

PRIPLAK


ARJOWIGGINS



L'IMPRESSION



1. La sérigraphie
2. L'impression offset
3. L'impression jet d'encre
4. Les autres techniques d'impression
5. Les encres
6. Les points clés

“

Qu'elle soit en sérigraphie, en offset UV ou en jet d'encre, l'impression sur Pripalak® donne des résultats remarquables d'une grande qualité.

”

L'IMPRESSION

1

LA SERIGRAPHIE

L'impression utilise un écran de soie laissant passer l'encre au travers des mailles qui n'ont pas été obstruées, d'après le motif à reproduire. La sérigraphie imprime des supports comme le carton, le papier, les tissus mais aussi les plastiques, le métal, le bois, le verre ou la céramique, sur des formats des plus variés.

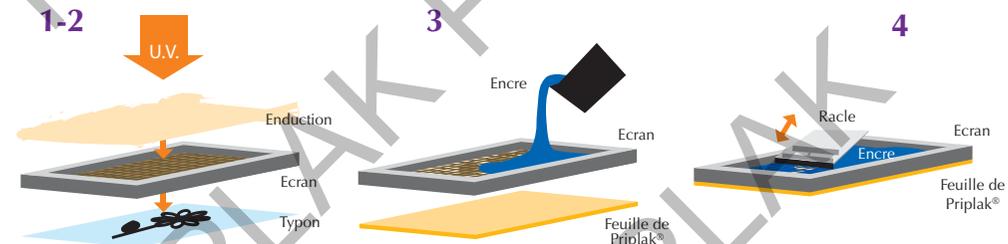
••• Tout bénéfiques...

Intérêts de la sérigraphie sur Priplak® ?

- Possibilité d'impression de fortes épaisseurs d'encres ou de vernis pour un aspect luxueux et une pigmentation intense.
- Impressions sur formats des plus petits aux
- Plus grands, sans changer d'écran.
- Rentabilité même à partir de petites séries (de quelques centaines d'exemplaires).

••• Le principe

1. L'écran, fait de tissu synthétique est tendu sur un cadre, puis enduit d'une préparation.
2. Le typon avec le motif est ensuite posé sur l'écran ; l'ensemble est insolé à l'aide d'UV. Par cette action, la préparation met en réserve le fond du motif, celui qui ne reçoit pas de couleur.
3. On dépose l'encre sur l'écran
La racle en caoutchouc permet d'étaler l'encre, qui s'infiltre alors à travers les mailles laissées libres.



••• Conseil...

Le cadre, en bois ou en métal, compose l'essentiel de la forme imprimante sérigraphique. Il ne doit pas se déformer ni dans le temps, ni sous la traction du tissu. La tension du cadre, contrôlée par des dispositifs mécaniques ou pneumatiques, doit permettre un alignement de la trame. La tension du cadre doit être homogène pour une répartition régulière de l'encre.

••• Les encres de sérigraphie pour le Priplak®

Deux grandes familles d'encres répertoriées marquent leur différence par leur mode de séchage, celui par oxydation et celui à séchage ultraviolet. Le choix de l'encre dépend de la nature de l'application :

- Set de table
- Luminaires
- Affiches, PLV...

Le choix de l'encre apparaît capital pour imprimer sur du Priplak®, car c'est une matière dite fermée, sans structure fibreuse, contrairement au papier ou au carton.

L'IMPRESSIION

••• **En savoir plus sur les encres à séchage par oxydation (monocomposantes ou bicomposantes)**

Les encres monocomposantes

D'aspect brillant ou mat, leur résistance aux produits gras ou aux traces de doigts est assez faible. Elles sont donc généralement déconseillées pour des produits appelés à être manipulés. Pour éviter tout problème lié à la dilatation de la matière et conséquent de repérage, un séchage long et de faible intensité est préconisé dans le tunnel.

Avantages :

- une utilisation rapide (pas de mélange),
 - certaines encres acceptent un traitement Corona faible,
 - produit économique à l'achat.
- Certaines encres adhèrent sur du Priplak® non traité Corona, ce qui offre la possibilité d'imprimer sur des feuilles de Priplak® stockées et dont la tension de surface est basse (32-38 dynes).

Limites :

- résistance modérée : elles nécessitent un traitement corona de 32 à 38 dynes/cm².
- pouvoir couvrant moyen surtout sur les supports sombres.
- La superposition des couleurs et le temps de séchages sont importants.

Les encres bicomposantes

Ce sont généralement des encres epoxy. Un catalyseur, mélangé à la résine de base, produit une réaction exothermique qui entraîne le durcissement de la résine. Pour la quantité d'encre, mieux vaut tenir compte des conseils du fabricant car le mélange n'est utilisable que dans un temps déterminé.

