

Handhabung des Produkts

Lagerung des Papiers:

Die Lagertemperatur für Produkte, bei denen die Haft- oder die Nassklebetechnik verwendet wird, liegt in einem Bereich von **ca. 10° bis 30° C**. Bitte beachten Sie, dass sowohl extreme Hitze, extreme Kälte als auch Feuchtigkeit dem Kleber schaden. Lagern Sie das Produkt daher immer in der feuchtigkeitsdichten verschlossenen Originalverpackung, die gewährleistet, dass der vorgeschriebene Feuchtigkeitsgehalt des Papiers nie überschritten wird. Die Lagerbeständigkeit von Produkten mit Klebstoffen beträgt ein Jahr, wobei Voraussetzung ist, dass diese vorschriftsmässig verpackt sind und richtig gelagert werden. Bei vorkonfektioniertem Papier kommen übrigens Klebstoffe zum Einsatz, die unter Einwirkung von Licht und bei Lagerung des Papiers an der Luft ihre Eigenschaften verlieren.

Handhabung und Bedrucken des Papiers:

Die Bogen von vorkonfektioniertem Papier sind licht- und luftempfindlich. Einzelne Bogen vorkonfektionierten Papiers, die nicht benutzt werden, sind daher wieder zurück in ihre Originalverpackung zu legen bis sie wieder verwendet werden. Bevor die Erzeugnisse für den Druck verwendet werden, sind sie stets 24 Stunden vorher im Druckmaschinenraum zu lagern, damit sie sich akklimatisieren können. Für die Umgebungsbedingungen im Druckmaschinenraum gilt eine relative Luftfeuchte von 40% bis 60% und eine Temperatur von 21° C. Wir empfehlen das Papier vor der Verarbeitung in der Druckmaschine aufzufächern.

Perforierungen:

Beim Bedrucken von Perforierungen auf einigen digitalen Druckmaschinen (z.B. HP Indigo) kann ein Abbild der Perforierung auf nachfolgende Blätter übertragen werden. Für diesen Fall empfehlen wir, Perforierungen nicht zu bedrucken oder 4/0-farbig zu drucken und die Rückseite anschliessend zu drucken.

Aktivierung der Haftklebeschicht:

Nach dem Drucken, Beschneiden (wenn notwendig) und Falzen ist auf die Haftklebeschicht Druck auszuüben, um die Bindeeigenschaften des Klebers zu aktivieren. Die dafür erforderliche Druckkraft muss mindestens 3 Tonnen betragen. Haftkleber erscheint bei der Berührung trocken und klebt nur, wenn die entsprechende Druckkraft aufgebracht wird. Zur Aktivierung der Haftklebeschicht gibt es verschiedene Möglichkeiten, **z.B. mit dem Pressbalken einer Schneidmaschine**. In diesem Fall müssen Sie das Schneiden für die Aktivierung der Haftklebung simulieren. Platzieren Sie die mit Klebstoff beschichteten Flächen des Stapels unter dem Anlagebalken (ohne zu schneiden wenn dies nicht notwendig ist). Simulieren Sie einen Schnitt durch Pressen um ein Minimum von 3 Tonnen Druck auszuüben.

Empfohlene Pressmethode für Sonderprodukte:

Um gleichmässigen Druck über die gesamte Oberfläche des Papiers für die Aktivierung des Haftklebers zu erhalten, empfehlen wir die Verwendung einer Stanzpresse. Stellen Sie sicher, dass die Bogen exakt aufeinanderliegen. Der Stapel sollte nicht höher als 2.5 cm sein. Drehen Sie den Stapel nach dem ersten verpressen um 180 Grad und pressen Sie ihn ein zweites Mal.

Handhabung des Produkts

DIE ZU VERKLEBENDE FLÄCHE DARF NICHT BEDRUCKT WERDEN!

Die Klebstoffe dürfen keinesfalls bedruckt oder anderweitig beschichtet werden, z. B. durch UV-Lack. Jegliche Beschichtung der Klebstoffe vermindert deren Hafteigenschaften oder deaktiviert sie möglicherweise vollständig.

Lichtempfindlichkeit:

Wird der Haftkleber einer intensiven UV-Lichtquelle ausgesetzt, wie z. B. dem zum Aushärten einer UV-Beschichtung wird er nahezu sofort deaktiviert. Ausserdem lässt die Haftung der Klebstoffe nach, wenn diese längere Zeit Licht ausgesetzt wurden. Aus diesem Grund empfehlen wir die Aufbewahrung der Druckbogen in der verschlossenen Originalverpackung.

Bei Kopiergeräten, bei denen Fixieröl verwendet wird:

Während des Druckvorgangs wird die gesamte Fläche des Bogens mit Fixieröl benetzt. Dies beeinträchtigt die Leistung unserer Klebstoffe. Aus diesem Grund sollten Kunden, die Geräte mit Fixieröl betreiben, vor der Bestellung und Verwendung unserer Produkte die Klebkraft testen.