

Einleitung

Hot Press verfügt über tiefgreifende Kenntnisse und eine hohe Erfahrung im Industriebereich. Dieses Fachwissen steht auf der Basis dieses Gebrauchsanweisungsbuches, das über die verschiedenen Aspekte des Heißkaschierens im Trockenverfahren berichtet. Sie werden hier nützliche Informationen über die Vorbereitung der Bretter für Photographien, Plakaten und andere Kunstwerke. Dieses Buch sollte im Zusammenhang mit praktischen Tätigkeiten über die hier beschriebenen Maßnahmen stehen. Damit können Sie ein hohes Niveau von Kompetenzen erreichen, bevor Sie irgendeine Handelstätigkeit oder ein Werk großer Bedeutung anfangen.

Bitte, diese zwei allgemeinen Punkte beachten:

- Reinigung ist sehr wichtig, um Ergebnisse hervorragender Qualität zu erreichen. Während jeder Verarbeitungsphase müssen Sie deswegen kontrollieren, dass kein Staub, bzw. Schmutz aus den verwendeten Brettern in die Schichten des hier zusammengestellten Werkes kommt.
- Bevor Sie das schon zusammengestellte Werk in die Presse legen (die Bildseite muss immer dem Deckel- oder Bankseite gegenüber liegen), sorgen Sie dafür, eventuelle hinauslehrende Rückstände der Heißkaschierfolie mit Silikonpapier bzw. –Folie zu bedecken.

Wichtige Punkte über spezifische Maschinenteile und damit bezogenes Material:

- Die mechanischen Pressen (mit fester oder weicher Bank) haben eine enge Hohlkehle bzw. Öffnung, die das Auflegen des zusammengestellten Werkes in die Presse schwierig macht. Wenn Sie das Werk in die Presse legen, können Sie einfach merken, dass ihre verschiedenen Schichten dann nur schwierig die korrekte Position behalten. Deswegen können Sie zuerst das gesamte Werk auf einem flachen und festem Brett vorbereiten (z.B.: 5 mm MDF-Brett), das danach mit in die Presse (und aus der Presse) gelegt werden kann. Wenn Sie eine Schicht von Silikonpapier (Silikonseite nach außen) auf dem Brett kleben, wird die Arbeit nicht mehr darauf haften und Sie werden das Brett auch länger gebrauchen.
- Oft ist es sehr hilfreich, nach dem Kaschieren die Bretter (und manchmal auch die Abdrucke) in die erwärmte Presse für einige Minuten trockenzulegen. Das ist bei hohen (auch kurzzeitigen) Feuchtigkeitsschwankungen der Materialablagerung besonders wichtig. Merken Sie, bitte: Abdrucke sollten zwischen zwei saugfähigen Mattfolien (z.B.: Kraft- bzw. Saugpapier) getrocknet werden.
- Silikonpapier bzw. –Folien dienen dazu, das zusammengestellte Werk auf den Maschinenteilen nicht haften zu lassen. Die Folien sind doppelseitig. Silikonpapier ist preiswerter, doch Silikonfolien können länger verwendet werden. Das Silikon legt sich aber auf glatte Oberfläche stärker bei Folien um, als bei Papier. Doch Silikonfolien sind sehr nützlich, wenn man über eine Heißpresse für Trockenkaschieren mit durchsichtigem Deckel verfügt, denn man kann damit das zusammengestellte Werk immer unter Kontrolle haben.
- Wenn ein mehr od. weniger glatter Abdruck auf Kartonbrett kaschiert wird, wird er oberflächlich immer leicht unregelmäßig (wie Orangenhaut) aussehen, auch wenn er auf einem gut bedeckten Produkt kaschiert ist (z.B.: Auf einem weißen Ausstellbrett). Die Unregelmäßigkeit des Kartons wird immer auf dem Abdruck sichtbar sein. Schaumstoffbretter werden dank ihrer flachen und glatten Oberfläche immer mehr verbreitet. Für hochwertigere Werke stehen auch PH-neutrale Formen zur Verfügung.

