



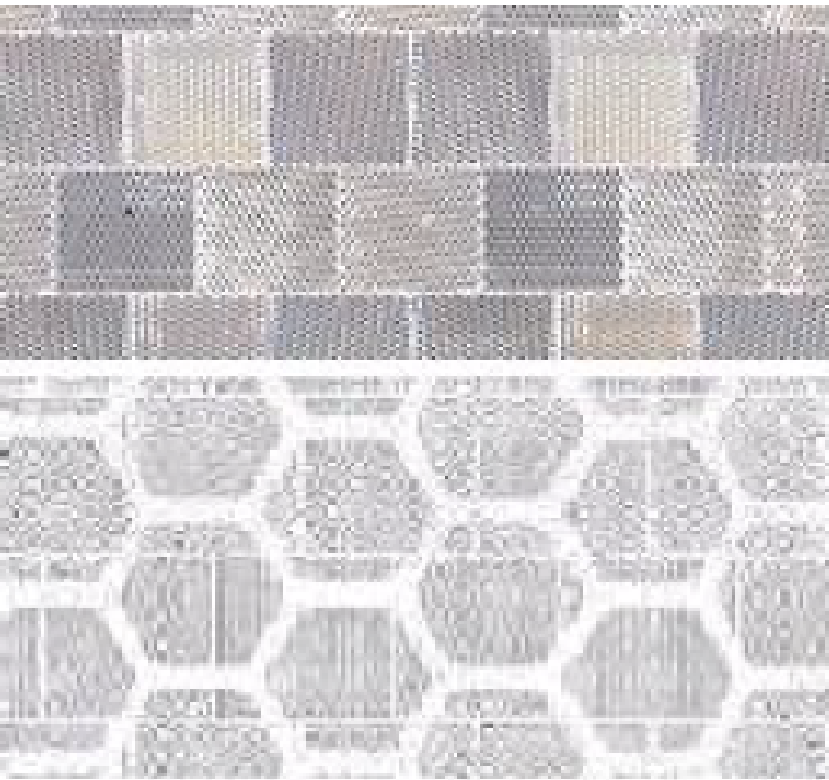
RECOMENDACIONES

**Mejores Prácticas para uso
del Material Reflectivo en
Señalización Vial Vertical**

ADH

PAPELES ADHESIVOS E INSUMOS GRÁFICOS ©

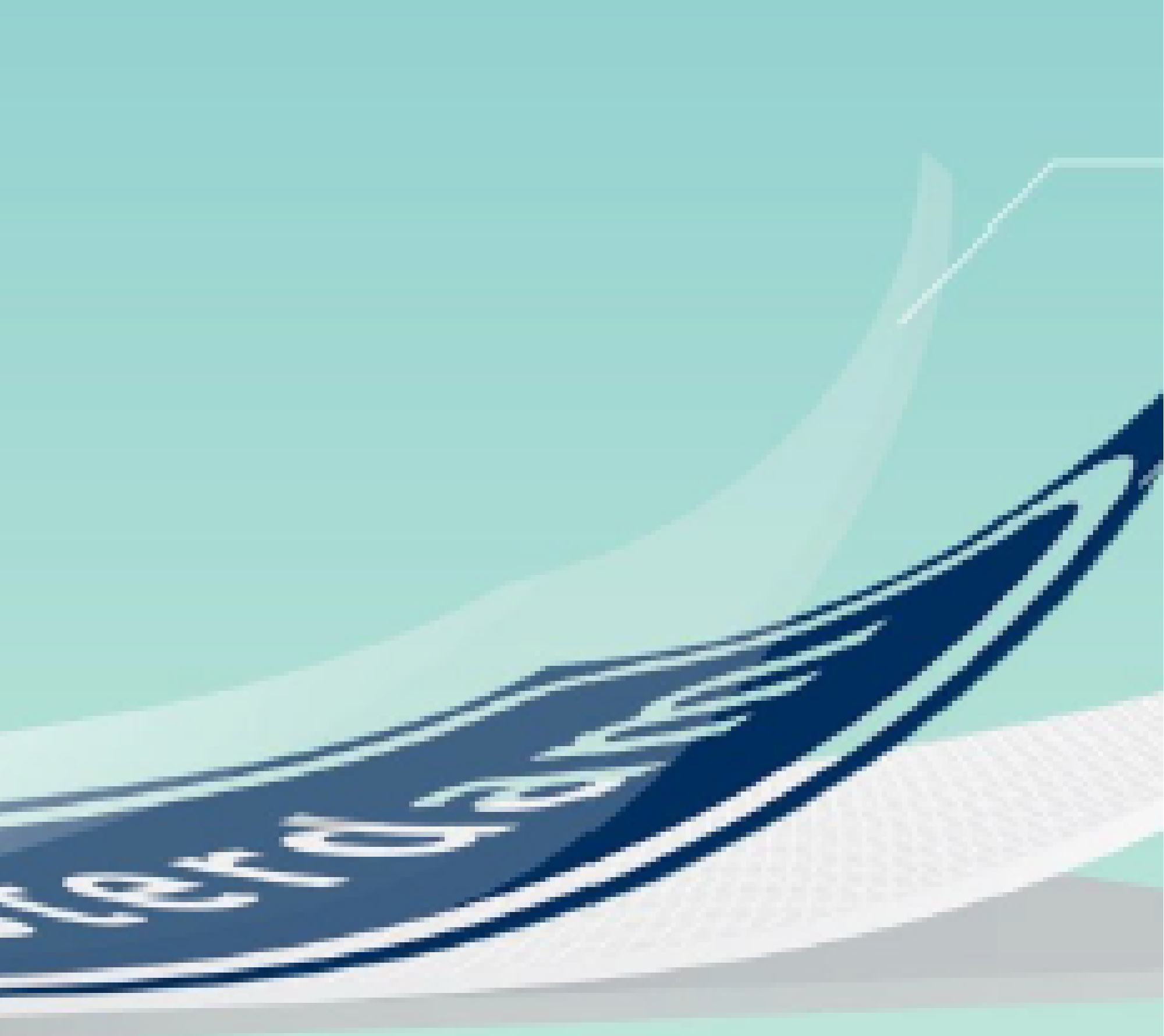
- NTC 4739-2020 Láminas Retrorreflectivas para Control de Tránsito.
- Manual de Señalización Vial - Dispositivos uniformes para la regulación del tránsito en calles, carreteras y ciclorrutas de Colombia 2015.
- Con el método de Impresión por serigrafía es muy importante tener en cuenta que las tintas no deben mezclarse con ningún tipo de disolvente, esto para evitar afectar la reflectividad en el respectivo color aplicado.
- El sustrato de aluminio debe estar debidamente limpio y seco para adherir el respectivo material reflectivo.
- Muy importante revisar la marca de agua en la cara del material reflectivo.
- Los Materiales Prismáticos Avery Dennison NO son Sensibles a la rotación, por tanto este efecto NUNCA será observado en los Materiales Prismáticos Avery Dennison.



- Solicitar la certificación correspondiente del material reflectivo + la respectiva ficha técnica , y leer las recomendaciones que allí se exponen.
- Tener siempre en cuenta la normatividad colombiana para la señalización vial vertical, NTC4739 y el Manual de Señalización del Ministerio de Transporte de Colombia.

- El material reflectivo no debe ser adherido con jabón, shampoo u otro tipo de líquido, esto afecta el desempeño del mismo (Pierde garantía)
- El material reflectivo no debe estar empatado, o empalmado es decir no debe ser añadido bajo ninguna circunstancia en la elaboración de señales de tráfico.
- La medición de señales verticales con equipo Reflectómetro vertical es muy importante para verificación contra norma NTC 4739 -2020.
- La limpieza de las señales de tráfico y el material reflectivo inclusive con sobrelaminado OL-1000 Antigraffiti debe hacerse con un paño húmedo, sin ningún tipo de disolvente, solamente con agua y jabón.
- El almacenamiento tanto del material reflectivo como las señales deben ser en condiciones óptimas de limpieza, humedad y espacio físico.

- El tiempo de secado de las señales debe ser óptimo para la aplicación del Sobrelaminado.
- Proceso completo para elaboración de Señales: Mejores Prácticas.



CONSEJOS

**Para aplicar superposición
de protección**

ADH

PAPELES ADHESIVOS E INSUMOS GRÁFICOS ©

Este boletín proporciona recomendaciones para la aplicación de películas de recubrimiento protector transparentes Avery Dennison OL-1000 y OL-2000.