Avantages :

- une haute brillance, une grande dureté.
- une bonne résistance à l'eau,
- une forte résistance aux produits chimiques (détergents, alcools, huiles, solvants...).

Elles disposent d'une bonne résistance face aux produits gras, propice à une "utilisation set de table" en Priplak®.

Limites :

- le traitement Corona, indispensable, oscille entre les 38 et 42 dynes/cm². Le séchage définitif de l'encre est accompli au bout de 48 heures,
- la durée de vie, limitée après mélange des 2 composants,
- le mélange à préparer.

••• **Les encres par séchage UV**

Priplak garantit l'impression sérigraphique UV dans les trois mois qui suivent la fabrication (niveau Corona correct). Un catalyseur réagit sous les lampes UV pour faire réticuler le film d'encre. Ces encres permettent un dépôt réduit favorable à la quadrichromie. Pour leur assurer un séchage efficace, un équipement de 2 lampes de 120 W chacune est recommandé. Adaptez le réglage des lampes selon la vitesse de passage des feuilles. N'oubliez pas de vérifier régulièrement l'état des lampes et du circuit de refroidissement.

Avantages :

- une très bonne vitesse d'impression,
- un séchage instantané et efficace sous l'effet des rayons UV,
- un équipement UV peu encombrant,
- une bonne résistance à l'eau et aux produits chimiques,
- un rendu de la couleur excellent, vernis UV à haute brillance,
- une bonne tenue de l'encre.

••• **Tout savoir**

La sérigraphie permet des impressions originales : paillettes, relief, flou, toucher soft...

L'IMPRESSION

••• Le séchage en sérigraphie et le Priplak®

Méthode	Descriptif	Avantages	Limites
A l'air libre sur claies	<ul style="list-style-type: none"> • Système simple avec grille superposées 	<ul style="list-style-type: none"> • Système manuel • Facile d'emploi 	<ul style="list-style-type: none"> • Beaucoup d'espace et de manipulations nécessaires lors des grandes séries
Passage tunnel + Séchage sur claies	<ul style="list-style-type: none"> • Tunnel chauffant infrarouge avec convoyeur 	<ul style="list-style-type: none"> • Séchage très court • Empilage automatique • Permet d'activer la réaction exothermique pour les encres à 2 composants. 	<ul style="list-style-type: none"> • Matériel encombrant • Contrôle de l'air chaud pour éviter la déformation du Priplak®
Wickets, Tunnel à claies mobiles	<ul style="list-style-type: none"> • Tunnel où les claies circulent dans un courant d'air (± chaud) qui active l'évaporation des solvants 	<ul style="list-style-type: none"> • Temps de séchage court (20 à 30 minutes pour les encres bicomposantes par exemple) • Remarquable efficacité • Très peu de dilatation du matériau 	<ul style="list-style-type: none"> • équipement coûteux et encombrant
Lampes ultraviolet	<ul style="list-style-type: none"> • Utilisation d'encre polymérisable sous un rayonnement ultraviolet 	<ul style="list-style-type: none"> • Séchage instantané 	<ul style="list-style-type: none"> • Coût de l'investissement

••• Maîtriser la sérigraphie

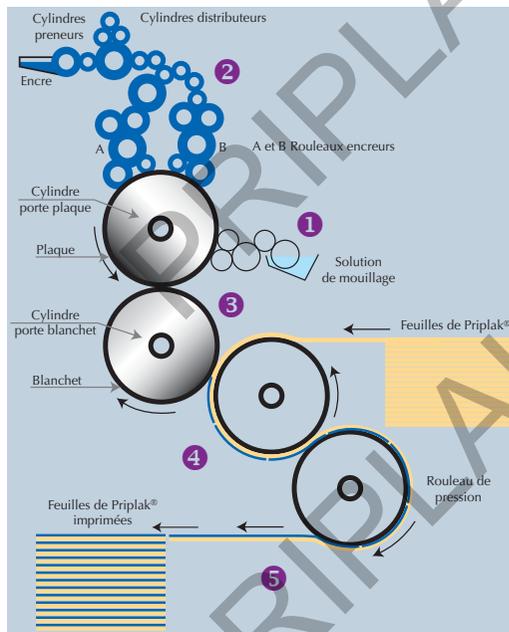
Problèmes	Causes
<ul style="list-style-type: none"> • Irrégularité de la planéité 	<ul style="list-style-type: none"> • Défaut de la racle • Défaut de la planéité de la base
<ul style="list-style-type: none"> • Pas de résistance de l'encre à la sueur des mains 	<ul style="list-style-type: none"> • Mauvais choix d'encre
<ul style="list-style-type: none"> • Image fantôme 	<ul style="list-style-type: none"> • Conservation par l'écran d'une trace du travail précédent par gonflement des fibres ou mauvais nettoyage
<ul style="list-style-type: none"> • Faible résistance au grattage 	<ul style="list-style-type: none"> • Mauvaises conditions de séchage ou encres inadaptées au support PP
<ul style="list-style-type: none"> • Repérage décalé 	<ul style="list-style-type: none"> • Tension inégale du cadre • Variation dimensionnelle du support d'impression • Défaut de marge • Racles de longueurs inégales • Défaut de parallélisme écran/base
<ul style="list-style-type: none"> • Maculage 	<ul style="list-style-type: none"> • Temps de séchage insuffisant
<ul style="list-style-type: none"> • Effet de blocking 	<ul style="list-style-type: none"> • Humidité entre les feuilles

