

Taglio delle pellicole Avery Dennison®

emesso: 04/2018

Presentazione

Le pellicole autoadesive Avery Dennison possono essere tagliate con successo su un gran numero di macchine predisposte per il taglio computerizzato, sia su plotter a tamburo che da banco. Tagliare pellicole differenti richiede spesso impostazioni diverse del plotter per ottenere risultati soddisfacenti. In generale, le pellicole più spesse sono meno facili da tagliare rispetto alle pellicole più sottili (minor frizione della lama!). Le pellicole rifrangenti generano più usura della lama poiché questa viene smussata dalle perle di vetro. Trovare l'impostazione migliore per la pellicola permetterà di tagliarla nel modo più efficace. Leggere la relativa scheda tecnica per selezionare il prodotto più adeguato ad ogni applicazione articolare.

Condizionamento del materiale

Se le condizioni del magazzino sono diverse da quelle del laboratorio di stampa, si consiglia di lasciare i rotoli nel loro imballaggio originario finché il materiale si adatterà alla temperatura del laboratorio di stampa. Le condizioni migliori per la stanza per il controllo automatico del traffico sono 18-23 °C e 40-55 % R.H. Il materiale lasciato di notte nel laboratorio non deve essere sottoposto a temperature inferiori a 13-15 °C. Si consiglia di avvolgere il materiale che deve essere immagazzinato di notte in un foglio di polietilene. Evitare il più possibile il fluttuare della temperatura e della relativa umidità.

Regolazione della lama

Sulla maggior parte dei plotter la profondità della lama può essere regolata tramite molla e/o peso. Se la lama è impostata per tagliare troppo in profondità, essa taglierà il liner causandone la rottura durante la rimozione. Se la lama è impostata troppo in alto, taglierà solo parte dello strato di adesivo rendendo difficile lo strappo dello scarto. La lama è regolata correttamente se tocca appena appena il liner lasciando una linea ben visibile. Usare sempre una lama affilata: se si taglia con una lama smussata i bordi risulteranno seghettati (dentellati) e, se il taglio dovesse essere fatto ad alta velocità, la lama potrebbe saltare.

In generale, consigliamo di non usare lame che sono state riaffilate, poiché un'angolazione diversa della lama potrebbe cambiare la prestazione del taglio. Lo spessore e la composizione della pellicola potrebbero variare e, quindi, ciascun materiale potrebbe richiedere una regolazione specifica della lama: controllare prima di avviare la macchina.

Dimensione minima del testo

La dimensione minima con cui un testo può essere tagliato con successo dipende da molte variabili, come ad esempio il tipo di carattere, l'affilatezza della lama e la regolazione della profondità, la velocità di taglio, il plotter da banco o a tamburo, la temperatura, il tipo e lo spessore della pellicola, ecc...

Il trasformatore deve sapere che l'altezza richiesta del testo può essere tagliata sul plotter in anticipo.

Occasionalmente, potrà essere necessario regolare la velocità o la profondità della lama quando si tagliano testi più piccoli.

Tavola del plotter/ tamburo

La tavola del plotter o la superficie del tamburo devono essere assolutamente in piano e senza danni né tacchi. Qualsiasi irregolarità della superficie della tavola o del tamburo può causare il taglio del liner. Consigliamo di controllare regolarmente la planarità della superficie del tamburo o della tavola del plotter.

Strappo

Subito dopo aver tagliato il materiale, rimuovere (strappando) la pellicola in eccesso. Questo impedirà che l'adesivo si sposti rendendo più difficile e lunga l'operazione di strappo. E' meglio effettuare lo strappo di un

BOLLETTINO TECNICO 3.1

testo già tagliato procedendo da destra a sinistra del testo. Procedere lentamente con i disegni e i caratteri complicati per evitare di rimuovere accidentalmente il disegno già tagliato.

Applicazione di pellicole metallizzate e opache serie:

L'applicazione delle pellicole metallizzate, opache segue le stesse istruzioni di cui sopra. Queste, tuttavia, hanno una finitura direzionale della superficie dovuta alla particolare modalità di produzione della pellicola stessa.

Di conseguenza, l'aspetto della pellicola potrebbe cambiare leggermente se osservata da diverse angolazioni (questo effetto è detto: 'flop'). Quando si applicano pellicole metallizzate, opache è dunque particolarmente importante che lo srotolamento della bobina sia orientato in maniera costante nella stessa direzione per i diversi pezzi (si veda l'immagine qui di seguito).

Nel caso delle pellicole metallizzate, opache, inoltre, è ancora più importante che il materiale utilizzato per un'applicazione provenga dallo stesso numero di lotto.