Siga los procedimientos de operación y seguridad recomendados por el fabricante de la laminadora.

Importante:

Es importante que el material impreso esté completamente curado y secado antes de la laminación.

La laminación de una impresión antes de que esté completamente curada y seca puede causar que los signos fallen (*fallas de adhesión, separación del laminado de los medios de comunicación, etc.*) y anular la garantía de rendimiento del signo.

Un tiempo de secado mínimo recomendado es de 12 horas para OL-2000 y de 2 horas para OL-1000 de exposición libre al aire entre el proceso de impresión y laminado.

Para obtener mejores resultados de secado, pon las impresiones en posición plana y expuestas al aire (*no apiladas*) o desenrolle y suelte la tensión en el rollo impreso para crear espacio de aire sobre la cara de la lámina en el rollo. Deje que el rodillo se mantenga vertical y preferiblemente elevado sobre una rejilla para permitir un flujo de aire mejorado y la evaporación del disolvente de tinta.

Equipo de laminado:

Para aplicar correctamente las películas de recubrimiento protector Avery Dennison, se recomienda un laminador. La información contenida en este boletín se aplica al uso de películas claras Avery Dennison OL-1000 y OL-2000 con el equipo adecuado.

Para obtener información específica sobre el equipo, siga las instrucciones del fabricante o consulte con el departamento de servicio técnico del fabricante.

Herramientas de montaje del laminador:

Además de los procedimientos de instalación y las herramientas recomendadas por el fabricante de la laminadora, se recomienda

controlar la presión de agarre y la huella del laminador.

Papel de impresión Nip:

El papel de impresión Nip es un papel de transferencia de cera utilizado para determinar la uniformidad de la huella.

La anchura de los rodillos de laminación. Si la huella es inconsistente (demasiado pesada en los bordes, demasiado Medio o demasiado pesada en un lado), puede producirse una transferencia de tóner deficiente, un enlace de tóner bajo o arrugas.

Cortar Papel de impresión se puede obtener de esta fuente:

Producto Recomendado

"Juego de Impresión de Nip para Rollos Cubiertos"

Orientación general

Las siguientes recomendaciones generales se aplican al laminado de películas impresas Avery Dennison con películas de superposición clara Avery Dennison OL-1000 y OL-2000.

Para instrucciones específicas relacionadas con el funcionamiento del equipo, consulte las instrucciones proporcionadas por el fabricante de la laminadora.

¡Importante!

No se requiere el uso de calor cuando se laminan las películas de recubrimiento transparente Avery Dennison OL-1000 u OL-2000 sobre el material impreso con el sistema de impresión Trafficjet.

Laminación utilizando un laminador de acabado de gráficos con capacidad Roll to Roll.

Para laminar películas impresas Avery Dennison.

- Rodar a rodar, montar la película impresa en el rodillo inferior desenrollar y seguir las recomendaciones del fabricante laminador para desenrollar desde el eje inferior.
- Tire de la película impresa a través del estrechamiento frontal (con la cara de la imagen hacia arriba).

- Continúe tirando de la tela uniformemente a través de los rodillos de tracción trasera.
- Cierre el pinchazo del rodillo de tracción posterior y aplique 50PSI (350kPa).
- Monte la película de recubrimiento transparente Avery Dennison OL-1000 / OL-2000 en el desenrollador superior y en la banda de acuerdo con las recomendaciones del fabricante de la laminadora.
- Tire del forro de liberación lejos de la película de recubrimiento y del adhesivo.
- Conecte el revestimiento al eje de rebobinado superior para acumular el revestimiento de laminado.
- Tire de la película de recubrimiento y el adhesivo uniformemente a través de la línea frontal hasta que la tela esté libre de arrugas con la tensión uniforme a través de la web.
- Cierre el pinzamiento delantero y ajuste la presión a 50PSI (350kPa).
- Comience a correr el laminador a 1.0FPM

(0.3 m / min).

- Cortar la película sobre laminada y el adhesivo antes de que llegue a la línea posterior.
- A medida que la película laminada pasa a través del estrechamiento del rodillo trasero, inspeccione la banda para detectar signos de arrugas, ondulación, burbujas, etc.
- Si los problemas son evidentes, pare y corrija antes de proceder.
- Una vez que la película laminada se ve bien, aumente la velocidad a 4 FPM (1,2 m / min.)