L'IMPRESSION

2

L'OFFSET

Ce procédé permet l'impression en ligne de 1, 4 ou plusieurs couleurs sur de grandes quantités. L'offset à séchage UV est une méthode amplement utilisée pour les matières synthétiques comme le Priplak®.



... Un procédé puissant et flexible

Aujourd'hui, les évolutions techniques permettent des temps de calage très courts pour des quantités minimum (de 3 à 4000 exemplaires), comme pour des grands tirages;

... Intos techniques

L'offset exploite le phénomène d'antipathie entre l'eau et les corps gras. La surface de la plaque est gravée. Les parties non gravées sont hydrophiles tandis que les parties gravées sont hydrophobes. L'image à imprimer est alors transférée sur le blanchet puis sur le support (papier, carton, plastique) qui sera appliqué sur la dite forme.

... Une technique de haute précision pour une haute qualité

La qualité s'appuie sur le juste équilibre entre l'eau (sa rhéologie, sa dureté, son ph...) et l'encre (sa rhéologie, sa viscosité, son tack, sa tension de surface...) mais aussi sur quelques autres critères :

- **La plaque et la surface photosensible** : son type, sa tension de surface, sa rugosité...
- **Le blanchet** : sa compressibilité, sa tension de surface, sa rugosité.
- **Le substrat** : sa rugosité, sa mouillabilité, son niveau de traitement Corona.

1. La solution de mouillage est déposée, par un jeu de cylindres, sur le "cylindre porte plaque".
2. Les rouleaux encres, alimentés en encre, déposent celle-ci sur le "cylindre porte plaque".
3. Les parties hydrophobes de la plaque attirent l'encre alors que les parties hydrophiles la repoussent.
4. L'encre de la plaque est transférée sur le blanchet
5. Les feuilles sont acheminées par un système d'alimentation automatique.

Chaque groupe reçoit l'encrage de chaque couleur : la combinaison des couleurs donne le résultat final de l'image et permet l'impression en quadrichromie. Des groupes supplémentaires sont dédiés à l'impression de couleurs pantone et de blancs de soutien. Des groupes flexographiques peuvent être ajoutés pour des coloris métallisés, des blancs très couvrants ou des groupes de vernis.

L'IMPRESSION

••• L'offset UV : une version dédiée aux matières synthétiques

Sur le Priplak®, matière fermée et non poreuse, l'encre ne peut pas pénétrer et l'ensemble des composants reste en surface.

Pour pallier cette contrainte, les fabricants de presse ont développé, en relation avec les fabricants d'encre, le système à séchage à rayonnement UV.

Des encres spécifiques à ce procédé sont nécessaires, de façon à ce que ses composants sèchent immédiatement.

On observe donc une spécialisation des équipements pour les matières plastiques et donc de Priplak®.

L'impression offset UV sur Priplak® apparaît plus pratique : elle allie un respect de l'environnement (absence de solvants) à un séchage rapide pour une manipulation quasi immédiate des feuilles de Priplak®.

••• L'offset à séchage par oxydation

Moyennant une adaptation aux contraintes spécifiques de séchage de ces encres, cette technique peut aussi être utilisée avec le Priplak®. Toutefois ce type d'encrage en offset reste sous la responsabilité de l'imprimeur. (Priplak dégage toute responsabilité technique en cas de difficulté d'impression ou de défauts générés par ce type d'encrage - manque d'accroche, maculage...)



••• L'offset sec

Cette technique qui s'apparente à la typographie est analysée dans le chapitre "les autres techniques d'impression" p 8

••• L'offset waterless

Ce système n'utilise pas de solution de mouillage ; sur la plaque, les parties en silicone réalisent l'encrage (brevetée à son lancement, la plaque TORAY appartient au domaine public depuis 1998).

Les encres, les plaques, les blanchets sont spécifiques.

Les principaux atouts du système découlent donc de la suppression de la solution de mouillage avec :

- Une reproductibilité constante des couleurs,
- Une densité accrue des couleurs,
- Une trame plus fine,
- Une mise en couleur sans gâche.

Les limites se rapportent au contrôle de la machine et de ses paramètres ainsi qu'aux risques d'échauffement.

