



Offset

TRADICIONAL (Oxidativo) & UV-OFFSET

STAFIX® STATIC

MANUAL DE PRODUCTO E IMPRESIÓN

FEBRERO 2017

En este manual de producto e impresión te guiaremos sobre los diferentes aspectos de trabajar con los productos **STAFIX®STATIC**. Seguir este manual te ayudará a conseguir los resultados deseados y evitar posibles complicaciones.

El manual de producto e impresión contiene los siguientes segmentos:

- 1) Propiedades del producto
- 2) Diseño y pre-impresión
- 3) Almacenamiento
- 4) Impresión
- 5) Post-Prensa

1. PROPIEDADES DEL PRODUCTO

STAFIX®STATIC OFFSET es un adhesivo sin pegamentos que se adhiere a casi cualquier superficie limpia y regular mediante una carga estática. El material se adhiere en media durante 3 meses y es fácil de colocar y retirar sin dejar residuos. El material se adhiere solo por la parte no impresa.



STAFIX®STATIC OFFSET está disponible en blanco y transparente en pliegos.

El material consiste de dos capas:

- 50 micras de espesor, película de polipropileno. (Capa superior)
- 200 g/m2 cartulina de soporte. (Capa inferior)

La película está laminada al soporte mediante dos líneas de pegamento: una sólida en la parte frontal de la lámina y una punteada en la parte trasera de la lámina (ver imagen).

STAFIX®STATIC es un film 100% reciclable que corresponde al grado 5 de plásticos y no desprende gases tóxicos al medio ambiente al ser incinerado. La cartulina utilizada para el soporte está certificada mediante PEFC.

VIDA ÚTIL

En su embalaje original, las láminas sin imprimir de **STAFIX®STATIC** se pueden almacenar hasta 12 meses siguiendo nuestras recomendaciones de almacenamiento.

FICHA DEL PRODUCTO

STAFIX®STATIC OFFSET

		BLANCO		TRANSPARENTE	
		FILM	SOPORTE	FILM	SOPORTE
Gramaje	g/m ²	36.3	200	45.5	200
Espesor	mm	0.05	0.305	0.05	0.305
Gramaje total	g/m ²	236.3		245.5	
Espesor total	mm	0.355		0.355	

FORMATOS

STAFIX®STATIC OFFSET en pliegos, están disponible en los siguientes formatos:

- 320 x 450 mm
- 480 x 650 mm
- 707 x 1000 mm
- Formatos a medida



EMBALAJE

- Pales de 200 láminas
- Palés de 200 láminas embalados en paquetes (10 paquetes de 200 láminas)
- Test kit (cajas de 200 láminas)

TOLERANCIA DEL FORMATO

La tolerancia del tamaño es de 0 / +5mm en dirección de máquina y en dirección transversal. Tolerancia en plano 8mm.

FORMATOS A MEDIDA

Para grandes cantidades, se puede conseguir una mayor rentabilidad mediante la producción de láminas a medida. Por favor, consulta con nosotros las cantidades mínimas y tiempo de entrega.

2. DISEÑO Y PRE-IMPRESIÓN

No utilice una cobertura de tinta superior al 240%. Utilice Under Color Removal (reducción del color de fondo) o Grey Component Replacement (substitución de grises) si es necesario. Se deben evitar altas cantidades de tinta, especialmente cerca de los bordes del diseño, para prevenir que el material se deforme o se despegue. Si es posible, deje un borde sin imprimir alrededor del diseño. Evite la superposición de dos o más colores sólidos. Las capas de tinta pesadas pueden hacer que el material se ondule.

Coloque el diseño lo más cerca posible a la parte frontal de la lámina y deja una área no impresa al final de ésta. La barra de color debe colocarse a 2cm del borde posterior de la lámina. Crea los textos negros con un 100% de negro para un mejor registro.

TAMAÑO DE PLIEGO	ÁREA MÁXIMA IMPRIMIBLE
320 x 450 mm	300 x 440 mm
480 x 650 mm	440 x 640 mm
707 x 1000 mm	640 x 990 mm

MATERIAL TRANSPARENTE

Cuando imprima el diseño en material transparente que se vaya a utilizar en una superficie de cristal, imprima la imagen efecto espejo aplicando una capa adicional de blanco cubriente para reducir la transparencia. Por favor, trame el blanco cubriente al 95%. Además del blanco cubriente, puedes utilizar como máximo 240% de cobertura de tinta en

la combinación de colores. El sticker o poster se adhiere al cristal, siempre, por la parte no impresa. El material solo se adhiere por la parte no impresa.

