

Les conseils techniques d'une équipe d'experts

# Pourquoi faut-il toujours laminer ?

## QUELS AVANTAGES DE PLASTIFIER VOTRE FILM IMPRIMÉ ?



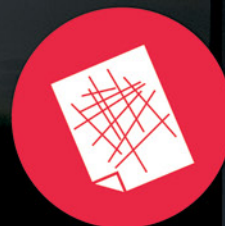
Protection contre les UV



Augmentation de la durabilité de vos impressions



Protection mécanique de l'encre



Protection contre le vandalisme AG800, AG700 et PG836

## COMMENT BIEN LAMINER ?

Avant de laminer, laissez sécher votre impression pendant **24h minimum**

### CONSEIL

#### Vous laminez deux matières différentes ?

Lors de la lamination de deux matières différentes et notamment avec une plastification en polyester, soyez plus attentifs aux 5 critères que nous avons développé ci-dessous. En effet le polyester n'est pas conformable contrairement à un film PVC et les risques de cheminées sont donc plus élevés.

Il est donc impératif que les films soient bien alignés. Ne libérez pas toute la tension. Il est important que les deux films aient une tension équivalente, donc n'hésitez pas à mettre un peu de frein.



Film PVC avec Lamination polyester

#### Vous laminez deux matières PVC ?

Nous vous conseillons de toujours plastifier du vinyle imprimé avec une plastification d'une qualité équivalente :



Film monomère avec Lamination monomère

Film polymère avec Lamination polymère

Film coulé avec Lamination coulée

Ne jamais laminer :



Film coulé avec une plastification polymère  
En effet le film perdrait de sa conformabilité.



# 5 CRITÈRES PRIMORDIAUX LORS DE LA LAMINATION

## LA TENSION .....

Mettez la même tension sur le film de lamination et le film à laminer. Il ne faut pas qu'elle soit trop importante mais il peut être nécessaire qu'il y en ait pour faire disparaître quelques plis.

## L'ALIGNEMENT .....

La lamination et le film laminé doivent être parfaitement alignés notamment sur les grandes longueurs pour éviter les cheminées sur les côtés.

## LA VITESSE .....

Plus la vitesse de lamination est lente, moins vous prendrez de risque de créer des plis !

## LA CHAUFFE .....

La chauffe risque de déformer le film et créer des plis par la suite. Toutefois, nos films de plastification PVC peuvent être chauffés jusqu'à 35- 40° maximum.

## LA PRESSION .....

Selon la qualité de votre lamineur, la pression sera plus ou moins difficile à exercer entre votre film et la lamination.



### Une pression trop élevée peut provoquer des plis

#### Que faire ?

Dans ce cas, n'augmentez pas le frein mais enlevez de la pression et baissez la vitesse du lamineur.

### Une pression pas assez élevée peut créer des micro-bulles

#### Que faire ?

Dans ce cas là, n'augmentez pas la température de chauffe. Les micro-bulles s'estomperont en 48h.



GRAPHICS DIVISION.

FRONTIGNAN

PARIS

LYON

HAGETMAU

tél. 04 67 18 66 88 | fax 04 67 48 38 79 | [commande34@hexis.fr](mailto:commande34@hexis.fr)

tél. 01 30 36 01 54 | fax 01 30 36 01 15 | [commande95@hexis.fr](mailto:commande95@hexis.fr)

tél. 04 78 80 58 04 | fax 04 78 80 58 03 | [commande69@hexis.fr](mailto:commande69@hexis.fr)

tél. 05 58 03 72 30 | fax 05 58 79 80 19 | [commande40@hexis.fr](mailto:commande40@hexis.fr)