Kaschieren im Trockenverfahren

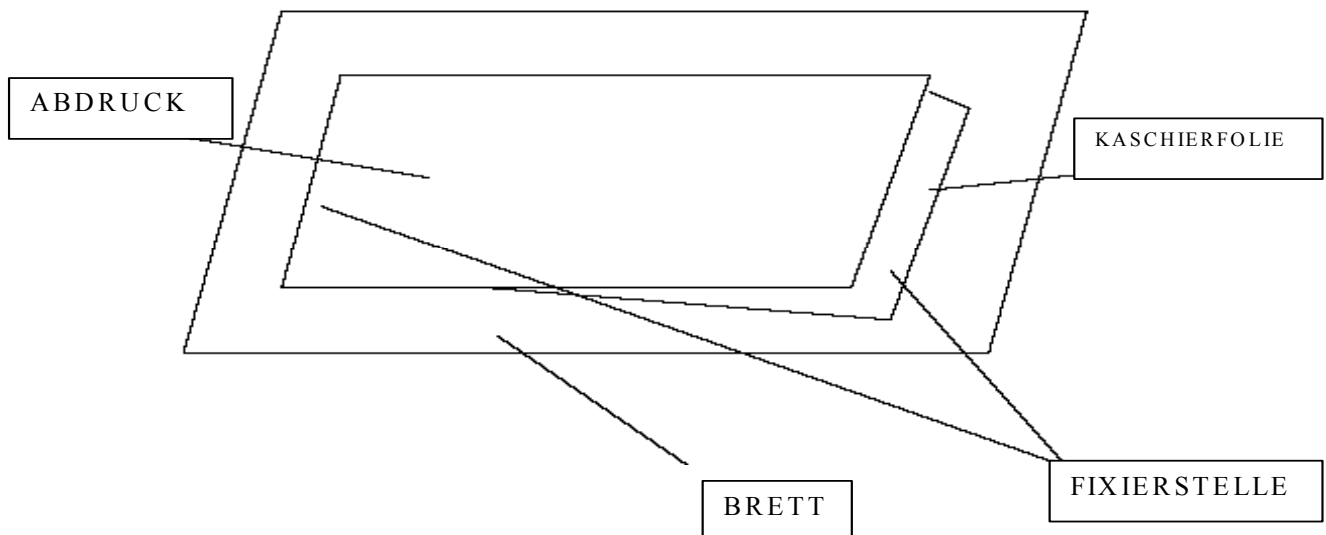
PERMANENTES KASCHIEREN MIT HEISSKASCHIERFOLIE

Stellen Sie die Pressetemperatur zwischen 80°C u. 90°C ein, dann legen Sie die Heißkaschierfolie zwischen Abdruck und Brett. Es ist empfehlenswert die verschiedenen Schichten des Werkes vor der Verarbeitungsphase fest zu halten, obwohl eine Heißpresse mit Glasdeckel für einen leichteren Zugang und bessere Durchsichtigkeit des Werkes sorgt und darum viele von diesen Hinweisen überflüssig macht. Die Zusammenstellung vor der Verarbeitung (Fixierung) kann auf viele Weisen erfolgen:

Fixierung mit Eisen

Benutzen Sie ein erhitztes Fixiereisen und lassen Sie ganz sanft ein Ende der Heißkaschierfolie auf dem entsprechenden Abdruckende haften, dann fixieren sie den gegenüberstehende Kaschierfolienrand auf dem entsprechenden Brettrand. Damit wird das Werk zusammengehalten. Aus diesem Prozess können Faltungen und Wellen entstehen, die aber im Aktivierprozess ganz natürlich aufgeglüht werden. Im Gegenteil: fixieren Sie nicht die Werkteile in verschiedenen Punkten, denn das kann zu permanenten Faltungen während des Aktivierprozesses führen. Die hier beschriebene Fixierung wird „Z-Fixierung“ genannt, denn die auseinandergesetzten Komponenten (Brett, Folie, Abdruck) die Form eines „Z“ annehmen (siehe Schema).

Achtung – legen Sie immer eine Folie Silikonpapier zwischen Kaschierfolie und Fixiereisen, um das Eisen sauber zu behalten.



Fixierung mit Klebespray

Mit dieser Methode werden Klebesprays benutzt. Spritzen Sie eine kleine Menge Leim auf die Brettmitte und legen sie die Kaschierfolie in die gewollte Position auf. Spritzen Sie dann erneut eine kleine Menge Leim auf die Rückseite des Abdrucks und legen Sie ihn auf die Arbeit. Das hiermit zusammengestellte Werk kann dann in die Presse gelegt werden. Das Klebespray verschwindet während des Kaschierens ohne Ruheckstände, aber wenn zu viel davon benutzt wird, kann der Leim auf feinen Abdrucken sichtbar sein.

Auf dieselbe Weise können auch kleine Aufkleber mit wassermischbarem Leim benutzt werden.

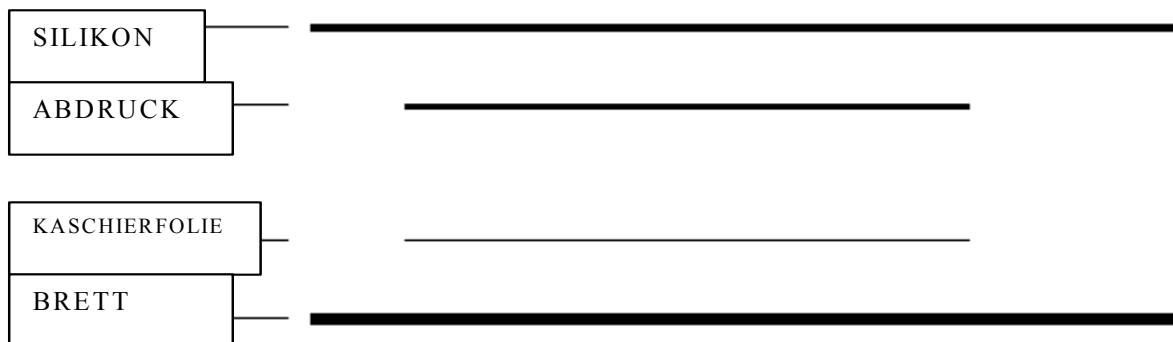
Fixierung mit Klebband

Wenn der Abdruck auf einem breiteren Brett mit Rahmen kaschier wird, können Sie dann ein mittleres Stück Kaschierfolie abschneiden (größer als der Abdruck und kleiner als das Brett). Die verschiedenen Werkschichten werden dann mit gummiertem Streifen während des Kaschierens zusammengehalten. Die aus diesem Prozess entstandene Auszackung wird dann mit dem Rahmen bedeckt.