Laminación de impresiones Sheeted usando un laminador de acabado de gráficos:

Para introducir manualmente las hojas impresas en el laminador, coloque la superposición Avery Dennison OL-1000 / OL-2000 como se indica en esta sección.

- Utilice una longitud de revestimiento de liberación debajo de la impresión para proteger el rodillo inferior de entrar en con-

tacto con el adhesivo.

- El revestimiento también se puede usar como un líder para comenzar la alimentación de hojas.
- Una vez que la película de recubrimiento Avery Dennison ha pasado a través del estrechamiento frontal, cierre el estrechamiento frontal y ajuste la presión a 50 PSI (350 kPa). Comience a correr el laminador a una velocidad de 1,0 FPM (0,3 m / min).
- Corte la película transparente no laminada entre los cortes delanteros y traseros.
- Cuando la película de recubrimiento Avery Dennison se alimente uniformemente, empiece a imprimir las hojas impresas en el pinzamiento, teniendo cuidado de alinear las hojas uniformemente con la superposición.
- Aumente la velocidad de funcionamiento como desee.
- Ajuste el freno de desbobinado de recubrimiento para mantener la tensión mínima re-

querida para mantener la superposición libre de arrugas.

- A medida que las láminas salen del estrechamiento del rodillo de tracción posterior, se cortan entre las hojas.
- Laminación de estampados de hojas con un laminador manual de rollos de apriete
- Estas aplicaciones son accionadas por una manivela y pueden ser manejadas por uno o más operadores.
- Están destinados a la aplicación individual de signos.

Ajuste de la separación de laminado:

Este procedimiento puede variar de la aplicación a la aplicación dependiendo de factores tales como planitud y material espesor.

Cuando se utilizan materiales comunes, mantenga un registro de los ajustes óptimos para duplicar durante futuras carreras.

- Levante el rodillo superior para crear un espacio mayor que el espesor de la lámina impresa.
- Coloque la lámina impresa entre los rodillos de laminado abiertos.
- Baje lentamente el rodillo superior hasta que toque uniformemente el sustrato de un borde a otro.
- Continúe bajando el rodillo una media vuelta para obtener la presión adecuada.

Inicio de la aplicación:

- Con la superposición boca abajo, retire una o dos pulgadas del forro desprendible, plegándolo para exponer el adhesivo.
 - Gire la plancha y alinee cuidadosamente la cara de la señal con el sustrato.
 - Presione el lado adhesivo expuesto hacia abajo lentamente sobre el sustrato.
- *Trabajar desde el centro hacia los bordes exteriores.*

- Introducir la sección adherida en el rodillo exprimidor hasta la parte plegada del revestimiento desprendible.
- Cubra el resto de la lámina sobre el rodillo superior y retire la parte restante del revestimiento de liberación, mientras se introduce el resto del signo en blanco.
- Cuidadosamente recortar todo el exceso de material hacia abajo en un ángulo con una cuchilla de utilidad afilada.
- Asegúrese de no dañar la lámina reflectante.

Solución de problemas:

- Problema.
- Causa posible.
- Solución.
- Arrugas en la película que entran en el estrechamiento.
- Tensión demasiado baja.
- Aumento de la regulación del freno de desenrollado en la banda afectada.
- Alimentación desigual de la red: Cortar la banda y volver a roscar de acuerdo con los pasos descritos.

- Tensión desigual entre la banda: Reduzca momentáneamente el ajuste del freno desenrollado y luego aumente para volver a subir la tensión.
- Mottle o burbujas de aire en el gráfico laminado ("plateado"): Presión insuficiente en el pinchazo, aumentar la presión. **Ver la sección correspondiente de este documento.*
- Correr demasiado rápido: Reduzca la velocidad en incrementos de 0.5 FPM (0.15 m / min.)
- Huella desigual en el pinchazo: Compruebe el gráfico si el moteado tiene una repetición consistente en la dirección del rodillo o si es más pesado en un lado, el problema puede estar en la configuración del laminador o en los rodillos laminadores. **Consulte el manual de instrucciones o fabricante del laminador de contacto.*
- Mottle en capa adhesiva: Compruebe el patrón si es consistente en la red o disminuye la repetición cuando se desenrolla el rollo, el problema puede

estar relacionado con el adhesivo. *Intente una velocidad más lenta o una presión más alta.*