

Consigli per la trasformazione delle pellicole Avery Dennison® DOL™emissione: **07/2020****Introduzione**

La plastificazione delle immagini stampate con film trasparenti è una fase indispensabile per ottenere grafiche finite con prestazioni eccellenti. Permette di conseguire la giusta finitura, intensità di colore e protezione.

Le immagini stampate a getto d'inchiostro necessitano di plastificazione ai fini della protezione da radiazioni UV, abrasioni ed umidità.

Inoltre, la plastificazione valorizza i colori dell'immagine e garantisce la finitura desiderata: ad esempio, una finitura lucida per uso all'esterno ed una finitura opaca o satinata (semi-lucida) per uso all'interno al fine di evitare indesiderati riflessi di luce.

Laminazione

Prima della laminazione assicurarsi che

- i rulli del laminatore siano puliti e non danneggiati
- i rulli siano paralleli tra di loro
- i rulli siano impostati a temperatura e pressione corretta
- il materiale venga laminato al centro del laminatore

Per il funzionamento del laminatore si consigliano le seguenti regolazioni.

Pellicole Avery Dennison DOL	Temperatura rulli ¹ (°C)	Pressione (psi)	Velocità (m/min)
Serie DOL 1400 Z / DOL 6460 / MPI 1440	20	50 - 70	0 - 2,5
Serie DOL 2000 Serie DOL 3000 DOL 4000 / DOL 4100 ¹ DOL 4300 DOL 6000 / DOL 5900 / DOL 5800 DOL 6040	20 - 35		
DOL 4400 UV ³	35 Consigliato		

¹ Rullo più vicino alla pellicola di plastificazione

² DOL 4000 e DOL 4100 solo in combinazione con le pellicole Avery Dennison Perforated Window Film

³ Se applicato su immagini stampate ad inchiostro essiccabile agli UV.

Impostare sempre la tensione di laminazione della pellicola di plastificazione e della superficie stampata in modo tale da garantire una laminazione uniforme, senza eccessivi stiramenti. Una non corretta regolazione della tensione è la causa principale della formazione di pieghe o della delaminazione. Questo è causato dalla tensione diversa tra la pellicola di plastificazione e la pellicola per la stampa.

L'aumento della temperatura dei rulli in combinazione con una più alta tensione di avvolgimento potrebbero causare un allungamento indesiderato della pellicola e dell'immagine. La tensione di avvolgimento deve quindi essere attentamente monitorata e mantenuta ad un livello appropriato. Questo vale in particolare per DOL 1460 Z, DOL 1470 Z, DOL 1480 Z, DOL 6460 e MPI 1440, sovralaminati estremamente conformabili. Gli inchiostri UV possono presentare una superficie con microstrutture, derivate dal tipo e dalla quantità di inchiostro utilizzato. Si tratta di un fenomeno tipico di questi inchiostri. La struttura potrebbe diventare visibile dopo la plastificazione. Appariranno delle linee molto sottili di aria intrappolata tra la struttura superficiale dell'inchiostro e il laminato, creando un effetto ottico chiamato "silvering". L'utilizzo del giusto sovralaminato e delle impostazioni consigliate riduce o elimina tale effetto.

Per le impostazioni specifiche del laminatore consultare il manuale del laminatore, fornito insieme al laminatore dal produttore.