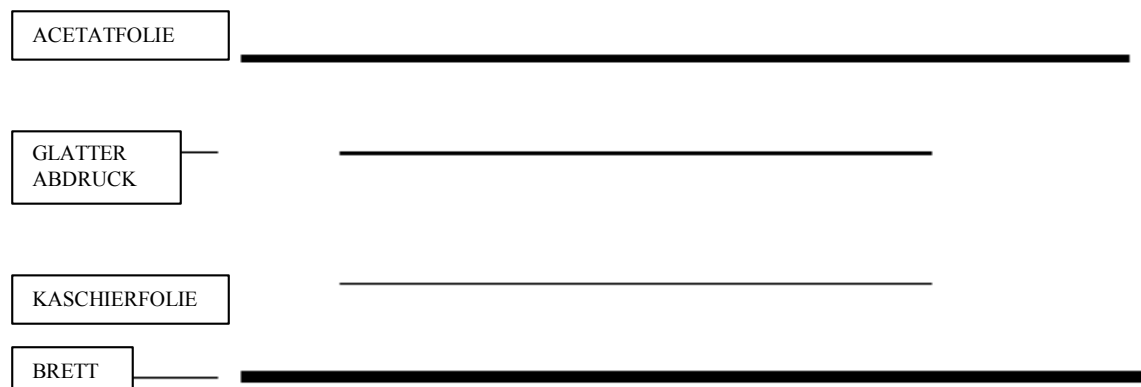
Achtung – Nachdem die Kaschierfolie auf dem Abdruck mit jeder beliebigen Fixermethode fixiert ist, schneiden Sie die Folie mit der gewünschten Form ab, z.B.: bei zentriertem Kaschieren oder Fotomontage.

Abdruck- u. Presseschutz

Bevor Sie diese Zusammenstellung in die Presse legen, beobachten Sie bitte folgende Maßnahmen: Es ist empfehlenswert den Abdruck vor dem direkten Kontakt mit heißen Maschinenteilen zu beschützen. Sie müssen aber auch die Presse vor dem direkten Kontakt mit Klebstoffrückständen beschützen. Silikonpapier bzw. -Folien haben die beiden Funktionen. Das Silikon neigt auch dazu, sich auf einige (am meisten sehr glatten) Oberfläche umzulegen und dadurch sie zu beflecken. Wenn Sie mit glatten Abdrucken bzw. Photographien arbeiten, fixieren Sie zuerst den Abdruck zu der Kaschierfolie, schneiden Sie alle Rückstände der Kaschierfolie ab, dann bedecken sie den Abdruck mit einer glatten Acetatfolie.



Standardzusammenstellung für das Kaschieren im Trockenverfahren



Sonderzusammenstellung für das Kaschieren glatter Oberfläche im Trockenverfahren

Verarbeitung

Legen Sie das schon zusammengestellte und gut geschützte Werk in die Presse und erhitzen Sie es unter Druck für 1-3 Minuten. Die Dauer der Verarbeitung wird von verschiedenen Faktoren abhängen:

- **Format** - kleinere Werke brauchen weniger Zeit
- **Temperatur** - höhere Temperaturen für eine schnellere Aktivierung
- **Leistungsfähigkeit der Presse** - Genauigkeit des Pressethermometers
- gutes Verbleiben der Temperatur in der Presse
- Wärmeleichheit in der Presse
- Leistungsfähigkeit der Pressung

Achtung – Wenn ein Abdruck mit nicht poröser Oberfläche (z.B.: eine Photographie) in eine Vakuumpresse kaschiert wird, könnte sich das Klebemittel der Kaschierfolie vor der Ansaugungsphase aktivieren und dann Luftblasen in dem Werk auftauchen lassen. Decken Sie also das Werk mit einer Schicht Zellschaumstoff. Auf diesem Fall wird das Werk vorläufig von der Wärme isoliert und Sie werden genug Zeit haben, um die ganze Luft absaugen zu lassen.

Wenn Sie eine Vakuumpresse verwenden, müssen Sie das Phänomen des „falschen Vakuums“ verhindern. Das kann passieren, wenn zwei glatte Oberfläche gegeneinander auf ihrem ganzen Rand gepresst werden. Die Luft wird also nicht ganz ausgepumpt, doch die Messuhr der Maschine zeigt die Vollendung der Absaugungsphase an und die restliche Luft wird durch Luftblasen auf dem Abdruck sichtbar. Dasselbe kann passieren, wenn Silikonpapier bzw. -Folie während eines zentrierten Kaschierens auf einem sehr breiten und glatten Brett (z.B.: aus Hartschaumstoff) auf/unter das Werk aufgelegt wird. Damit kann das Silikon, das auf den Rändern des Brettes haftet, das Absaugen der Luft verhindern. Eine matte (blaue) Folie oder eine Zellschaumstoffschicht kann auf das Werk aufgelegt werden, um solche Fälle zu verhindern.