Des formulations adaptées de Priplak® peuvent être étudiées pour l'impression en offset waterless. Contactez Priplak pour plus de détails.

L'IMPRESSION

3

LE JET D'ENCRE

Petites quantités, délais minimum, personnalisations sont les atouts de la technique du jet d'encre UV sur le Priplak®.

Le jet d'encre permet la réalisation de grands formats type affiches.



... La technique

Cette technique repose sur la création de gouttes d'encre mises en mouvement, par différents procédés.

En continu ou à la demande, le procédé est identique : des buses jettent l'encre sur le substrat, sans impact ni contact.

En fonction de la qualité souhaitée et du support utilisé, le jet d'encre peut être plus ou moins rapide avec une définition plus ou moins importante en fonction de la proximité de la tête d'impression par rapport au support Priplak®. Lors de la Fespa 2010, plusieurs modèles de grandes marques atteignaient une production de 1000 m²/h en 720 dpi.

Priplak® est particulièrement pour l'impression jet d'encre UV, notamment avec les produits Priplak® Backlit, Priplak® Absolut, Priplak® Izilyss Opaque en feuilles de grands formats, maximum 1400 x 2600 mm. Priplak lance la gamme Priplak® Digital à l'été 2012.

Cette technique d'impression se développe extrêmement rapidement. Le seuil de rentabilité à partir de très petites quantités s'améliore continuellement. Le coût de l'encre diminue d'autant plus que les sociétés investissent dans cette technologie.

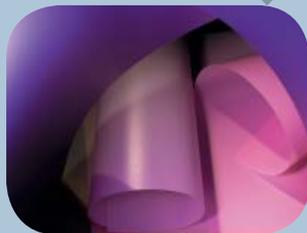
Une attention particulière doit être portée lors de l'impression de thermoplastiques comme Priplak® surtout avec les fines épaisseurs et l'utilisation des lampes UV à pleine puissance de rayonnement. (La chaleur peut provoquer une légère déformation (ondulation) en dessous de 400 microns. La technologie des lampes LED "froide" pallie cette contrainte.



L'IMPRESSION

4

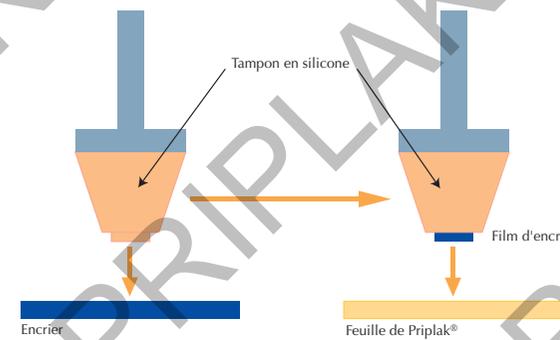
LES AUTRES TECHNIQUES D'IMPRESSION



... La tampographie

Cette technique utilise des clichés en caoutchouc pour des impressions de petite taille et permet d'imprimer sur des objets en volume, de n'importe quelle forme.

Les encres, identiques à celles de la sérigraphie, sont reformulées spécialement pour la tampographie à l'aide d'un additif spécifique.

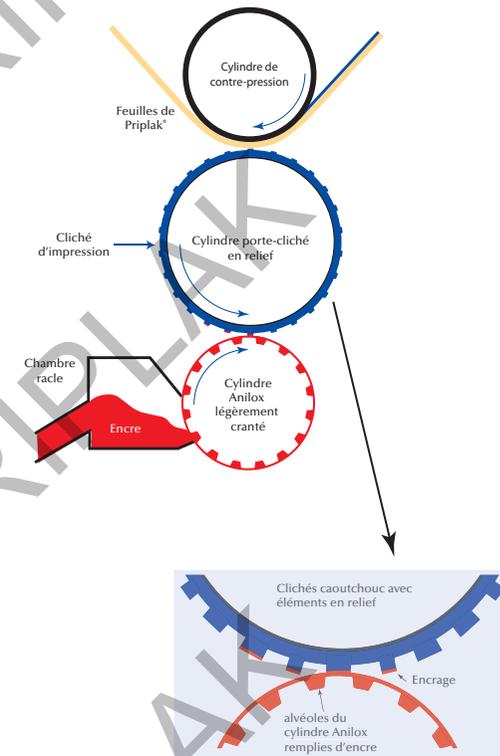


Le tampon imprégné d'encre se déplace latéralement pour imprimer la feuille de Priplak®.

... La typographie et la flexographie

Ces 2 procédés se basent sur le principe de l'impression en relief, puisque l'encre est déposée sur les reliefs du cylindre. Ils sont similaires et réalisables sur le Priplak®.

