

Información Práctica

Procedimientos de producción para gráficos impresos digitalmente con tintas solventes o eco-solventes



Condiciones de procesamiento y almacenaje

Los productos autoadhesivos ORACAL®, ORAJET®, ORAGUARD®, ORABOND®, ORALITE®, y ORAMOUNT® son entregados en rollos y siempre deben ser almacenados ya sea suspendidos o parados de pie en forma vertical con los bloques incluidos en las cajas. Nunca los almacene en forma horizontal. Para almacenamiento y procesamiento, los rollos deben mantenerse en un lugar fresco y seco protegidos de la luz solar. Se debe asegurarse de la humedad relativa se mantenga entre 50% y 60% y la temperatura entre 18°C y 22°C. Se debe evitar almacenarlos con exposición directa a la luz del sol o cerca de radiadores o calentadores de ambiente. Por favor tenga en cuenta el tiempo de almacenaje detallado en la ficha técnica disponible en cada película en www.oracal.com.

Impresión de gráficos

Los materiales para impresión digital deben ser manejados con el más alto grado de cuidado. Se deben utilizar guantes sin pelusa para evitar dañar la superficie. Revisar la calidad de la superficie antes de imprimir. **Asegurarse de instalar el perfil correcto para su proyecto, basado en la combinación específica de material, tintas, impresora y programa RIP. Cada serie de ORAJET® requiere parámetros distintos de perfil y RIP debido a la calidad única de cada material.** Visite la sección de [Support](#) de la página de [ORACAL](#) para ver la gran selección de perfiles GRATIS.

Laminación de gráficos impresos

¿Por qué laminar?

Se recomienda la laminación de impresiones digitales para asegurarse de una vida útil más larga con la calidad más alta (brillantez, color, daños físicos). Las películas para laminación ORAGUARD® mejora la apariencia deseada de los gráficos (brillante, semi-brillante y mate). También ofrecen una protección excelente contra el descoloramiento por la exposición a rayos UV.

Procedimientos para la evaporación de gases

ORACAL® recomienda que se deje pasar al menos 24 horas a 21°C para el secado de las impresiones (evaporación de gases) antes de aplicar un laminado para evitar la deslaminación o falla de adhesivo (preferentemente entre 48 a 72 horas). Tener en cuenta las siguientes consideraciones:

- un tiempo de 24 horas de secado (evaporación de gases) debe considerarse como mínimo antes de aplicar el laminado. (Impresiones con muy poco uso de tinta también entran en esta categoría).
- Si la impresión tiene mucha tinta saturada (color oscuro en vez de color claro) se recomienda un tiempo de secado y evaporación de 48 a 72 horas antes de laminarse.

Consejos para gráficos

cortados/ploteados o rotulados

¿Por qué los bordes de mi rótulo se enrulan y encojen?

Los gráficos que se han cortado o ploteado directamente sobre la línea de impresión dentro de las 24 horas de impresión pueden mostrar signos de enrulado o encogimiento alrededor del contorno luego de aplicarse sobre una superficie.

¿Por qué sucede esto?

Las tintas solventes usadas en una impresión (sin curar) tienden a migrar hacia los bordes cortados irritando el contorno de la capa del adhesivo. Esto causa que los bordes del material se rican o enrulen o encojan en el liner o papel de desprendimiento o una vez que se aplique el material sobre una superficie.

¿Qué puedo hacer para reducir el riesgo de enrulado de los bordes?

En un área bien ventilada lejos de la sala de impresión, pare el rollo impreso en forma vertical y desenrolle ligeramente el material. Debe haber suficiente espacio entre cada vuelta de material alrededor del cilindro de cartón para que el aire circule libremente. Esto permitirá que los gases solventes de las tintas se evaporen de forma apropiada del gráfico.

NO deje el rollo impreso enrollado firmemente luego de la impresión. Esto causará que los gases de las tintas solventes queden atrapados y que puedan migrar a la capa del adhesivo del material, resultando en un menor grado de adhesión cuando se aplique el gráfico en la superficie.

Es buena idea permitir un mínimo de 24 horas a 21°C (preferentemente 48 a 72 horas) para que las tintas se sequen (y evaporen gases) antes de cortar y rotular los bordes impresos.

Por preguntas que no se han cubierto en este boletín, por favor comuníquese con el Servicio Técnico de Oracal al 1-888-672-2251 o al 1-912-851-5000, extensión 168 o 176 (en inglés) o mande un correo electrónico a techsupport@oracal.com.

Información general

Esta información está basada en nuestro conocimiento y experiencia. No hemos explicado todos los aspectos de la aplicación. Se asume que el profesional rotulista es especializado o tienen un conocimiento y competencia profesional en el tema. Debido a la diversidad de factores que puedan afectar una aplicación y su uso, recomendamos que los usuarios hagan una prueba con nuestros productos antes de hacer alguna aplicación especial. Este boletín no constituye garantía alguna.

Oracal USA, Inc.
1100 Oracal Parkway
Black Creek, GA 31308
www.oracal.com