

DELAMINATION VON BESCHICHTETEN MATERIALIEN

Kritische Punkte und Vorsichtsmaßnahmen

Was sind sogenannte *beschichtete* Materialien? Was ist eine „Beschichtung“? Ist es eine *Koronabehandlung*?

In der Welt des heutigen Digitaldrucks gibt es immer mehr Materialien, die auf diese Weise behandelt werden und darum ist es wichtig, die Besonderheiten und kritischen Punkte zu kennen. Nachstehend finden Sie allgemeine Informationen, die Ihnen helfen, diese Materialien und ihre Auswirkungen besser zu verstehen.



GRUNDLEGENDES GLOSSAR

- **POLYOLEFINE** - Hier handelt es sich um Kunstharze, zu denen viele uns bekannten Polymere gehören, wie **Polyester** und **Polypropylene**, die nicht poröse und chemisch inerte Oberflächen mit einer sehr tiefen Oberflächenspannung aufweisen. Kurz gesagt, **alle PET und PP weisen Tinte, Klebstoff und viele weitere Substanzen ab**.
- **KORONABEHANDLUNG** - Um die Polyolefine auf einer ersten Stufe aufnahmefähig zu machen, werden sie einer **elektrischen Hochspannungs-Entladung ausgesetzt, die die Oberflächenporen der Kunstharze öffnen und somit aufnahmefähig werden**.
- **BESCHICHTUNG** - Unmittelbar nach der Koronabehandlung werden eine oder mehrere Schichten dieser Mischung aufgetragen, die sich auf die zuvor porös gemachte Oberfläche legt und somit das Produkt druckbar macht. **Mit einer Dicke von wenigen Micron ist es das einzige Element, das die Tinte halten kann**.



WELCHES SIND DIE KRITISCHEN PUNKTE?

- **DIE CHEMISCHE WIRKUNG DER TINTE** - Alle Tinten auf dem Markt sind chemisch aggressiv (vor allem Solvent-Tinten), die im Extremfall die Struktur und Stabilität der *Beschichtung* verändern und beschädigen können.
- **DIE TINTENMENGE** - Die *Beschichtung* ist äußerst subtil und demnach kann diese weniger Tinte aufnehmen als ein natürlich absorbierendes Material.
- **FEUCHTIGKEIT, TEMPERATUR UND LUFTDRUCK** - Diese Faktoren können das Verdampfen der Tinte und die damit verbundenen Wirkungen entscheidend beeinflussen.



VORSICHTSMASSNAHMEN

- **DIE TINTENGRENZE KALIBRIEREN** - Es ist äußerst wichtig vor dem Drucken das Material auszurichten und die Tintengrenze korrekt einzustellen, um nicht die *Beschichtung* zu überladen und somit zu beeinträchtigen.
- **TROCKNUNGSPROZESS BESCHLEUNIGEN** - Zusätzliche Belüftung und Wärme können das Verdampfen der Tinte beschleunigen und eine unnötige Belastung der *Beschichtung* vermeiden.
- **SICH VERGEWISSEN, DASS DIE VERDAMPFUNG ERFOLGT IST** - Dadurch können alle Folgearbeiten in Anschluss an den Druck sicher durchgeführt werden, ohne Angst zu haben, dass sich die *Beschichtung* löst.

War diese Beschreibung hilfreich?

IHRE MEINUNG ZÄHLT! Schreiben Sie uns an salescare@guandong.eu