Nach der Verarbeitung

Nehmen Sie das Werk in geraderer Position aus der Presse. Legen Sie das Werk sofort auf eine flache und kalte Oberfläche und setzen Sie ein Gewicht darauf, damit die Werkschichten genau einander kleben und das Werk sich nicht verbiegt (im Falle einer Kaschierung auf einem Brett). Dieses Phänomen kann auch nach einer gewissen Zeit erscheinen, aber es kann auch durch eine Gegenkaschierung auf die Rückseite des Brettes verhindert werden.

PERMANENTES KASCHIEREN MIT HEISSKASCHIERFILMEN IM TROCKENVERFAHREN

Erhöhen Sie die Pressetemperatur von 80°C zu 90°C, wie bei der Heißkaschierfolie, obwohl in diesem Fall die Dauer der Verarbeitung hoher sein wird (normalerweise rechnet man von 3 zu 4 Minuten für eine komplette Verarbeitung). Üblicherweise ist es besser den Film vor der Verarbeitung durchzulöchern, obwohl es absolut unnötig ist, wenn Sie einen porigen Abdruck auf einem porigen Substrat kaschieren wollen. Die Fähigkeit des Films auf Abdruckoberflächen haften zu können, macht die Fixierungsphase absolut überflüssig. Auf jedem Fall vermeiden Sie, das Werk zu nah an Hitzequellen zusammenzustellen, da die Schichten danach nicht auseinandergemacht werden können, falls Sie ihre Position ändern wollen.

Schneiden Sie ein Stück Film aus der Rolle (es kann die Größe des Abdrucks entsprechen oder nicht) und löchern sie auf die ganze Oberfläche durch. Der Film ist von Schutzfolien auf beiden Seiten bedeckt. Nehmen Sie also ca. 25 mm von einer der Folien ab und falten Sie sie rückwärts. (wenn sie nicht vorher ausgemacht wird, kann die äußere Schutzfolie zur Höhlungen auf dem Film führen. Deswegen ist es besser, die äußere Schutzfolie vorher abzunehmen. Falls beide Schutzfolien diese Höhlungen entstehen lassen - die große Probleme in der Kaschierphase verursachen können - kann das vorherige Abnehmen der äußeren Schutzfolie solche Höhlungen reduzieren). Wickeln Sie den gesamten Film nach diesem Verfahren wieder auf, um ungewollte Höhlungen auf dem Film zu vermeiden.

Stellen Sie den Abdruck sorgfältig auf den freien Film und üben Sie eine leichte Pressung aus der Mitte zu den Seiten aus. Nehmen Sie die restliche Schutzfolie ab, und lassen Sie den Film leicht auf dem Abdruck haften – helfen Sie sich mit einem Tuch, einen Spachtel oder einen Reiber. Wenn Sie mit dem Kaschieren im Trockenverfahren fertig sind, dann können Sie den Film auf die gewollte Größe schneiden.

Schälen Sie dann ca. 25 mm der zweiten Schutzfolie zurück und legen Sie den Abdruck auf das Brett auf. Nachdem Sie die korrekte Position des Abdrucks erreicht haben, lassen Sie den freien Film darauf haften (drücken sie darauf aus der Mitte zu den Seiten) und entfernen Sie die Schutzfolie, indem Sie sie rückwärts ziehen, wie im vorigen Fall.

Verarbeitung

Das hiermit zusammengestellte Werk kann dann in die Presse gelegt und mit Silikonpapier bzw. -Folie bedeckt werden. Damit wird der Abdruck von der direkten Wärme geschützt und die Filmrückstände werden auch nicht auf die Presseteile kleben.

Auf Wunsch kann auf das Werk einen Heißkaschierfilm aufgelegt werden. Wenn sie mit Lochfolien arbeiten (z.B.: im Fall eines nicht porigen Abdrucks) oder falls sie den Orangenhauteffekt (aus der Zellschamstoffschicht) erreichen wollen, ist es absolut notwendig eine Schicht Zellschamstoff auf das Werk in die Presse zu legen. Wenn sie einen porigen Abdruck kaschieren, kann der Zellschamstoff auch nicht verwendet werden. In den Fall kann den Film mit einer Folie glatten Acetats bedeckt werden.

Nach der Verarbeitung

Wie in der Mehrheit der Kaschierprozeduren, legen Sie das erst zusammengestellte Werk auf ein kaltes und flaches Brett und stellen Sie ein Gewicht darauf, um seine Verbiegung zu verhindern.

REVERSIBLES KASCHIEREN MIT ARCHIVAL-HEISSKASCHIERFOLIE

Wie es im Titel steht, können Sie nach diesem Kaschieren die Elemente des Werkes wieder auseinander machen (siehe unten). Folgen Sie der Beschreibung des permanenten Kaschierens: Fixierung, Abschneidung, allgemeine Verarbeitung. Aber beachten Sie auch Folgendes:

- Die Temperatur während der Pressung kann in diesem Fall niedriger sein (75°C – 80°C)
- Die Archival-Heißkaschierfolie wird während ihrer Abkühlung (und nicht während der Erhitzungsphase!) fest. Deswegen müssen Sie das Werk sehr sorgfältig aus der Presse nehmen und sofort unter ein Gewicht darauf stellen, um seine Verbiegung während der Abkühlung zu vermeiden. Bitte, **KEINE** Schutzschicht vor Ende des Abkühlungsprozesses abnehmen!

