

LAMINATY ZABEZPIEZAJĄCE

DANE TECHNICZNE

LAMINATY MONOMERYCZNE I POLIMERYCZNE

Typ, nazwa folii	Grubość [μ]	Długość [mb]	Szerokość [cm]
Ritrama AP 940, mat	70	50	105/137/160
Ritrama AP 940, błysk	70		105/137/160
Avery DOL 3460 Gloss	80	50	106,7/137/160
Avery DOL 3480 Matt		50	106,7/137/160
Avery DOL 3470 Lustre		50	106,7/137/160
Avery DOL 2860 Promotional Gloss	80	50	106,7/137/152/160
Avery DOL 2880 Promotional Matt			
Avery DOL 2460 Gloss			106,7/137/152/160
Avery DOL 2480 Matt			
Avery DOL 2470 Luster Semi Matt			

ZAB. PRZED WANDALIZMEM

Typ, nazwa folii	Grubość [μ]	Szerokość rolek [cm]	Roleki w nawoju [mb]
Avery 7140 Glass Protection Film	100	152	50

LAMINATY ANTYGRAFFITI

Typ, nazwa folii	Grubość [μ]	Długość [mb]	Szerokość [cm]
Avery DOL 5900	100	50	137
Avery DOL 6000	210	50	137
ATP GUARD GL 412	100	50	104/140

LAMINATY ANTYGRAFFITI

Avery DOL 4300	23	50	137
----------------	----	----	-----

LAMINATY WYLEWANE

Typ, nazwa folii	Grubość [μ]	Długość [mb]	Szerokość [cm]
Avery DOL 1000 Gloss	50	50	137
Avery DOL 1100 Matt	50	50	137
Avery DOL 1460	30	25 50	137/152 137 /152
Avery DOL 1480	30	25 50	137 137/152
Avery DOL 6460	38	50	137/152

LAMINATY DO FOLII OKIENNYCH

Avery DOL 4000	50	50	137
Avery DOL 4100	25	50	137
Avery DOL 4400	30	50	137

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

SKŁADOWANIE

Folie należy składować w suchym pomieszczeniu, w pozycji poziomej na palecie i opakowaniu jednostkowym. Należy unikać wystawiania materiałów na działanie promieni słonecznych. Nie należy przechowywać na zewnątrz.

OBRÓBKA

- klejenie, tłoczenie, bigowanie, zgrzewanie, wykrawanie.

Przed laminowaniem należy upewnić się że:

- rolki laminatora są czyste i nieuszkodzone
- rolki są ustawione równolegle
- temperatura i nacisk rolek jest właściwa
- materiał jest ustawiony w środku laminatora na wypadek gdyby materiał był węższy niż laminator

Zawsze należy ustawiać naciągnięcie laminatu i zadrukowanego medium w taki sposób folia nie była rozciągnięta. Niewłaściwe naciągnięcie jest główną przyczyną marszczenia i odchodzenia laminatu. Jest to spowodowane różnicą naciągnięcia laminatu i medium laminowanego. Należy zauważyć że podwyższona temperatura rolek w połączeniu z podwyższonym napięciem zwijania może prowadzić do wydłużenia folii i wydruku. Dlatego też napięcie zwijania powinno być monitorowane i utrzymywane na właściwym poziomie.