

Introduzione

Avvalendosi di un'ampia conoscenza ed esperienza nel ramo industriale, Hot Press ha preparato un'utile guida di consultazione sui vari aspetti del montaggio a secco e a caldo e sulla preparazione di supporti per fotografie, poster e altre forme di lavoro artistico. Questo testo dovrebbe essere associato ad applicazioni pratiche delle tecniche descritte, in modo da permettere all'utente di raggiungere un livello di competenza sufficiente prima di avviare una qualsiasi attività commerciale o di una certa importanza.

Vi sono due principi generali importantissimi:

- La pulizia è fondamentale per raggiungere un'ottima qualità nei risultati. Durante ogni stadio della lavorazione è quindi buona norma controllare che polvere, o particelle provenienti dai supporti utilizzati, o altri residui non siano rimasti intrappolati negli strati della nostra opera.
- Prima di inserire l'insieme ormai assemblato nella pressa, accertatevi sempre che le parti di adesivo esposte verso l'esterno (che compaiono quando si colloca il lavoro nella pressa con fronte al coperchio o al banco) siano coperte da carta o pellicola protettiva al silicone.

Punti importanti relativi a parti specifiche di apparecchiature e altri articoli ad esse associati:

- Le presse meccaniche (con banco solido o morbido) sono dotate di una stretta gola o apertura che può rendere difficile l'inserimento del lavoro e il mantenimento delle relative posizioni da parte dei vari oggetti inseriti. Potete quindi aiutarvi utilizzando una superficie di appoggio piana e rigida (ex. 5 mm in MDF) sulla quale preparare il lavoro, e che potrete poi inserire ed estrarre dalla pressa. Incollandovi sopra della carta al silicone (strato di silicone verso l'esterno) si impedisce al lavoro di aderirvi e si permette alla superficie di appoggio di durare più a lungo.
- Spesso è di grande aiuto, prima del montaggio, sottoporre separatamente i supporti (e a volte anche le stampe) ad essiccazione, inserendoli dentro la pressa riscaldata per alcuni minuti. Questa operazione è importante soprattutto se si verificano considerevoli variazioni di umidità nelle condizioni di immagazzinamento, anche durante brevi periodi. N.B. : le stampe dovrebbero essere asciugate ponendole fra due fogli di carta opaca capace di assorbire (ex: carta kraft o assorbente).
- La carta o la pellicola al silicone servono a non fare aderire il lavoro alle parti della macchina; la pellicola è double-face. La carta al silicone è meno costosa, ma la pellicola può essere utilizzata più a lungo. In ogni caso, la tendenza del silicone a trasporsi sulla superficie delle stampe lucide è maggiore nelle pellicole piuttosto che nelle carte al silicone. D'altro canto l'uso della pellicola al silicone abbinato a una pressa a caldo con coperchio in vetro per montaggio a secco permette di tenere il proprio lavoro sempre sotto controllo.
- Una stampa con superficie più o meno lucida si presenterà sempre "a buccia d'arancia" o leggermente picchiettata se montata su cartone, anche se trattasi di un prodotto di buona fattura e con un buon rivestimento (tipo supporto bianco da esposizione). La stampa, difatti, riflette sempre l'irregolarità del cartone. Poiché dotate di una superficie completamente piana e liscia, si tende sempre più ad utilizzare tavole in materiale espanso. Per prodotti pregiati sono inoltre disponibili sagome a PH neutro.

