

Stampare finestre migliori

Guida Pratica

Questa semplice guida pratica vi spiegherà come stampare con risultati ottimali le vostre finestre utilizzando le lacche UV Windotex Gloss e Windotex Antiglare sui vari film di poliestere testurizzato di MacDermid Autotype.

Obiettivo - Come stampare finestre perfettamente trasparenti con una adesione ottimale, resistenti all'abrasione, con angoli ben definiti, nessuna buccia di arancia e contaminazione da polvere o altri difetti.

Raccomandazioni:

Cornici - è fondamentale che il tessuto si stacchi immediatamente dal film di inchiostro subito dopo il passaggio della racla. Per questo motivo una forte tesatura (maggiore uguale a 20 Newton) su una cornice di metallo è indispensabile. L'autotype 2 part screen adhesive è l'adesivo ideale per permettere al tessuto di mantenere una tesatura costante dopo l'incollaggio e di non perdere tensione anche durante la fase di pulizia con i solventi Autosolve.

Tessuto - Scegliere sempre tessuti in poliestere di altissima qualità permette di minimizzare i difetti nella stampa. Scegliete un tessuto monofilo a 90 fili/cm per la stampa su Autotex Fine, Velvet e Steel e un tessuto a 90fili/cm o a 120/Cm per l'Autotex Softouch. Il tessuto deve essere perfettamente pulito e privo di qualsiasi immagine fantasma. Sgrassare bene il tessuto con Universal Mesh Prep o con un Degreaser Conc. prima di applicare la gelatina in modo da garantire la migliore adesione tra emulsione e tessuto.

Telaio - Le finestre sono generalmente immagini grandi per cui la risoluzione dell'emulsione non è un aspetto critico, tuttavia per stampare un bordo pulito, ben definito e di qualità un telaio fatto con un prodotto tipo Capillex 35 è perfetto. Il grande EOM (emulsion over mesh) e il basso fattore RZ dato dal Capillex 35 assicurano la stampa di bordi con ottima definizione. Se non avete bisogno di stampe con bordi di alto spessore potete scegliere il Capillex 25 o, per applicazioni più semplici, un'ottima emulsione Diazo Fotopolimera come la PLUS 7000.

Stampa - Al fine di garantire la migliore adesione del prodotto sui film Autotex i fogli vanno stampati entro le 48 ore da quando vengono tirati fuori dal loro imballo originale (Autotex Softouch Max 24 h). Se i film Autotex vengono lasciati all'aria (non protetti, imballati) per periodi superiori alle 48 ore la superficie inizierà un processo chimico per cui l'adesione tra il Windotex e la superficie testurizzata sarà notevolmente compromessa. Per questo motivo consigliamo di stampare le finestre come primo o al massimo secondo passaggio nella sequenza lavorativa.

IMPORTANTE: Maneggiare Windotex in un ambiente UV free ed è fondamentale mescolare bene (si consiglia per circa 2 minuti) il prodotto prima dell'utilizzo, in questo modo si otterranno finestre molto resistenti all'abrasione.

Per ottenere i migliori risultati consigliamo di stampare con una racla a 65 Shore, poca pressione e alta velocità. Il formarsi di bolle d'aria durante la stampa può essere un serio problema, se vi succede riducete gradualmente la velocità di stampa fino ad eliminare il problema. Quando stampate su Autotex Steel assicuratevi che le particelle siano nella direzione di stampa, questo aiuterà la vernice Windotex a riempire i vuoti tra le particelle e ad ottenere una stampa di qualità.

Nel caso di finestre poco trasparenti la causa più comune normalmente è la viscosità della vernice o un trattamento inadeguato della superficie da stampare.

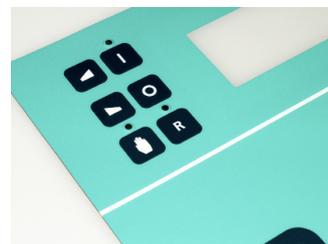


Lo spessore ideale della stampa con Windotex è tra i 15 e i 20 microns oltre il materiale. Misurate sempre lo spessore di film stampato e nel caso depositate uno spessore insufficiente si consiglia l'uso di tessuti più larghi.

