

DÉLAMINAGE DES MATÉRIAUX *ENDUITS*

Aspects critiques et précautions à connaître

Qu'appelle-t-on des matériaux *enduits* ? Qu'est-ce qu'un « *coating* » ? Et un *traitement corona* ?

Dans le panorama de l'impression numérique actuelle il existe un nombre de plus en plus important de supports traités de cette façon et il est important d'en connaître les particularités ainsi que les aspects critiques. Nous vous fournissons ci-après des informations utiles d'ordre général qui vous aideront à mieux comprendre ces matériaux et leurs implications.



GLOSSAIRE FONDAMENTAL

- **POLYOLÉFINE**- Il s'agit d'une famille de résines synthétiques parmi lesquelles se trouvent différents polymères que l'on connaît bien – comme le **polyester** et le **polypropylène** – qui se caractérisent par des surfaces non poreuses et inertes chimiquement avec une tension superficielle très basse. En deux mots, **tous les PET et les PP rejettent naturellement des encres, des adhésifs et un grand nombre d'autres substances.**
- **TRAITEMENT CORONA** - Afin que les polyoléfines soient réceptives à un premier niveau il faut, avant de les soumettre à ce processus, qui consiste en une **décharge électrique à haute fréquence en mesure d'ouvrir les pores de la surface de la résine et de la rendre attaquant.**
- **COATING** - Immédiatement après le traitement corona, l'on poursuit avec l'application d'une ou de plusieurs couches de ces composés en mesure de s'ancrer à la surface rendue poreuse au préalable et de conférer un caractère imprimable au produit. **Quelques fins petits microns, c'est le seul élément en mesure de retenir l'encre.**



QUELS SONT LES ASPECTS CRITIQUES ?

- **L'ACTION CHIMIQUE DES ENCRES** - toutes les encres vendues dans le commerce possèdent un degré d'agression chimique (en particulier les encres à base de solvant) en mesure, dans des cas limités, d'altérer et d'endommager la structure et la stabilité du *coating*.
- **LA QUANTITÉ D'ENCRE** - le *coating* est très fin et il est par conséquent en mesure de retenir moins d'encre qu'un matériau naturellement absorbant.
- **L'HUMIDITÉ, LA TEMPÉRATURE ET LA PRESSION ATMOSPHÉRIQUE** - peuvent avoir une incidence déterminante sur l'évaporation des encres, et par conséquent, sur les effets collatéraux causés par ces dernières.



PRÉCAUTIONS À ADOPTER

- **CALIBRER LA LIMITE D'ENCRE** - Il est fondamental de linéariser le matériau avant de l'imprimer et d'établir correctement la *limite d'encre*, afin de ne pas surcharger le *coating* et ainsi de le compromettre.
- **FACILITER LE SÉCHAGE** - La ventilation et la chaleur additionnelles peuvent être une panacée pour accélérer l'évaporation d'une encre et éviter des sollicitations inutiles du *coating*.
- **S'ASSURER QUE L'ÉVAPORATION A BIEN EU LIEU** - De cette façon, tous les travaux qui suivent l'impression peuvent être effectués en toute sécurité, sans craindre des décollements du *coating*.

Ce guide vous a-t-il été utile ?

VOTRE AVIS COMPTE ! Écrivez-nous à salescare@guandong.eu