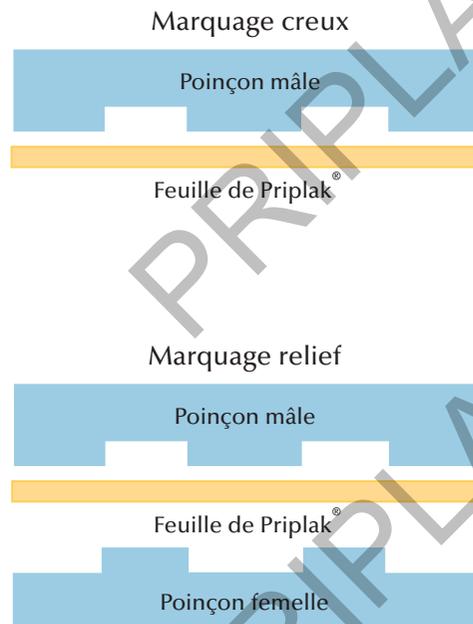
Concernant la typographie report, appelée aussi "offset sec" ou offset sans mouillage, elle consiste en une impression employant une plaque en relief.



L'IMPRESSION

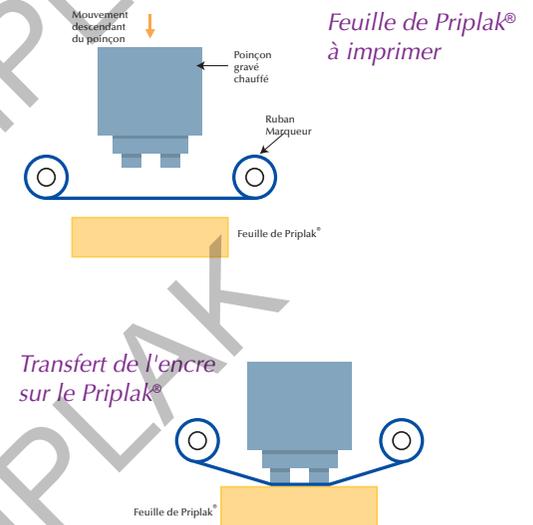
Le gaufrage

Cette technique permet la reproduction d'un motif en creux ou en relief dans la matière. Nous préconisons l'utilisation d'un Priplak® d'épaisseur supérieur à 500 microns. Le Priplak® peut être pré-imprimé. Un gaufrage offrira un fond de matières et des effets de brillance attractifs qui varieront tout de même selon le graphisme et la typographie choisie.



Le marquage à chaud

Egalement appelé "dorure à chaud", cette impression est réalisée avec des caractères ou des clichés en métal chauffés. Sur le Priplak®, des films appropriés au polypropylène sont recommandés. Moyen d'impression et d'expression haut de gamme, la dorure à chaud est exploitée dans le monde du luxe comme celui de la parfumerie, de la cosmétique ou dans l'univers des bonbons, des chemises de prestige, des couvertures de catalogue...



Tout savoir

Sur le Priplak® Coteline & le Priplak® Lines...

Sur les faces en relief, des pressions supérieures sont indispensables pour l'écrasement de la matière. Les clichés en magnésium s'usent rapidement, des clichés en laiton ou en acier sont préférables.

Compte tenu de la grande diversité de films à dorure disponibles, nous vous conseillons de consulter les fabricants de ces films pour le choix du meilleur matériel.

L'IMPRESSION

5

LES ENCRE

••• A chaque application, son encre...

L'application (type de presse d'impression) est un élément déterminant pour le choix de l'encre à laquelle s'ajoutent, de manière aussi importante, son mode de séchage et sa composition.

Les encres dites liquides :

Employées entre autres en sérigraphie, leur viscosité très faible s'apparente à celle de l'eau. Après dépose sur la feuille de Priplak®, le séchage, entrepris par rayonnement infrarouge ou air chaud, s'exécute par évaporation du solvant. La proportion de solvant et de diluant donne aux encres liquides une faible consistance. Leur extrait sec est de 10 % environ.

