

ONDULAREA/INCRETIREA FOLIILOR IMPRIMABILE

Cunoasterea fenomenului si evitarea acestuia

In domeniul tiparului (printului), notiunea de incretire sau de ondulare a foliilor imprimabile nu mai este demult un secret. Acest fenomen se rasfrange asupra foliilor ca actiune a cernelurilor utilizate, dar si a factorilor de mediu (care influenteaza uscarea printului).

Informatiile ce urmeaza vin sa va clarifice in ce consta fenomenul de ondulare/incretire a materialului, dar si cum sa procedati (2 recomandari) astfel incat printurile dvs. sa fie de cea mai buna calitate.

1. Orice material neimprimat este proiectat sa ramana plat (drept), nu sa se onduleze atunci cand este intins pe o suprafata plana (drepta).

De indata ce materialul este atins de cerneluri, sufera o agresiune chimica si fizica, care provoaca schimbari ale alinierii moleculare initiale si conduce la modificarea stabilitatii acestuia. Acest lucru se intampla cu orice tip de cerneala, fie ca este pe baza de solvent, apa, UV sau latex.

2. Ondularea/incretirea unui material, dupa imprimare, este cauzata de retractarea mecanica a suprafetei, ca urmare a evaporarii partii lichide (din compozitia cernelurilor).

Aceasta retragere, combinata cu reactia chimica a anumitor compusi, poate provoca o pierdere temporara sau permanenta a planeitatii materialului.

3. In functie de presiunea atmosferica si de umiditate, timpul de uscare al printului difera.

De exemplu, in zilele umede sau ploioase (cand umiditatea este crescuta 80%-90%, iar presiunea atmosferica este joasa 980-990 hPa), uscarea printului este lenta si dificila. In timp ce, in zilele cu umiditate scazuta (50%- 60%) si presiune atmosferica mai mare (1000 hPa sau mai mult), evaporarea este facilitata, iar uscarea se face mai rapid.

Intotdeauna, este important sa evaluati mediul ambiental si atmosferic in care lucrati.

4. Pentru printurile, ce necesita imprimare de blocuri de culori (solide), se utilizeaza cantitati semnificative de cerneala. In acest caz, folia este supusa unui dublu impact: cantitate mare de cerneala, urmata de uscare mult mai lenta. Acest aspect poate creste semnificativ sansele de ondulare (incretire).

RECOMANDARI eficiente pentru realizarea unui print de calitate

Sustinerea/asistarea procesului de uscare cu ajutorul radiatoarelor sau ventilatoarelor (special concepute pentru printuri).

Evaporarea totala a cernelurilor poate dura cateva ore, iar in anumite situatii chiar si cateva zile. Acest lucru se intampla din cauza factorilor mentionati mai sus (umiditate, presiune, cantitate de cerneala). Pana cand se evaporaza toate lichidele din compozitia cernelurilor, materialul este inconteu agreat chimic.

Inainte de a taia printul (la cutter-plotter sau pe alte device-uri de taiere), se recomanda sa asteptati uscarea foliilor printate. Insa, daca timpul nu va permite acest lucru, este recomandat sa lasati o margine, de cativa mm, neprintata, in jurul imaginii.