REVERSIBLES KASCHIEREN MIT PH-NEUTRALEM FILM

Folgen Sie der Beschreibung über das Kaschieren und beachten Sie die folgenden Punkte:

- Dieses Produkt kann nicht mit Fixiereisen an das Werk fixiert werden. Für dieses Verfahren verwenden Sie also die anderen hier beschriebenen Methoden.
- Dieses Produkt haftet nicht immer auf Oberflächen, deswegen ist es ziemlich schwierig, es auf gewollter Größe abzuschneiden. Es ist also besser, wenn möglich, eine größere Folie abzuschneiden, als die Oberfläche, die Sie kaschieren wollen.
- Die Presstemperaturen sind gleich wie diejenigen der Aktivierung der Archival-Folie
- Das zusammengestellte Werk muss immer ganz abkühlen, bevor es aus der Presse geholt wird. Wenn der Film warm ist, kann er ganz reibungslos entfernt werden. Wenn das Werk nicht auf ein flaches Brett gestellt wird, kann sich der Film auf den Randen bzw. Ecken heben und entfernen, und deswegen Problemen entstehen lassen.

WIE KÖNNEN ARCHIVAL-FOLIE & PH-NEUTRALER FILM ENTFERNT WERDEN

Benutzen Sie am besten einen normalen Föhn, bzw. irgendeine Heißluftquelle oder einen Bügeleisen. Vieles ist hier von der Empfindlichkeit des Produktes zu direkten Hitzequellen abhängig.

Erhitzen Sie erneut (doch mit Sorgfalt) eine Ecke des Abdrucks und heben Sie sie sorgfältig aus dem Substrat (Brett) auf. Wenn die Oberfläche auseinander gemacht wird, wird die Folie bzw. der Film auf dem Abdruck bzw. Brett noch haften (das hängt von der Porigkeit der einzelnen Elemente ab). Erhitzen Sie die Oberfläche, wo das Entkaschierungsprozess stattfindet (d.h. wo das Klebemittel und den Abdruck bzw. das Brett auseinandergemacht werden) und halten Sie den Abdruck fest und ordentlich rückwärts. Um den Abdruck am besten zu entfernen, wickeln Sie ihn auf eine Kartonrolle auf, wenn ihn erst aus dem Brett auseinandergemacht wird. Legen Sie eine Schicht Silikonpapier bzw. -Folie auf die befreite klebrige Schicht, damit sie nicht mehr auf dem Werk kleben wird.

Dieses Prozess muss dann wiederholt werden, falls den Abdruck wieder auf dem Klebemittel haftet.

Heißlaminieren

Heißlaminierungsfilme stehen bei Hot Press mit einfachen und Schussfadeneffekten zur Verfügung. Diese Filme können auf mehreren Oberflächen haften, wie Papier, Photographien und Geweben.

Filme auf "Polyester" und "Acetat" stehen für einige besondere Werke auch zur Verfügung.

HEISSLAMINIEREN MIT PVC-FILMEN

Das Prozess hängt von den Oberflächen ab: ob sie porig (Papier, Gewebe od. Karton) bzw. nicht porig (Photographien auf Hartpapier) ist.

Porige Oberfläche

Eine Oberfläche wird normalerweise heiß kaschiert *und* laminiert. Aber Sie können auch selbst entscheiden (es hängt natürlich von Ihren Vorzügen oder Kenntnissen ab), ob Sie dieses Prozess in eine oder in zwei Phasen vollenden wollen. Wenn es um zwei Phasen geht, werden Sie zuerst das Kaschieren im Trockenverfahren auf die schon bekannte Weise vollenden und dann den Heißlaminierungsfilm auf dem Werk haften lassen. Im Gegenteil können Sie die Abbildung zuerst heiß laminieren und danach trocken kaschieren. Hiermit sind die Verarbeitungszeiten des Brettes in der Presse geringer, sowie sein Verbiegen nach der Verarbeitungsphase.

Wenn Sie die Arbeit in eine einzige Phase vollenden wollen, müssen Sie zuerst das komplette Werk (Brett, Heißkaschierfolie, Abdruck, Heißlaminierfilm) zusammenstellen. Fixieren Sie die Folie und schneiden Sie den Heißlaminierfilm auf die gewollte Größe, damit er den Abdruck und die Reste der Trockenkaschierfolie ganz bedeckt. Erinnern Sie sich daran, dass jeder Folienrückstand, der aus dem Brett hinauslehnt, auf die Presse kleben kann. Sie müssen deswegen Silikonfolien bzw. –Papier als Beschützung verwenden. Entfernen sie nicht die Schutzfolie aus dem Laminierfilm alles auf einmal (was den Film nicht handlich macht und auch mehr Staub darauf liegen lässt). entfernen Sie dagegen ca. 25 mm der Schutzfolie den Randen entlang. Legen Sie also den Film ganz ordentlich auf den Abdruck und lassen Sie ihn darauf haften (Heißlaminierfilme haben normalerweise eine ziemlich klebrige Oberfläche, die das Haften in der gewollten Position ermöglicht). Üben Sie eine leichte Pressung auf dem Hauptrand und ziehen Sie ganz langsam die Schutzfolie bis zum Ende. Benutzen Sie auch ein Tuch um Pressung auszuüben und alle Luftblasen zwischen Werk und Film abzuschaffen.

