

STAMPA SERIGRAFICA BADGE APRIORTA IN PVC

Buongiorno Angelo, premetto di essere un serigrafo alle prime armi (con tre annetti di esperienza con stampa tampografiche), ho quindi comprato il tuo libro giusto un mesetto fà... Il problema che mi trovo a cercare di risolvere da circa una settimana riguarda la stampa serigrafica di un badge apriporta in PVC. Il soggetto di stampa è composto da due fondini (uno grande 5 x 3 cm e l'altro 2 x 3 cm) al cui interno vi sono delle piccole scritte in negativo(cioè essendo già bianco il badge la scritta è ricavata dall'assenza di inchiostro..). Il telaio è 100 fili tesato a circa 20 Newton. Il mio problema è che le scritte dopo qualche stampa cominciano a diventare più strette chiudendosi a colpa dell'inchiostro che le ombreggia. Naturalmente ho fatto tutte le prove che potevano venirmi in mente ma ormai non so proprio più cosa fare... Hai per caso qualche consiglio in merito? grazie per la disponibilità.

Paolo, Sassuolo

Ok Paolo, il problema che stai riscontrando può essere dovuto ad alcuni fattori che proviamo ad analizzare.

Partiamo dal telaio: generalmente è quello determinante: mi parli di 20 newton e per un 100 fili è sicuramente sufficiente, ma devi essere sicuro che il dato che mi hai fornito sia giusto. Controlla che il tessuto non sia troppo "elastico", che sia effettivamente ben tirato e anche facendo pressione con la mano opponga la giusta resistenza senza deformarsi. Un tessuto non perfettamente tirato crea un effetto ventosa, facendo in modo che questo non si stacchi tempestivamente e perfettamente dal supporto di stampa al passaggio della racla e quindi crei del deposito eccessivo in fase di stampa compromettendo inevitabilmente la definizione della stessa: nel caso di una scritta in negativo entrerebbe nella parte "vuota" della stampa chiudendola irrimediabilmente. In qualsiasi caso fai in modo di non stampare con il telaio perfettamente a contatto con il supporto di stampa, ma crea un leggero fuori contatto in

modo da aiutare il tessuto del telaio a staccarsi meglio dopo il passaggio della gomma. E' anche importante, anzi fondamentale, che l'apertura di maglia del telaio, lo spazio cioè definito dal passaggio dei 4 fili del telaio non sia eccessiva: questo valore è determinato dal numero di fili per cm e dalla sezione del filo, più è alto il suo valore e maggiore sarà la quantità di inchiostro che farà passare. Se, ad esempio, stai usando un telaio tesato con un 100 fili/28, prova a fare lo stesso lavoro con un 100 fili/34: avrai meno deposito di colore e una definizione sicuramente maggiore nei dettagli.

Gomma da stampa: verifica che la gomma che hai montato sulla racla non sia troppo morbida (almeno 65 shore, meglio 75) e che l'angolo sia perfettamente definito e lavori correttamente in fase di stampa; non inclinare troppo la racla, ma non tenerla nemmeno troppo in verticale: calcola un'inclinazione di 30-40 gradi. Come dico spesso durante i miei corsi pratici, la gomma deve "suonare" durante la stampa.

Proseguiamo con l' inchiostro: assicurati che non sia troppo diluito. A volte per paura che si asciughi nelle maglie troppo presto rischiando di perdere dettagli in stampa, si tende a diluirlo eccessivamente incorrendo in questo tipo di inconvenienti. Gli inchiostri, di qualsiasi tipo, sono generalmente formulati come "pronto uso", quindi hanno una loro stabilità predefinita: questa caratteristica si chiama tixotropia e consiste nel permettere a un inchiostro (nella fattispecie) di passare da uno stato semisolido a uno più "liquido" affinché riesca ad attraversare le maglie del tessuto per poi riprendere il suo stato originale mantenendo la sua stabilità strutturale sul supporto stampato. Diluendo troppo il prodotto si rischia di far saltare in qualche modo questo equilibrio e quindi vedere le stampe non definite come nel caso che stiamo valutando. E' meglio stampare con un inchiostro piuttosto denso e controllare periodicamente il telaio, magari pulendolo qualche volta in più: è importante intervenire con i diluenti senza esagerare per evitare di modificare troppo la viscosità degli inchiostri.

La natura del supporto: molti materiali sono lavorati con delle sostanze siliconiche o degli olii che a volte non vengono completamente rimossi. Nella maggior parte dei casi questi non permettono la perfetta adesione dell'inchiostro a volte invece fanno sì che l'inchiostro depositato perda, per così dire, definizione. Verificalo ed eventualmente passa un panno

pulito prima di andare in stampa.

La pellicola: quando si tratta di dover stampare soggetti con delle zone in negativo di piccole dimensioni, è sempre meglio, in fase di elaborazione grafica, produrre un ingrossamento di un decimo o più se possibile della parte in negativo, in modo tale da controllare al meglio la riproduzione anche nel caso di tirature molto alte evitando il più possibile che i dettagli fini si chiudano.

Per finire: l'ho lasciata come ultima possibile causa, ma è in effetti la prima che andrebbe verificata. Controlla che il telaio sia saldamente fissato al portatelaio e che il suo posizionamento non abbia giochi anche minimi; se così fosse tutti gli accorgimenti esposti in precedenza verrebbero vanificati. Stampa nella direzione corretta: cioè parti dal punto in cui è tenuto il telaio e non in senso perpendicolare; anche se la stampa è piccola il telaio può sempre fare degli spostamenti e, anche se impercettibili, creerebbero il difetto che stai riscontrando.

Se hai altri dubbi fammi sapere.

Angelo

Puoi Trovare l'articolo al seguente indirizzo:

<https://serigrafiaitalia.cplfabbrica.com/4270/stampa-serigrafica-badge-apriporta-in-pvc/>