

Tipps zur Verwendung von mikroperforierten Folien und OneWayPro®-Laminaten

Mikroperforierte Folien sind ein technisches Produkt: Sie haben weniger Kontaktfläche, mehr Kanten und sind empfindlicher als Vollvinyl. Es ist wichtig, dass Sie bei der Verwendung die unten aufgeführten Anweisungen beachten.

Lagerung

Mikroperforierte Folien und Lamine sollten am besten an einem trockenen, kühlen und lichtgeschützten Ort aufbewahrt werden. Wärme und Licht lassen die Materialien schneller altern. Das Lösungsmittel im Klebstoff verdunstet bei Hitze schneller und PVC wird bei Lichteinwirkung spröde.

Die Rolle sollte nicht auf einen kalten Boden gelegt werden (weder vertikal noch horizontal), da der Teil, der mit dem Boden in Berührung kommt, anders reagiert als der Rest der Rolle und beim Drucken, Laminieren und Verlegen, Wellen entstehen können.

Drucken

Lassen Sie das Druckmaterial vor dem Bedrucken 24 Stunden lang in dem Raum, in dem es bedruckt werden soll, auf Temperatur kommen.

Überprüfen Sie, ob unsere Produkte mit Ihrer Maschine kompatibel sind. Bei einigen Maschinen, wie z.B. HP Latex 300/500/700/800, muss das OMAS-Vorschubsystem mit OPP/Papier-Linern deaktiviert werden, da sie eine gewisse Transparenz haben, die den Vorschub der Maschine verändern kann.

Schneiden Sie mikroperforiertes Vinyl niemals auf die Größe der Druckausgabe zu und legen Sie es dann zum Trocknen flach hin. Da die Tinten langsam und zuerst an der Oberfläche trocknen, wird das PVC weich und es kommt zu Spannungserscheinungen und das Vinyl könnte sich vom Liner lösen.

Warten Sie 24 Stunden, bevor Sie die bedruckte Mikroperforation laminieren, damit das Lösungsmittel der Tinten verdunstet. Am besten rollen Sie das Material locker auf und legen die Rolle senkrecht z.B. auf einen erhöhten Maschendrahtzaun, damit die Luft optimal zirkulieren kann.

Rollen Sie Ihr visuelles Medium immer nach außen.

Laminieren

Die Laminierung ist sehr zu empfehlen. Sie ermöglicht den Schutz des bedruckten Materials vor Wasser, Staub und UV-Strahlen. Außerdem erleichtert sie das Entfernen der Mikroperforation nach der Verwendung.

