

Découpe des films Avery Dennison®

émis le : 04/2018

Introduction

Les films adhésifs peuvent être facilement découpés au moyen d'un grand nombre d'appareils de découpe assistés par ordinateur, comme les presses à tambour ou les tables à plat. La découpe de divers types de films exige souvent de devoir procéder à différents réglages de plotters pour obtenir un résultat satisfaisant. Les films plus épais sont généralement plus difficiles à couper que les films moins épais (friction de la lame moins importante !). Les films réfléchissants entraînent une usure plus importante de la lame qui est émoussée par les particules de verre. Si vous souhaitez obtenir une découpe réellement efficace, il convient donc de trouver le réglage le mieux adapté à chaque type de film. Veuillez consulter les fiches techniques appropriées afin de sélectionner le produit adapté à chaque type d'application.

Stockage du produit

Si les conditions existantes dans la zone de stockage sont différentes de celles de l'atelier, nous conseillons de laisser les rouleaux dans leur emballage d'origine jusqu'à ce que le produit soit revenu à la température ambiante de l'atelier. Les meilleures conditions de travail dans un atelier correspondent à une température de 18 / 23 °C et à un degré d'hygrométrie de 40 / 55 % d'humidité relative. Les produits qui sont laissés la nuit dans l'atelier ne devront pas être exposés à des températures inférieures à 13-15 °C. Si le film est entreposé dans l'atelier la nuit, nous vous recommandons de l'emballer dans une feuille de polyéthylène. Il conviendra donc d'éviter autant que possible les écarts de température ainsi qu'une humidité relative.

Ajustage de la lame

Sur la plupart des tables, il est possible de régler la hauteur de la lame au moyen d'un ressort et /ou d'un poids. Si la découpe de la lame est trop profonde, elle traversera le protecteur, et celui-ci risquera de se déchirer lors de l'enlèvement. Si au contraire la position de la lame est trop haute, celle-ci ne coupera qu'une partie de la surface adhésive, ce qui entraînera des problèmes lors de l'échenillage des chutes de film. La lame est correctement réglée lorsqu'elle effleure le protecteur, laissant une ligne à peine visible. Il convient de toujours utiliser une lame bien aiguisée : en effet l'utilisation d'une lame émoussée entraîne une découpe en dents de scie, et la lame risquera de sauter en cas de découpe à grande vitesse.

En règle générale, nous déconseillons l'utilisation de lames ayant été ré-aiguisées, dans la mesure où un angle de lame différent pourra affecter la qualité de découpe. L'épaisseur comme la composition des films pouvant varier, chaque type de support pourra nécessiter un réglage de lame particulier : vérifiez la qualité et les réglages des lames avant de commencer le découpage.

Taille de texte minimum

La taille minimum à laquelle un texte pourra être découpé correctement va dépendre d'un certain nombre de facteurs, notamment le type de caractères, le tranchant de la lame et le réglage de la hauteur de la lame, la vitesse de découpe, l'utilisation d'une presse à tambour ou à plat, la température, le type et l'épaisseur du film, etc.

Les transformateurs devront se rendre compte de l'avantage que représente la possibilité de découper à l'avance sur la table les caractères à la taille voulue. Les réglages de vitesse et de profondeur de la lame peuvent parfois être utiles lors de la découpe de textes de plus petit format.

Table à plat / à tambour

La table à plat ou la surface du tambour doivent être parfaitement lisses et ne comporter aucune rayure ou entaille. La moindre irrégularité sur la surface de la table ou du tambour risque d'entraîner la perforation du protecteur par la lame.

Nous vous conseillons de vérifier régulièrement que la surface de la presse à tambour ou à plat est parfaitement lisse.

Echenillage / Retrait

Dès que le support a été découpé, il convient de retirer les chutes de film afin d'éviter une possible ondulation de l'adhésif, ce qui complique d'autant l'étape de l'échenillage et la rend beaucoup plus longue. L'échenillage d'un texte est plus facile s'il est pratiqué de la droite vers la gauche du texte qui a été découpé. Les motifs ou les typographies compliqués devront être retirés délicatement afin de ne pas enlever accidentellement le graphisme qui vient d'être découpé.

Pose de films des séries métallisées, mates:

La pose des séries métallisées, mates suit les mêmes instructions que celles qui précèdent. Cependant, les séries métallisées, mates ont une finition directionnelle de la surface, en raison de la façon particulière dont le film est produit.

Dès lors, l'apparence du film pourrait légèrement varier si ce dernier est observé depuis des angles différents (on appelle cet effet : « flop »). Lors de la pose des séries métallisées, mates, il est très important que la direction de déroulement du rouleau soit toujours orientée dans une direction pendant la pose et que l'orientation de la pose reste identique entre les différentes pièces (voir image ci-dessous).

Avec les produits à finition mate et métallisée, il est encore plus important que le matériau utilisé provienne du même numéro de lot pour un travail.