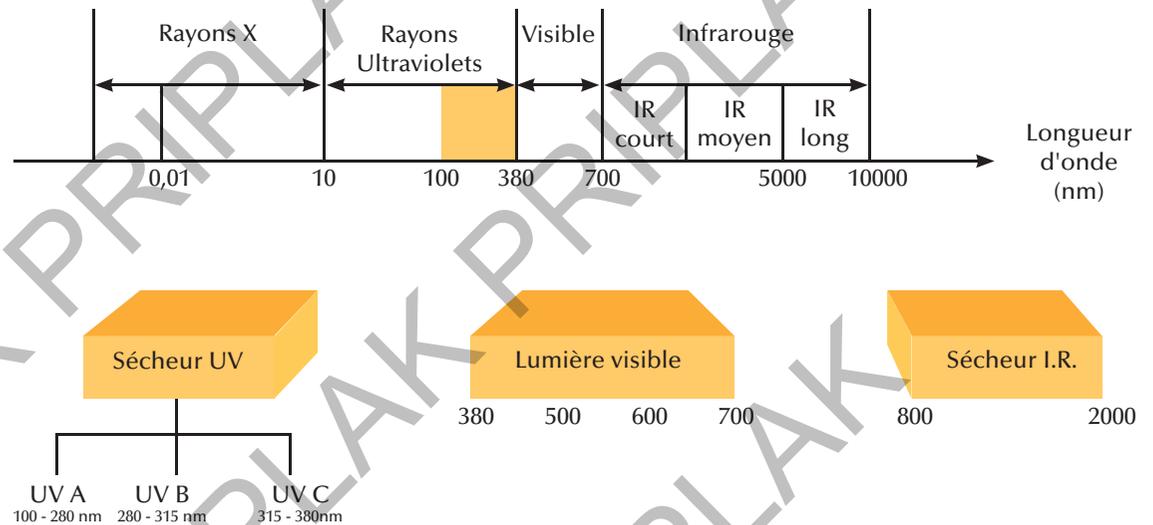
Les encres dites grasses :

Exploitées par l'offset (et la typographie), elles sèchent par apport de chaleur (air chaud ou infra rouge). Relevant d'une faible teneur en diluant et solvant, leur extrait sec avoisine les 30 %. Ces encres, élaborées à base d'huiles modifiées et de résines dures, ont un temps de séchage plus long, dû à une part de séchage chimique. Le séchage chimique est favorisé par des siccatifs (des sels organiques qui catalysent les oxydations). Les encres obtenues sont dites à huiles semi-siccatives ou siccatives (selon la quantité de siccatifs).

Les encres UV :

Lancées dans l'industrie graphique au début des années 70, elles ont la particularité de sécher sous rayonnement UV, autrement dit, par réticulation et non plus par oxydation et/ou évaporation du diluant. Leur composition se modifie en se polymérisant par insolation sous les UV ; seul le pigment reste alors intact.

Le rayonnement lumineux se caractérise par sa longueur d'onde :



A l'heure du "produit propre", ces encres, dont la qualité essentielle repose justement sur leur propreté (avec 0 % de solvants émis) ont toutes les chances de connaître un fort développement.

L'IMPRESSION

Leurs avantages ne peuvent que s'enchaîner avec un séchage immédiat, synonyme de gain de productivité, une haute brillance due aux vernis de surimpression UV et de la totale absence d'émission de composés organiques volatils (appelés aussi COV). En revanche, l'ozone produite par les lampes doit être évacuée et le contact des encres avec la peau, évité. Attention également aux brûlures causées par les lampes ! Sur le marché des encres UV, on retrouve quelques déclinaisons...

Les encres 100 % UV, les encres 100 % UV mais lavables à l'eau et les encres UV à base d'eau;

Quelles sont leurs différences ?

A 100 % UV	B 100 % UV Lavable à l'eau	C 50 % UV 50 % aqueux
Pigments	15 - 20 %	Pigments
Additifs Chargés	1 - 8 %	Additifs Chargés
Photo initiateurs	5 - 12 %	Photo initiateurs
Monomères	5 - 20 %	Eau
Oligomères	40 - 50 %	Oligomères
RADIATION	RADIATION	RADIATION & EVAPORATION
↓	↓	↓
100 % solide	100 % solide (fonction de dilution)	50 % solide 50 % d'évaporation

Le système de refroidissement des lampes (à air ou à eau) est à surveiller car ces dernières émettent, en même temps que les UV, des rayons infrarouges

Encres	A - 100 % UV	B - 100 % UV Lavable à l'eau	C - 50 % UV 50 % aqueux
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> • Large choix des matériaux de base pour la formulation • Majorité des problèmes d'adhésion et de réticulation peuvent être solutionnés • Pas d'évaporation • Excellente stabilité à la sérigraphie 	<ul style="list-style-type: none"> • Dilution à l'eau • Nettoyage à l'eau 	<ul style="list-style-type: none"> • Dilution à l'eau • Nettoyage à l'eau • Moins d'odeurs • Diminution de l'indice d'irisation
Limites	<ul style="list-style-type: none"> • Odeurs fortes • Odeur du film d'encre après réticulation • Nettoyage aux solvants 	<ul style="list-style-type: none"> • Choix limité des matières premières • Odeurs fortes • Odeurs du film d'encre après réticulation • Indice d'irisation • Difficultés pour résoudre les problèmes d'adhésion et de réactivité 	<ul style="list-style-type: none"> • Choix limité des matières premières • Moins de stabilité face aux écrans • Difficulté pour résoudre les problèmes d'adhésion et de réactivité

L'IMPRESSIION

La composition des encres

Encres grasses <i>Offset/Typographie</i>	Encres UV <i>Offset/ Typo/Hélio/Flexo/ Sérigraphie</i>	Liquid inks <i>Helio/flexo</i>
Résines dures Résines oxydables	Monomères (diluants réactifs)	Résines
Huiles végétales Huiles minérales (diluants non réactifs)	Oligomères	Solvants ou Eau
Pigments	Pigments	Pigments
Additifs	Additifs	Additifs
Siccatif / Antipeau	Photo initiateurs	

••• Des encres qui arborent bien d'autres spécificités encore...