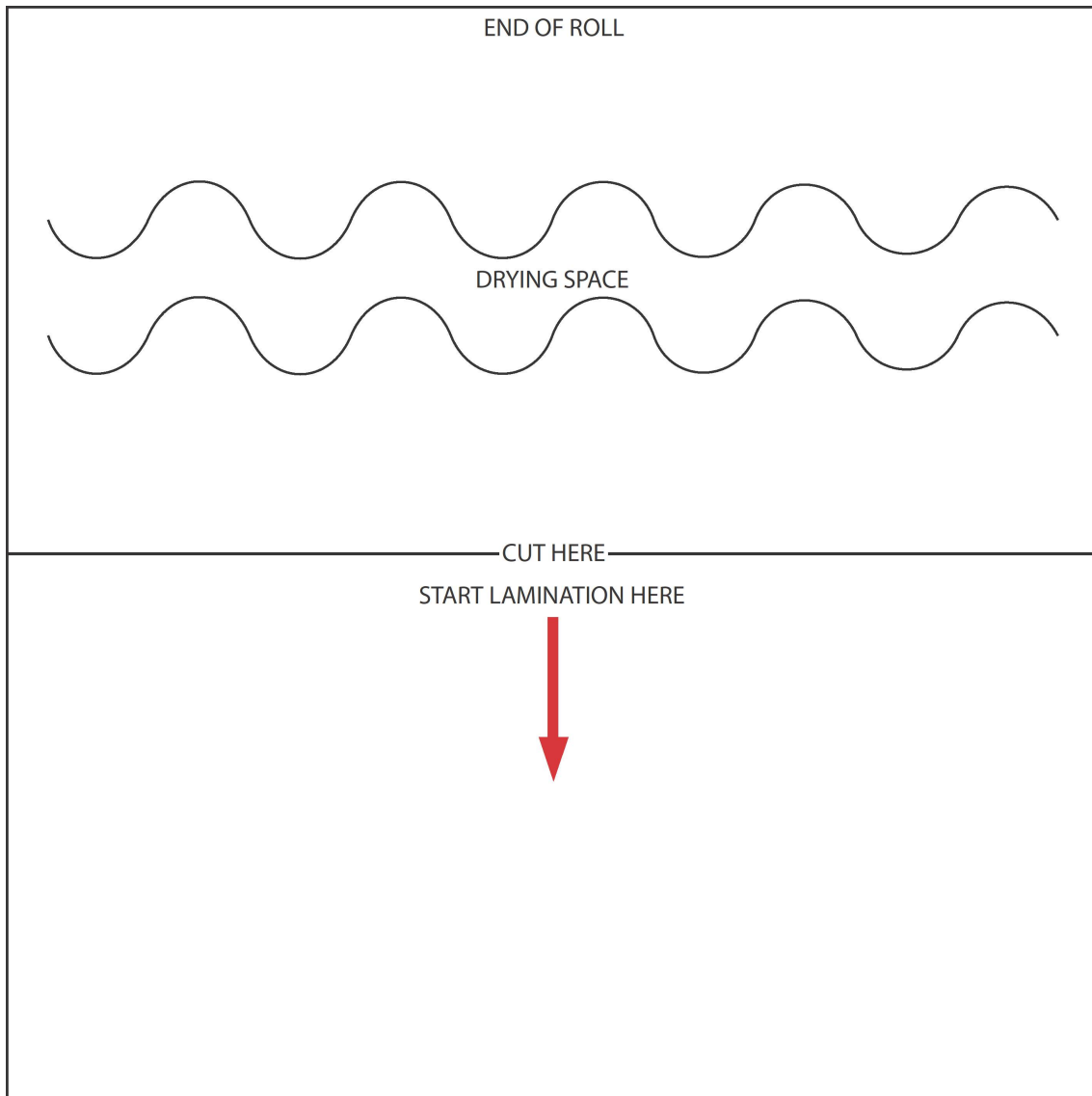
Jede Laminierung hat ihre Vor- und Nachteile: PVC-Folien sind flexibler als PET-Folien, aber weniger durchsichtig. Auch die Dauer ist bei den verschiedenen Laminierungen anders.

Die Laminierung mit PVC-Folie (OneWayPro® CAST 050 Laminierung & OneWayPro® POLY 060 Laminierung) ist einfacher als die Laminierung mit PET-Folie (OneWayPro® PET 036 HT Laminierung).

Alle OneWayPro®-Lamine werden kalt laminiert (Anwendungstemperatur zwischen 10°C und 40°C).

Damit beim Laminieren keine Falten entstehen, ist es wichtig, dass die Regeln beim Drucken eingehalten werden. Außerdem sollte darauf geachtet werden, dass zwischen zwei Druckjobs auf derselben Rolle keine Pausen entstehen, denn wenn der Trockner länger vor der bedruckten Mikroperforation steht, schrumpft diese und bildet Wellen, die beim Druck oder beim Aufbringen Falten bilden.

Unmittelbar nachdem Sie Ihre Arbeit fertig gedruckt haben, drucken Sie eine 100cm große Datei wie folgt aus:



Wenn Sie die Datei ausgedruckt haben, schneiden und entfernen Sie die letzten 50 cm, die hinter dem Trockner zurückgeblieben und geschrumpft sind. So können Sie die Laminierung auf einer ebenen Fläche starten. Lassen Sie 50 cm stehen, damit sich die Spannung zwischen der mikroperforierten Folie und der Laminierung verteilen kann, um Falten zu vermeiden. Dies ist besonders wichtig bei der Verwendung der Laminierung PET 036 HT, da PET ein sehr stabiles Material ist, das früher oder später seine Form wieder annimmt und Gefahr läuft, dass sich die mikroperforierte Folie von der Scheibe löst oder sich von der mikroperforierten Folie löst.

