

### Попереднє зауваження

Нижче наводяться загальні вказівки щодо обробки плівок для нанесення друку Orafol. Якщо наклеювання передбачається проводити на транспортний засіб, будь ласка, зверніть увагу також на рекомендації, що містяться у вказівках щодо обробки під час наклеювання плівки на транспортні засоби (Download: [www.orafol.com](http://www.orafol.com)).

### Зберігання

Самоклейні вироби Oracal® як рулонний матеріал повинні зберігатися у висячому положенні або стоячи на пластмасових підставках. Як лист — на плоских полицях або на палетах в оригінальній упаковці в прохолодних, сухих і захищених від дії сонячних променів приміщеннях. Перед обробкою самоклеїна плівка повинна адаптуватися до температурно-вологісного режиму приміщень, у яких проводитиметься обробка. Ідеальними кліматичними умовами в них вважаються відносна вологість повітря від 40 до 50% за температури не вище від +18 до +22 °С. У таблиці наведені орієнтовні вказівки для тривалості адаптації залежно від висоти стосу листів і різниці температур між листами та приміщенням, у якому проводитиметься обробка.

Кількість листів у стосі	Різниця температур між листами та приміщенням, у якому, проводитиметься обробка		
	±5 °С	±10 °С	±15 °С
250	3 год	6 год	10 год
1500	4 год	9 год	15 год

### Різання

Самоклейні вироби Oracal® слід розрізати тільки чистим і гострим ножем. Чистий ніж запобігає скупченню залишків клею, які потім можуть потрапити на краї аркуша. Під час різання має бути якомога менший тиск притисної циліндричної частини.

### Друк

Застосовувати слід тільки фарби, рекомендовані виробником фарб для відповідного самоклеїного матеріалу. Під час багатокольорового друку в обов'язковому порядку варто стежити за тим, щоб повністю просушувалася кожен шар фарби. Стабільність розмірів листа безпосередньо впливає на точне калібрування друку. Тунельним сушінням зменшується вологовміст паперу для маскування, і може змінюватися стабільність розмірів самої плівки. Щоб калібрування багатобарвного друку було точним, рекомендовано перед друком пропустити самоклеїний матеріал через друкарську машину й тунельну сушильну установку. Хвилястість і загинання країв самоклеїного матеріалу завжди пояснюються занадто сухими або занадто вологими умовами в приміщеннях для обробки. Вдень і вночі повинні забезпечуватися постійні умови навколишнього середовища. Сильне охолодження викликає хвилястість країв.

Якщо відбиток повинен бути забезпечений закріпним прозорим лаком (рідким ламінатом), необхідно взяти до уваги той факт, що залишкові розчинники можуть призвести до виникнення надмірної крихкості матеріалу і що внаслідок стягування в процесі просушування крайки можуть відокремитися від лайнера або від субстрату.

Зважаючи на це, перед наклеюванням варто провести перевірку на сумісність середовища та ламіната.

### Наклеювання

Поверхня, на яку наклеюють, має бути чистою, сухою, на ній не повинно бути олії та жиру, розділових шарів, силікону та інших забруднень. Залишки розчинника як наслідок недбалого або невмілого очищення, або занадто свіжого лакування ведуть до утворення газових бульбашок між плівкою та основою. Тому навіть на лакові поверхні, що піддавалися сушінню в печі або випалюванню, наклеювання слід проводити не раніше ніж через 3 тижні. Якщо під час наклеювання мокрим методом на прозорі підоснови виникнення тимчасової молочно-білої опалесценції є небажаним, ми рекомендуємо використовувати плівки для друку, на які нанесено поліакрилатний клей на основі розчинника.

Під час наклеювання на транспортні засоби додатково діють вказівки щодо обробки для наклеювання плівок на транспортні засоби. Під час наклеювання на скло транспортних засобів слід зважати на рекомендації, що містяться у вказівках «Наклеювання плівок на транспортні засоби», а також у відповідному дозволі на використання плівки (плівок) для того чи іншого виду конструкцій.

### Увага:

Якщо ізоляційне скло цілком або частково заклеюється, зокрема ззаду, то термічні напруження, що виникають внаслідок коливань температури, можуть викликати пошкодження скла.

### Здатність до видалення

Варто звернути увагу на відповідні рекомендації, що містяться у вказівках щодо обробки для плотерних засобів та матеріалів.

В основі цих вказівок закладені наші знання та досвід, здобуті на практиці. Пояснення наводяться не за всіма аспектами, які необхідно брати до уваги під час наклеювання плівки. Передбачається наявність спеціальних професійних знань і навичок рекламного техніки або наклейника. На процеси обробки, наклеювання та використання можуть впливати різні чинники залежно від сфери застосування. У таких випадках для випробування наших продуктів ми рекомендуємо проводити власні тести. Наведені нами відомості не повинні тлумачитися як гарантії щодо наявності певних властивостей.

Oranienburg, 12. жовтня 2010 р.

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg

Tel.: +49 (0) 3301 864 0, Fax: +49 (0) 3301 864  
100 graphic.products@orafol.de