NOTA: è assolutamente sconsigliato provare ad aumentare lo spessore finale delle stampe facendo un doppio passaggio di stampa.

Dopo la stampa la vernice andrebbe idealmente lasciata distendersi prima dell'essiccazione. Tuttavia, lasciare passare del tempo prima dell'essiccazione significa aumentare il rischio di contaminazione esterna (polvere) e significa, in caso di bordi molto alti, lasciare a questi il tempo di lasciarsi andare.

Stampare un prodotto alla corretta viscosità e lasciargli il tempo necessario per la stesura è il miglior modo per ottenere finestre trasparenti e senza difetti.



Minimizzare la contaminazione da polvere

La polvere non può essere rimossa dalla finestra una volta asciugato il prodotto per cui la prevenzione è l'unica soluzione!

- Rimuovere tutto lo sporco dal telaio asciutto prima di stampare
- Se la zona di stampa non è una camera bianca allora cercate di mantenere l'ambiente di stampa il più pulito possibile magari isolando la zona di stampa con una tenda
- L'operatore deve indossare indumenti da camera bianca
- Pulire sempre il materiale prima della stampa utilizzando un rullino low tack o un macchinario adatto
- Ridurre al minimo il movimento del personale all'interno della zona di stampa
- Coprire il telaio durante le pause o togliere la lacca dal telaio
- MAI rimettere la lacca inutilizzata all'interno della confezione originale

Asciugatura: Windotex può essere asciugato sui più comuni forni UV, un'energia di minimo 500 – 700 Mj/Cmq è necessaria per l'indurimento del prodotto, una dose superiore di energia garantirà un indurimento ancora migliore.

Pulizia durante la stampa: Se dovete pulire il telaio durante la stampa utilizzate Autosolve Press Wash AF e date poi il tempo al tessuto di asciugarsi prima di ricominciare a stampare.

Pulizia Finale: Per la pulizia finale dei telai che andranno archiviati si consiglia l'uso di Autosolve Press Wash AF 40 o di Autosolve Press Wash AF 55 in quanto questi solventi non contengono emulsionanti che potrebbero lasciare dei residui sui telai.

Pulizia prima dello Strippaggio: Se il telaio andrà recuperato utilizzate Autosolve Industrial AF per la pulizia che è un solvente lavabile con acqua.

Rimozione immagini fantasma: Nel caso si vogliono recuperare i telai è importantissimo eliminare le immagini fantasma, si consiglia l'utilizzo di Autokleen Plus o di Autohaze dopo lo strippaggio dell'emulsione o del film.

Il nostro Range di prodotti per una stampa ottimale delle finestre	
Lacca UV	Windotex Gloss & Antiglare
Film Poliestere	Autotex Fine, Velvet, Steel and Softouch
Colla per tessuti	2-Part Screen Adhesive
Sgrassante	Universal Mesh Prep & Auto Degreaser Concentrate
Film capillare	Capillex 25 & 35
Emulsione	PLUS 1-SR & 7000
Pulizia in stampa	Autosolve Press Wash AF, AF40 & AF55
Pulizia finale	Autosolve Industrial AF
Strippaggio	Autostrip
Rimozione immagini fantasma	Autokleen Plus

Contattateci oggi per capire cosa può fare per voi la nostra gamma di prodotti.

Sirpi s.r.l.

C.so Porta Romana 119

20122 Milano

Tel: +39(0) 2551 81191

Fax: +39(0) 2551 81580

info@sirpi.it

www.sirpi.it



The information and recommendations contained in the Company's literature or elsewhere are based on knowledge at the time of printing and are believed to be accurate. Whilst such details are printed in good faith they are intended to be a guide only and shall not bind the Company. Due to constant development, customers are urged to obtain up-to-date technical information from representatives of the Company and not to rely exclusively on printed material. Customers are reminded of the importance of obtaining and complying with the instructions for the handling and use of chemicals and materials supplied as the Company cannot accept responsibility for any loss or injury caused through non-compliance.

Autotype®, Autotex®, Autoflex®, Autostat™, Windotex™, Fototex™ and Capillex® are registered trademarks of MacDermid Autotype Ltd
©2016 MacDermid Autotype Ltd
W03-2016