Legen Sie jetzt das gesamte Werk in die Presse. Wenn Sie eine Oberfläche mit der Gloss Lustre Veredelungsfolie laminieren möchten, um einen hochglänzenden Effekt zu haben, legen Sie direkt die Silikonfolie (ohne Zellschaumstoffschicht) auf das Werk. Wenn die Zellschaumstoffschicht Kontakt mit dem Werk hat, wird die Oberfläche des PVC-Filmes am Ende des Prozesses wie Orangenhaut aussehen. Sie widerspiegelt denn die Zellgefüge der Schaumstoffschicht, die sie annimmt, wenn sie weich und gefügig wegen der Wärme wird.

Achtung – Es ist empfehlenswert keinen Lochlaminierfilm zu verwenden, wenn Sie einen glatten Effekt brauchen.

Nicht porige Oberfläche

Bei porigen Oberflächen wird die Luft - die normalerweise zwischen Laminierfilm und Abdruck steckt - aus dem Abdruck, der Folie und aus dem ganzen Brett auskommen. Aber die Mehrheit der Photographien werden auf Hartschaumstoff bzw. Harzbrettern kaschiert, die dieses Prozess schwieriger machen. Diese Bretter werden dann die Luft unter der heißlaminierten Abdruckoberfläche nicht ausgehen lassen. Die Luft bleibt deswegen in dem Werk stecken und ist dann als Luftbläschen zu beobachten.

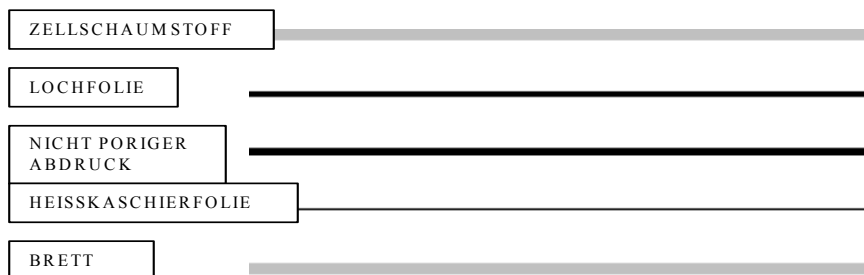
Sie können diese Schwierigkeiten vermeiden, wenn Sie den Film mit einem benagelten Roller (Reiber) verarbeiten oder, am einfachsten, wenn Sie Lochlaminierfilme (Lochfolien) verwenden.

Schneiden Sie dann den Film auf die gewollte Größe und legen Sie ihn auf eine Schneidunterlage oder auf irgendeine saubere, glatte und kalte Oberfläche. Lassen Sie den benagelten Reiber mit leichter Pressung auf den Film hin- und rückwärts fahren. Die Löcher des Filmes werden die Luft ausgehen lassen und sie werden sich während des Aktivierungsprozesses abschließen und verschwinden.

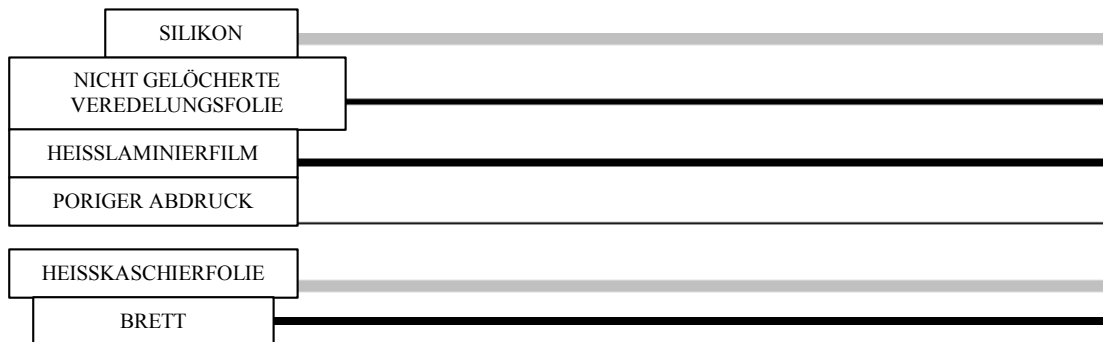
Die Zeit zwischen der Filmaktivierung und der Verschwindung der Luft hängt von vielen Faktoren ab. Alles kann die Verarbeitungsphase beeinflussen: das Photopapier, die Änderung des Klimas, die Dicke der Veredelungsfolie. Die optimale Temperatur liegt bei 90°C und 95°C. Die Minimalzeit der Verarbeitung ist ca. 4 Minuten, aber sie kann auch 10-12 Minuten in einigen Fällen dauern. Um eine grobe Idee davon zu haben, teilen Sie die Dicke der Veredelungsfolie (auf Mikron) durch zehn. Auf diese Weise werden Sie die angebrachte Verarbeitungszeit (in Minuten) kalkulieren, z.B.: wenn die Gloss Lustre Veredelungsfolie eine Dicke von 50 Mikron hat, wird ihre Verarbeitungszeit ca. 5 Minuten dauern.