No todas las máquinas imprimen con tinta blanca; por favor, consulte con su impresor con antelación.

3. ALMACENAMIENTO

Almacene el material **STAFIX®STATIC OFFSET** en su empaque original a una humedad relativa de entre el 25 y 50% y una temperatura de entre 20 y 27°C. El material debe permanecer cerrado y en el embalaje original de **STAFIX®STATIC** hasta que se haya aclimatizado a la temperatura de la sala de prensa. La humedad relativa recomendada en la sala de prensa es de entre 50-60%, y la temperatura de entre 20-27°C.

	ALMACENAMIENTO	SALA DE PRENSA
Humedad	25% a 50%	50% a 60%
Temperatura	20°C a 27°C	

El tiempo de aclimatización depende del peso del palé y la diferencia de temperatura entre el almacén y la sala de prensa. Vea la siguiente tabla para más detalles:

EMBALAJE		PESO	DIFFERENCIA DE TEMPERATURA (°C)								HORAS
FORMATO		KG (APPROX)	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	
OFFSET láminas, 320 x 450 mm	Palé completo (2000 láminas)	80 KG	4	12	18	24	30	34	38	40	
OFFSET láminas, 480 x 650 mm	Palé completo (2000 láminas)	160 KG	8	24	36	48	60	68	76	80	
OFFSET láminas, 707 x 1000 mm	Palé completo (2000 láminas)	380 KG	14	33	47	61	75	84	94	98	

Una vez que los pliegos de **STAFIX®STATIC** han alcanzado la misma temperatura que la sala de prensa, puede abrir los paquetes/pales. Deje que el material sin el embalaje/plástico se aclimate 2 horas antes de la impresión para un mejor tiraje y eficiencia en la entrada. Vuelva a empaquetar apropiadamente el material restante usando el material de embalaje original. Los cambios bruscos de temperatura y/o humedad puede hacer que la cartulina cambia de tamaño y por lo tanto, el film se puede arrugar o deformar.

4. IMPRESIÓN

(TRADICIONAL (Oxidativo) & UV-OFFSET)

Haz siempre un test con las tintas y las condiciones adecuadas antes de imprimir un trabajo comercial, especialmente, si es la primera vez que imprimes en STAFIX®STATIC.

POSICIÓN EN LA PLANCHA DE IMPRESIÓN: Asegúrate de que el artwork está colocado lo más cerca posible de la parte frontal de la lámina y deja la parte sin impresión en el área trasera para un mejor registro. La tira de control debe colocarse a 2cm de la parte trasera de la lámina. Se recomienda dejar un área sin imprimir en la parte posterior de la hoja.



ALIMENTACIÓN: Airee las láminas antes de cargarlas en máquina. Esto es muy importante para mejorar el tiraje. Recomendamos cargas en máquina cortas, de unas 200-250 láminas. Configure la alimentadora para impresión de materiales gruesos. La película **STAFIX®STATIC OFFSET** está pegada a cartulina por dos líneas de pegamento por los lados largos de la hoja. **NO CORTE LAS LINEAS DE PEGAMENTO ANTES DE IMPRIMIR.** Las hojas de tamaño 480x650 mm y 707x1000 mm tienen un margen de cartón en el borde posterior de la hoja para permitir una mejor alimentación.

STAFIX®STATIC OFFSET necesita de sopladores de aire con bastante potencia para la autoalimentación. Posicione los sopladores de aire de forma que el aire separe las primeras 10-15 láminas para facilitar la separación y minimizar el bloqueo. Utilice si es necesario sopladores adicionales y posicíonelos en la parte frontal. La velocidad máxima recomendada en prensa es de 5000-7000 láminas por hora.

Imprima con bajos niveles de agua. **STAFIX®STATIC OFFSET** no absorbe agua y por lo tanto no se necesita mucha agua para su impresión (aproximadamente, menos de la mitad de lo que se necesita para imprimir papel). Si es posible, utiliza planchas de metal que transmitan la menor cantidad de agua posible. La plancha requiere la mínima cantidad de agua para mantener la superficie húmeda. Para tintas oxidativas, mantén los niveles de alcohol entre el 10 y el 15 % (Sigue las instrucciones del fabricante de las tintas). El agua de mojado debe tener un PH de 5.5 aproximadamente ya que la acidez no debe ser muy alta. Mantén la presión de impresión a un bajo nivel para evitar que el material se deforme.

