte für die Anpassungszeit in Abhängigkeit von der Stapelhöhe der Bogen 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

2. 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.

3. 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 das Druckbild durch einen abschließenden Klarlack geschützt werden, so ist zu berücksichtigen, dass eine Versprödung durch die Lösemittelbelastung bzw. ein Hochziehen der Folienkanten vom Trägerpapier oder von der beklebten Oberfläche durch Volumenschumpf beim Trocknen eintreten kann. Vor dem Druck sollte daher die Eignung geprüft werden.

4. Verklebung

Eine qualitativ hochwertige Verklebung hängt von unterschiedlichen Bedingungen ab. Das passende Druckmaterial, der zu beklebende Untergrund und die Verklebungstemperatur sind entscheidende Einflussfaktoren für die Güte der Verklebung. ORACAL® Druckfolien eignen sich für eine Vielzahl von Untergründen.

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.

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