Nachdem die Veredelungsfolie durchgelöchert worden ist, werden Sie mit demselben Prozess arbeiten, wie bei porigen Elementen. Auf jedem Fall legen Sie die Silikonfolie **NICHT** direkt auf die Veredelungsfolie auf. Denn das wird die Löcher absperren und die Luftblasen erscheinen lassen. Sie können die somit laminierte Oberfläche glatter aussehen lassen, wenn Sie *nochmals* in die Presse das Werk legen und es mit Gloss Lustre Veredelungsfolie laminieren. Legen Sie jetzt die Silikonfolie direkt auf die Veredelungsfolie und legen Sie auch eine flache Oberfläche noch dazu (z.B.: Glass, Aluminium oder Karton)

Zusammensetzung eines Werkes für eine normale Heißlaminiierung



Sonderheißlaminierung für eine glatte Oberfläche in einem porigen Werk



HEISSLAMINIERUNGSFOLIEN: POLYESTER U. ACETAT

Dieser Prozess kann von der Porigkeit des Werkes abhängen

Porige Elemente

Folgen Sie der Beschreibung der Heißlaminierung mit PVC. Da weder Polyester noch Acetat zu weich mit der Hitze werden, werden Sie einen glatten Effekt haben. Die Benutzung einer Zellschaumschicht wird aber einen Kreppeffekt entstehen lassen, anstatt den angenehmen Effekt der PVC-Folien.

Nicht Porige Elemente

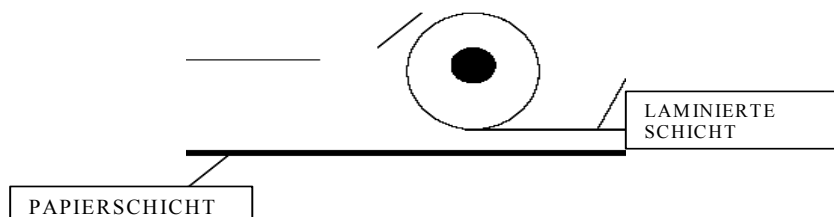
Die Luft, die in dem Werk während des Aktivierungsprozesses bleibt, kann nicht rauskommen und bleibt deswegen in den Werkschichten mit dem Luftblasen-Effekt. Die Luft muss also vor der Laminierung entfernt werden. In diesem Fall können Sie eine Andruckpresse benutzen, um den Film gut aufzulegen, bevor Sie das gesamte Werk in die Presse heiß laminieren.

Bildübertragung auf Leinwand

Mit folgendem Prozess werden Sie eine Abbildung auf Leinwand übertragen und den Schussfaden hervorheben lassen, wie in der Ölmalerei. Die Abbildung muss also am dünnsten werden, deswegen wird hier Papier aus ihrer Rückseite entfernt. Die Bildübertragung auf Leinwand erfolgt normalerweise mit Photographien auf Hartpapier, da sie sich besonders gut dafür eignen. Hier wird eine gröbere Leinwand benutzt, anstatt die normale Malerleinwand.

VERARBEITUNG

- 1) Nehmen Sie einen Heißlaminierfilm, der 50mm – 70mm breiter als der Abdruck (im seinem ganzen Rand) ist. „Gloss Lustre“ Film wird hier normalerweise benutzt, obwohl die Variante "Heavy Duty" für breitere Abdrucke vorgezogen ist, denn damit ist der Druck auf der ganzen Abbildung während der Entfernung der Papierschicht weniger stark. Die gelöcherte Variante wird für die Übertragung von Photographien bzw. anderen nicht porigen Subjekten auf Leinwand verwendet.
- 2) Lassen Sie den Film auf dem Abdruck haften und legen Sie das ganze Werk auf eine Schicht Silikonpapier bzw. auf ein hartes, mit Silikon bedecktes Brett, um das Haften klebriger Rückstände auf der Maschine zu vermeiden. Legen Sie das Werk in die Presse mit einer Zellschaumstoffschicht darauf. Starten Sie den Aktivierungsprozess für 4-5 Minuten auf 90°C - 95°C.
- 3) Nehmen Sie das Werk aus der Presse und entfernen Sie die Papierschicht auf der Rückseite der laminierten Abbildung. Legen Sie den Abdruck auf eine flache Oberfläche mit der Bildseite nach oben und fangen Sie an, aus einer Ecke die Papierrückseite mit einem Messer oder mit den Fingernägeln zu entfernen und kräftig zu ziehen. Bei Photographien muss die Papierschicht auf spitzem Winkel (ca. 20° Horizontal) entfernt werden. Bei Lithographien wird einen breiteren Winkel (ca.45°) verwendet.
- 4) Es gibt verschiedene Methoden, um die Papierschicht von Abdrucken zu entfernen. Sie können z.B. den schon laminierten Abdruck ins Wasser legen und dann seine Rückseite entfernen. Das gilt am besten für Lithographien. Oder Sie können den Abdruck auf Karton einbetten und dann ihn laminieren. Die Festigkeit des Kartons und der Papierschicht ermöglicht das Papier leicht und gleichmäßig aus der laminierten Abbildung zu entfernen.
- 5) Um die Papierschicht gleichmäßig zu entfernen, wickeln Sie die laminierte Abbildung auf eine Rolle oder Stift auf: Die Festigkeit der Rolle sorgt dafür, dass die Abbildung mit gleichmäßigem Druck entfernt wird. Wenn Sie die Rolle ziehen, halten Sie die Papierrückschicht mit der Hand fest und wickeln Sie die Abbildung auf die Rolle auf, nachdem ca.70-100 mm seiner Oberfläche befreit wurden. Dieses „nach hinten aufwickeln“ reduziert den Entlaminierungswinkel und die Papierschicht auf der Rückseite der Abbildung.