Verlegung

Die Mikroperforation ist ein Untergrund, bei dem die Haftkraft mechanisch reduziert ist. Löcher sind ebenso Quellen für Ablösungen, vor allem an den Rändern, wenn sie abgeschnitten werden. Es ist unbedingt erforderlich, die Glasoberfläche besonders gründlich vorzubereiten.

Reinigen und entfetten Sie den Untergrund mit einem stark verdunstenden, nicht fettenden Reiniger. Trocknen Sie die Glasscheibe gut ab, vor allem an den Rändern. So vermeiden Sie ein Ablösen.

Verwenden Sie ein Cuttermesser mit neuer Klinge. Ein scharfer Schnitt vergrößert die Fläche für Mikroadhäsionen an den Rändern.

Verwenden Sie ein Werkzeug, das einen starken und gleichmäßigen Druck auf die Ränder ermöglicht, damit diese gut haften.

Vermeiden Sie es, die Klebeseite mit bloßen Händen zu greifen. Das von Ihren Fingern hinterlassene Fett verringert die Haftung des Klebers. Verwenden Sie stattdessen Latexhandschuhe.

Die Mikroperforation muss immer trocken verlegt werden, verwenden Sie niemals Wasser oder Platzierungsflüssigkeiten.

Die Mikroperforation ist für die Anbringung auf einer Glasscheibe vorgesehen. Sie darf niemals auf dem Fensterrahmen angebracht werden. Bringen Sie es niemals auf einer Silikonfuge an. Selbst ein Millimeter, der auf eine Silikonfuge geklebt wird, kann den Beginn einer stärkeren Ablösung des Materials verursachen. Legen Sie keine Überlappung zwischen zwei Stücken Mikroperforation an.

Sie können das OneWayPro® Sealing Tape verwenden, um es auf die Ränder der Mikroperforation aufzutragen und so den Widerstand gegen das Abziehen zu erhöhen. Alternativ kann auch eine Versiegelungsflüssigkeit verwendet werden.

Beim Anbringen einer laminierten Mikroperforation kann es vorkommen, dass der Druck in den Löchern ungleichmäßig ist und Rakelmarkierungen sichtbar werden. Diese Markierungen verschwinden jedoch nach einigen Tagen, wenn sich der Luftdruck in den Löchern ausgleicht.

Es ist ratsam, je nach Umgebungstemperatur zwei bis fünf Tage zu warten, bevor Sie mit dem Fahrzeug, auf dem die Mikroperforation angebracht ist, eine Autowäsche durchführen, damit der Klebstoff Zeit hat, richtig zu haften.

Ein Video, in dem das Anbringen der mikroperforierten Folie Gold + Cast-Laminierung auf Fahrzeugscheiben erklärt wird, finden Sie auf unserer Website www.onewaypro.eu

Der thermische Schock

Dieser Punkt ist der wichtigste von allen und führt in der Winterzeit zu den meisten Problemen: **der Temperaturschock**.

Die Temperatur beim Anbringen der Folie sollte idealerweise zwischen 15°C und 40°C liegen. Das gilt für die Raumtemperatur, für die Temperatur der Mikroperforation und für die Temperatur der Glasscheibe.

Es ist möglich, das Material bei niedrigeren Temperaturen zu verkleben. Dies birgt jedoch Risiken mit sich, da die Mikroperforation keinen plötzlichen Temperaturschwankungen ausgesetzt werden sollte (z.B. Mikroperforation im Schatten platziert und dann von der Sonne erwärmt).

Der Klebstoff braucht bei Kälte länger, um zu wirken und 100% seiner Klebekraft zu erreichen.

Das Prinzip des Kälteschocks ist einfach: Wenn die Temperaturen zu niedrig sind, wird der Kleber härter. Der Kleber wirkt wie ein Saugnapf. Wenn es kalt ist, dauert die Aktivierung des Klebers auf der Scheibe länger. Wenn die Mikroperforation einer zu großen Temperaturschwankung ausgesetzt wird, wird sich das PVC ausdehnen, während der Kleber noch nicht vollständig aktiv ist, und die Folie wird sich ablösen oder Wellen schlagen.

Dieses Problem tritt meist vom Spätherbst bis zum frühen Frühling auf, wenn die Temperaturen nachts niedrig sind und die Tage sonnig.