Les encres hybrides :

Bénéficiant d'une formule se rapprochant des encres offset conventionnelles, elles gardent une bonne tenue en machine ainsi qu'une haute adhérence :

Leur différence se retrouve aussi dans la proportion d'huiles et de solvants remplacée par des composants UV, d'où la composition :

- Polymères acryliques,
 - Photo-initiateurs,
 - esters d'acides gras,
 - Siccatifs (afin d'accélérer le séchage par réticulation),
 - Pigments (sous forme sèche) ou des flushs conventionnels (à base pigmentaire concentrée).
- Pour que le séchage s'accomplisse au mieux, l'encre recevra le séchage IR (ou air chaud) et UV. La composante UV accélère le séchage et permet une manipulation des imprimés avant la réticulation.

Les encres végétales

Pour l'emballage alimentaire, elles représentent la meilleure solution en comparaison avec les encres offset traditionnelles qui dégagent une toxicité due à leur teneur en huiles minérales.

Ces encres doivent essentiellement leur nom à leur teneur en huiles végétales, préalablement réinjectées aux dépens des huiles minérales. La différence part bien de l'origine végétale de l'huile... huiles de lin ou de tung, dite huile danoise ou huile de bois de Chine (huiles siccatives, dites aussi réactives), de soja, de tournesol et de colza (semi-siccative).

L'inconvénient de ces encres est la désagréable odeur qu'elles dégagent malgré une toxicité inexistante. Leur temps de séchage représente également un désavantage.

••• Le Priplak® et ses encres de prédilection

Les encres à séchage UV

Leurs spécificités leur confèrent une parfaite adaptation à l'impression sur l'équipement (machine, blanchets, plaques) relève tout autant de cette bonne adéquation. Cette technique d'encrage et de séchage se développe chez les imprimeurs qui se spécialisent dans l'impression des plastiques.

L'IMPRESSION

Ce procédé permet des impressions sur des épaisseurs de feuille maximales de 0,8 mm. La sous-couche, ou primer (vernis par exemple), aléatoire, améliore la tenue de l'encre.

De manière générale, un vernis de protection, de haute compatibilité avec les encres (à séchage UV également), s'avère quasi obligatoire pour protéger l'impression des rayures.

Les points forts de la technique :

- Rapidité... de 2000 à 6000 feuilles/heure
- Qualité... le summum pour la quadrichromie
- Coût... sans comparaison pour les grands tirages

Les encres à séchage par oxydation

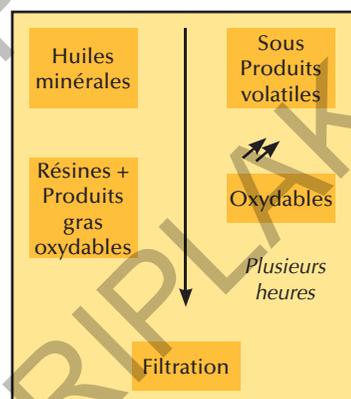
De par leur constitution (liants séchant par oxydation), ces encres réagissent aux atmosphères des ateliers et aux arrêts prolongés des machines (normalement rares).

Il en résulte un effet de "peau" qui provoque maculage, collage et mauvaise accroche de l'encre pouvant être maîtrisés en limitant l'empilage et en aérant le plus souvent possible.

••• Bien sécher les encres

Une encre, un séchage... ou presque !

Encres grasses conventionnelles



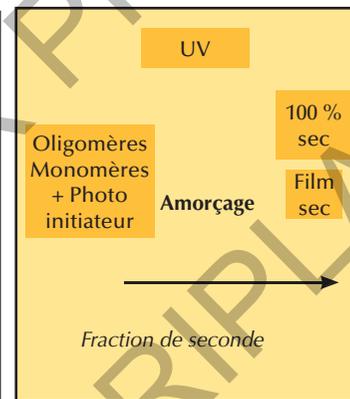
Séchage des encres grasses conventionnelles :

3 modes de séchage seuls ou en combinaison :

- Filtration des huiles dans le support
- Evaporation des volatiles
- Oxydation des résines

Plusieurs minutes sont utiles pour avoir un séchage en surface. Un bon séchage complet au coeur du film d'encre n'est obtenu qu'après plusieurs heures, voire jours. Il faut souvent respecter un laps de temps entre l'impression et la manipulation des imprimés.