- 6) Jetzt ist die Abbildung ganz dünn und flexibel und kann auf Leinwand übertragen werden. Normalerweise werden Klebeleinwände vorgezogen. Wenn Sie ein Spannsystem benutzen, muss die Leinwand breiter als die Abbildung sein, die darauf übertragen werden muss. Das ist nicht notwendig, wenn die auf Leinwand übertragene Abbildung dann auf einem Brett kaschier werden muss. Nachdem Sie die Stärke und die Richtung des Schussfadens gewählt haben, entfernen Sie ca.25 mm von seiner Schutzschicht. Legen Sie die laminierte Abbildung sorgfältig darauf und strecken Sie sie soviel wie möglich aus. Die klebrige Leinwandoberfläche wird die Abbildung in ihrer Position behalten, und dafür sorgen, dass sie gerade bleibt, falls sie zu sehr während der Entfernung der Papierschicht aufgestreckt wurde. Wenn sie die klebrige Leinwandoberfläche mehr aktivieren wollen (wenn z.B. die Abbildung zu sehr aufgestreckt wurde oder wellig ist), erwärmen Sie die Leinwand auf dem Pressedeckel (für Vakuumpressen) oder auf einem erwärmten Brett (für die anderen Pressen). Wenn Sie nicht Klebeleinwände benutzen, müssen Sie sich Leim besorgen bzw. einen weißen od. klaren Kaschierfilm für Trockenkaschieren oder einen PH-neutralen Film.
- 7) Legen Sie das Werk erneut in die Presse auf 90°C-95°C. Die Übertragung wird erst ein paar Minuten dauern, aber bei längerer Zeit werden auch die Schussfaden sichtbar. Bei Vakuumpressen werden Sie bessere Ergebnisse in der Endphase erreichen, wenn Sie das Werk umgekehrt legen. Auf diese Weise wird die Heißlaminierte Abbildung zwischen der Weichgummiblende der Maschine und die Zellschaumschicht in den Schussfaden gepresst und der Schussfaden wird dann sichtbar (die Bildseite muss immer auf die Zellschaumschicht liegen).

Achtung – Pressen mit weicher Bank sind normalerweise nicht für Abbildungsübertragung auf Leinwand geeignet, denn es wird nicht zu viel Pressung auf das Werk ausgeübt und der gewollte Effekt wird also nicht entstehen.

Veredelungsfolien

Das Produkt „Texturing Film“ ist eine dicke thermoplastische Veredelungsfolie, die weich und klebrig durch Erhitzung wird (z.B.: es hat keine Klebstoffschicht). Die Mehrheit der Rollen bieten das gelöcherte Produkt an, damit die Luft während der Verarbeitung aus dem Werk auskommen kann.

VERARBEITUNG

- 1) Schneiden Sie eine Folie auf die gewollte Größe und legen Sie sie auf die kaschierte bzw. nicht kaschierte Abbildung.
- 2) Auch die Vorderseite dieses Produktes kann durch die Hitze klebrig werden, deswegen muss sie mit Silikonfolie während der Verarbeitung geschützt werden. Am Anfang können Sie die „Matt Release“-Folie verwenden, um der Luft zu ermöglichen, ganz abgesaugt zu werden (die direkte Verwendung des Produktes „Gloss Release“ kann in dieser Phase die Löcher absperren und Luftblasen im Werk auftauchen lassen).
- 3) Wenn den matten Effekt erwünscht ist, können Sie eine Folie mit rohem Effekt auf das Werk legen (z.B.: Leinwand, Sand, usw.).
- 4) Wenn der glatte Effekt erwünscht ist, können Sie den matt laminierten Abdruck in die Presse erneut legen, doch diesmal mit dem Produkt „Gloss Release“ – und auch ein weiteres Veredelungsprodukt für andere Effekte, wenn gefragt.
- 5) Das Werk muss mit einer Zellschaumschicht in der Presse geschützt werden.
- 6) Die Verarbeitungszeiten u. –Temperaturen müssen dann erhöht werden (normalerweise 100°C – 105°C für 8-12 Minuten).

Achtung – Wenn Sie eine porige Abbildung glatt laminieren wollen, ist es nicht notwendig zuerst den „Matt Release“-Film zu verwenden, denn die Luft wird dann reibungslos aus der Abbildung auskommen.