USO DE LA TINTA Y TINTAS RECOMENDADAS

Evita utilizar capas pesadas de tintas. Mantén la densidad de tinta más baja que al imprimir con papel estucado. Utiliza SOLO nuestras tintas recomendadas adecuadas para la impresión en materiales de polipropileno finos. Las tintas, incluyendo aceites minerales pueden hacer que el material se deforme. Evite el uso de otras tintas, pastas secantes o aditivos.

LAS TINTAS RECOMENDADAS PARA OFFSET SON:	
OFFSET TRADICIONAL (TINTAS OXIDATIVAS)	UV-OFFSET (tintas curables UV)
Flint Group Novaplast	Hostmann-Steinberg (NewV Poly Series)
Sun Chemical Foils 44, SunTec® Foils	Sun Chemical (Suncure Starluxe)

SECADO

OFFSET TRADITIONAL

No utilice el secado IR; la intensidad de las lámparas IR puede causar que el material se expanda por el calor excesivo. Además, puede incluso llegar a incrementar el tiempo de secado. Utilice granos de polvo de entre 40-50 micras para facilitar el secado. Los granos de polvo grueso facilitan que el aire pase entre las láminas mejorando el secado.

Seque las láminas en pilas de 200-250 pliegos. Puede producirse blocking si las pilas impresas son demasiado grandes o el polvo es demasiado fino. Si las pilas son demasiado grandes, el aire no pasará entre las láminas y el tiempo de secado se incrementará. Tenga en cuenta entre 24-48 horas para el secado. Es conveniente que la sala de secado tenga una ventilación adecuada para reducir el tiempo de secado.

UV-OFFSET

Ajuste las lámparas UV al mínimo posible, de forma que seque las tintas pero sin llegar a arrugar el material. Se recomienda que el calor de las lámparas aumente progresivamente en la dirección del tiraje de forma que las lámparas del principio tengan menos calor que las de la salida del material al final. Si utiliza una maquina híbrida apague las lámparas IR.

ELIMINADORES ESTÁTICOS: No utilice ningún tipo de eliminador estático, incluyendo sprays, espumas o sistemas electrónicos en prensa. Estos eliminadores estáticos pueden eliminar la carga estática del material.

RECUBRIMIENTOS: No utilice ningún tipo de barniz o capa acuosa. Los barnices eliminan la estática del material y lo pueden deformar.

5. POST-PRENSA

Las láminas STAFIX®STATIC se pueden troquelar y troquelar a medio corte. Evite formas muy finas y alargadas ya que entonces el material puede desprenderse de la superficie. Redondee las esquinas interiores por que éstas pueden causar que el material se rasgue. Se puede también perforar, encuadernar o utilizar para marketing directo por encarte. Al cortar, utilice cuchillas afiladas que no tengan muesca. No corte las líneas de pegamento para permitir la autoalimentación.

EMBALAJE & ENVÍO

Proteja el producto de la humedad cuando lo envíe a su cliente. Evite empaquetar el material con productos que emiten COV (compuestos orgánicos volátiles/solventes) ya que estos reducen la carga estática del material. No empaquete el material con sistemas de envasado al vacío; las tintas del material recién impreso pueden también emitir compuestos orgánicos volátiles.

USO & INSTALACIÓN

STAFIX®STATIC se adhiere en media 3 meses a casi cualquier superficie regular. Cuanto menos se reposicione el material, más tiempo permanecerá adherido. STAFIX®STATIC se adhiere solo por la parte no impresa y no deja burbujas. STAFIX®STATIC se recomienda para uso interior temporal. Por favor, alise el material contra la superficie aplicada, elimine el aire entre el material y la superficie para una mejor adherencia. Evite colocar el material en paredes recién pintadas, los compuestos orgánicos volátiles emitidos por la pintura fresca reduce la carga estática del material.

Para instrucciones más detalladas, por favor, diríjase a nuestras recomendaciones separadas de "Uso & Instalación" disponibles en www.stafix.es

Por favor, contacte con Stafix si tiene preguntas relacionadas con el diseño, el almacenamiento, la impresión o el uso general de nuestros productos. Estaremos encantados de ayudarle a conseguir los resultados deseados de la impresión de su campaña.

Toda la información se basa en los niveles de calidad actuales. Stafix Ltd se reserva el derecho de cambiar las especificaciones de los contenidos como parte de su continuo desarrollo del producto. Se recomienda que el comprador confirme la compatibilidad del producto antes de su uso. Stafix Ltd no aceptará ninguna reclamación o garantía sobre el material que no haya sido tratado de acuerdo con estas instrucciones.