

INSTRUKCJA WYKONYWANIA NAKLEJEK WYPUKŁYCH

Proces wykonywania jest bardzo prosty. Niniejsza instrukcja pomoże Ci w pełni zrozumieć jego podstawy oraz stworzyć odpowiednie środowisko pracy. W instrukcji podkreślono kluczowe elementy związane z produkcją naklejek wypukłych Liquid Lens™. Ponadto oferujemy także porady i wsparcie dla konkretnych zastosowań.

ŚRODOWISKO

Przed nałożeniem żywicy Liquid Lens™, zawsze upewnij się, czy środowisko produkcji zapewnia:

- **Wymaganą czystość** aby zapobiec osiadananiu pyłu i innych włókien na naklejkach.
- **Temperaturę** aby zapewnić prawidłowe formowanie i utwardzenie żywicy optymalna temperatura 22-25°C.
- **Wilgotność** wysoka wilgotność wpływa negatywnie na proces utwardzania żywicy. Upewnij się, że środowisko pracy jest suche (poniżej 35% wilgotności względnej). Użyj osuszacza powietrza, jeśli to konieczne.

UWAGA! Żywica jest bardzo wrażliwa na wilgoć, dlatego przechowuj nowe tuby w ciepłym i suchym miejscu, a przed nałożeniem upewnij się, że powierzchnia zadrukowana jest całkowicie sucha, tusz odparowany.

INFORMACJE O UŻYCIU

KROK 1. Wydrukuj naklejki na drukarce atramentowej, ploterze solwentowym lub eco solwentowym z paserami na samoprzylepnej folii poliestrowej, winylowej lub innej gładkiej. Wytnij po obrysie projekt i zostaw do wyschnięcia naklejki na odpowiednio długi czas. Umieść suchy wydrukowany arkusz na równej i płaskiej powierzchni. Gdy wydruk leży już płasko na tacy, usuń ostrożnie wierzchnią, niezadrukowaną warstwę, pozostawiając tylko zadrukowane obszary i podkład. Jeśli to konieczne, użyj pęsety by nie dotykać zadrukowanej powierzchni po czym mocno dociśnij papier do tacki by nie odstawał. Jeśli to konieczne użyj słabej taśmy dwustronnej lub multimaty by arkusz przylegał płasko do podłoża, pamiętaj również o wypoziomowaniu, aby naklejki były jednakowej wysokości.



KROK 2. Załaduj tubę z żywicą do aplikatora. Przekręć nasadkę tuby o 90°, zdejmij zamknięcie i dołącz mieszalnik. Aby zapewnić prawidłowe początkowe wymieszanie składników, zawsze wylej kilka kropli zmieszanej żywicy. Zapobiegnie to powstawaniu bąbelków powietrza na powierzchni. Istnieje kilka kluczowych czynników, które pomagają produkować naklejki bez szkod. **Nakładaj żywicę powoli; jednostajnie, nie rób przerw dłuższych niż 1 minuta, gdyż żywica w mieszalniku zacznie tężeć.** Początkowo nakładaj mniej żywicy i pozwól jej rozpuścić się aż do samego brzegu naklejki. Aby zapewnić prawidłowe rozpląwanie się żywicy po naklejce, pokryj około 2/3 jej powierzchni. Dla optymalnego wylewania większych powierzchni zacznij od krawędzi i kieruj się do środka, przy małych, okrągłych można wylewać centralnie, a żywica ładnie się rozleje po całości.



KROK 3. Po nałożeniu żywicy odczekaj około kilka minut i sprawdź czy na powierzchni naklejek nie utworzyły się pęcherzyki powietrza. Aby je uwolnić, użyj palnika gazowego z dużą prędkością przesuwając płomień nad powierzchnią, powodując ich pęknięcie. **Nie należy wystawiać żywicy na nadmierne nagrzanie, ponieważ może to spowodować utratę jej właściwości.** Przykryj gotowy arkusz naklejek osłoną, aby zapobiec osiadananiu kurzu podczas etapu utwardzania. Naklejki będą gotowe po około 4-6 godzinach, choć uzależnione to będzie od ich wielkości jak i warunków – wilgotności i temperatury. Wewnątrz urządzenia do kontroli warunków Liquid Lens™ Quality Control, żywica utwardzi się po około 2-3 godzinach.



UWAGA! Jeśli utworzyły się pęcherzyki powietrza po 1-2 godzinach oznacza że powierzchnia lub wilgotność powietrza jest zbyt duża i należy przenieść produkcję do bardziej optymalnych warunków lub kolejne wydruki wysuszyć znacznie dłużej, gdyż mogły nie wyparować rozpuszczalniki. Żywica polecana jest do folii zadrukowanych solwentem, eco solwentem lub drukiem atramentowym, ale może być wylewana na blaszki, laminaty czy inne gadżety o krawędziach umożliwiających zatrzymanie się żywicy na zasadzie działania napięcia powierzchniowego.