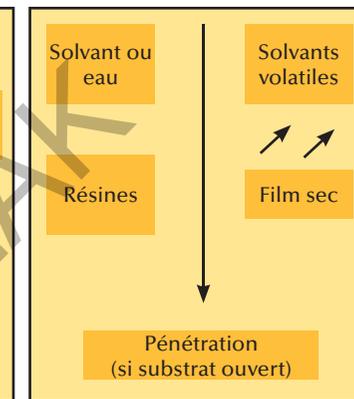
Encres UV



Séchage des encres et vernis UV :

En UV, contrairement aux encres grasses conventionnelles et aux encres liquides, le diluant (monomère réactif) n'est pas éliminé, ni par évaporation, ni par filtration dans le support. Il participe directement à la réaction de polymérisation instantanée. Ainsi 100 % de la matière déposée sur le support se retrouve dans le film sec. C'est ce qui fait de l'UV la technologie la plus propre.

Encres liquides



Séchage des encres liquides :

Le séchage se fait principalement par évaporation des solvants volatiles. Dans le cas de supports absorbants, la pénétration des solvants ou de l'eau participe également au séchage (pas le cas du Priplak® qui a une surface fermée).

L'IMPRESSION

6

LES POINTS CLES

Le traitement Corona accroît la tension de surface qui permet l'accroche de l'encre.

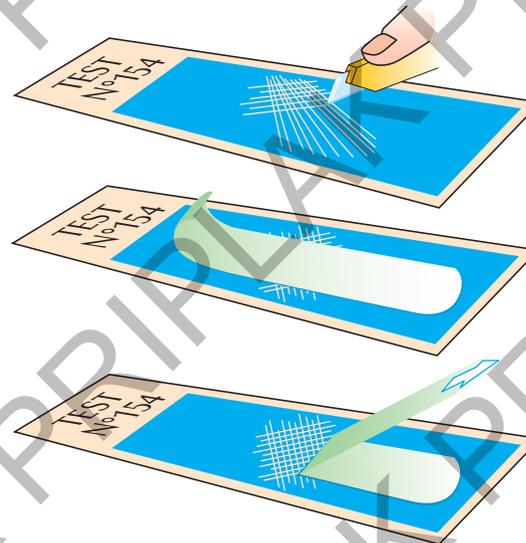
Cette tension de surface se mesure en dyne et peut être évaluée avec des kits test. Il est préférable d'utiliser les liquides avec des lingettes ou cotons tiges différents pour chaque test, et en ne posant jamais une lingette ou un coton tige qui a été en contact avec le verso du matériau dans le liquide testeur. La plupart des kits ont une durée de vie maximum de 6 mois et doivent être systématiquement remplacés après cette durée de vie.

L'humidité et le temps réduisent tous 2 l'efficacité du traitement Corona, il est donc important de garder le matériel bien emballé et de l'imprimer dans le délai recommandé.

Appliquer un primer peut faciliter l'accroche de l'encre, particulièrement pour les applications extérieures telles que les étiquettes horticoles.

Un vernis de protection est nécessaire pour protéger l'image imprimée, mais il est très important de s'assurer qu'il est compatible avec les encres utilisées.

Le polypropylène est un thermoplastique et il s'allonge avec la chaleur. Lorsque les 2 faces de la feuille doivent être imprimées, nous recommandons de laisser le matériel refroidir au moins une journée entre les 2 passages.



L'accroche de l'encre peut être testée avec différents tests normalisés. Il est préférable d'attendre au moins 24 heures avant d'effectuer le test afin que l'encre ait le temps de polymériser.

Les tests sont réalisés à l'aide d'un scotch normalisé avec/ou sans quadrillage préalable.



Le primer

C'est une sous-couche (vernis par exemple) appliquée en sérigraphie ou en offset qui :

- accroît l'accroche de l'encre
- est particulièrement recommandée pour une utilisation en extérieur (étiquettes horticoles).

Le blanc signature

- une encre, blanche ou transparente, qui permet d'écrire sur le Priplak® avec des crayons ordinaires, stylo à bille, etc...
- Utilisé pour les boîtes à archives, les menus, les étiquettes, les calendriers.

Le vernis

- appliqué après l'impression pour protéger l'impression des rayures,
- il peut être mat ou brillant ou même utilisé avec des adjuvants à effets métalliques ou autres.

Comme toujours il est important de vérifier que les encres, primers et vernis sont compatibles quand ils sont utilisés ensemble et avec le polypropylène.

Nb : Les informations contenues dans ce document sont données de bonne foi mais sont non contractuelles. Elles peuvent être modifiées sans préavis en fonction des évolutions techniques process et produit. Priplak ne pourrait en aucun cas être tenu pour responsable de dommages éventuels causés par des informations non correctes contenues dans ce guide ou sur notre site Web.