Montaggio a Secco

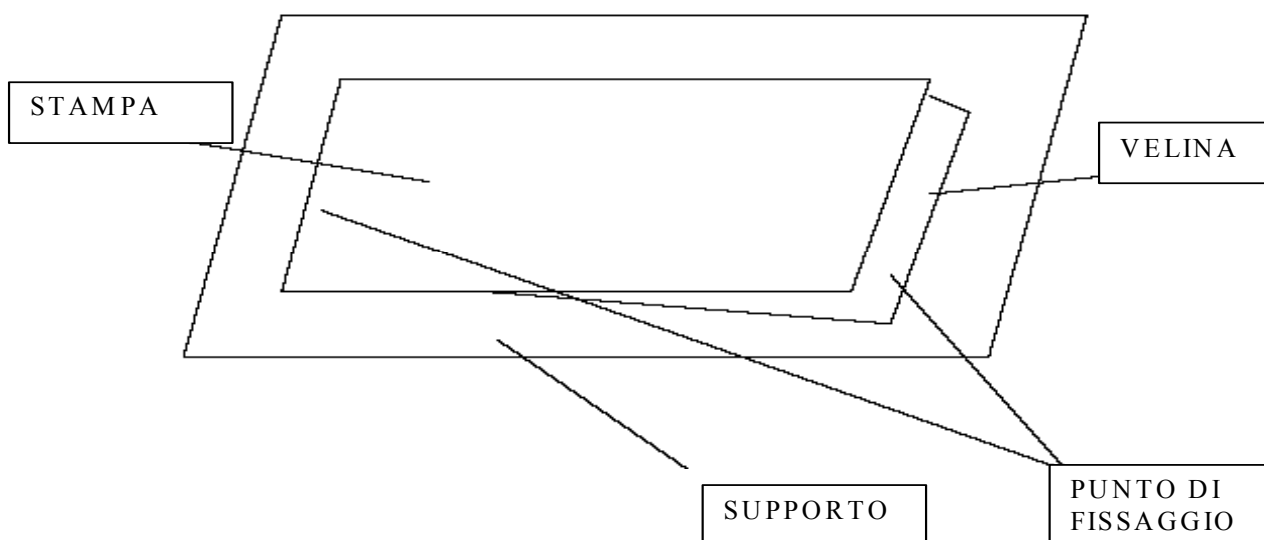
MONTAGGIO PERMANENTE CON VELINA DI ADESIVO A SECCO

Portate la temperatura della pressa fra gli 80°C e i 90°C. Posizionate la velina per il montaggio a secco fra la stampa e il supporto. E' buona norma tenere le varie parti del lavoro bene unite prima di procedere all'operazione, anche se l'uso di una pressa con coperchio in vetro, capace di garantire contemporaneamente facile accesso e visibilità del lavoro, può rendere superflui molti di questi accorgimenti. L'assemblaggio iniziale (o fissaggio) può essere eseguito in vari modi:

Fissaggio Tramite Ferro

Utilizzando l'apposito ferro riscaldato, fissate leggermente un capo della velina a quello corrispondente della stampa e quindi fissate il capo opposto della velina a quello corrispondente del supporto. Questo manterrà unito l'insieme: le possibili piegature o ondulate che si verificheranno, verranno appianate durante l'operazione di montaggio in modo del tutto naturale. Al contrario, nel caso si volesse fissare ogni componente in più parti, si potrebbero causare piegature permanenti durante il processo di montaggio. Il metodo di fissaggio descritto qui sopra è comunemente noto come "fissaggio a Z" perché, distanziando il supporto dalla stampa, i componenti così incollati (supporto, velina, stampa) vanno a formare una "zeta" (vedi schema).

N.B. - stendete sempre un piccolo strato di carta al silicone fra la velina e il ferro per tenere pulito quest'ultimo.



Fissaggio Tramite Adesivi Spray

Questo metodo prevede l'utilizzo di adesivi spray. Spruzzatene una piccola quantità al centro del supporto e collocate la velina nella posizione richiesta. Poi spruzzatene una quantità analoga sul retro dell'immagine e posizionatela. L'insieme, così unito, potrà essere posto dentro la pressa. L'adesivo spray sparisce durante il processo di montaggio senza lasciare tracce apparenti, ma se usato in quantità troppo consistenti potrà comunque trasparire su stampe fini.

Allo stesso modo possono essere utilizzati anche tasselli adesivi a base acquosa.

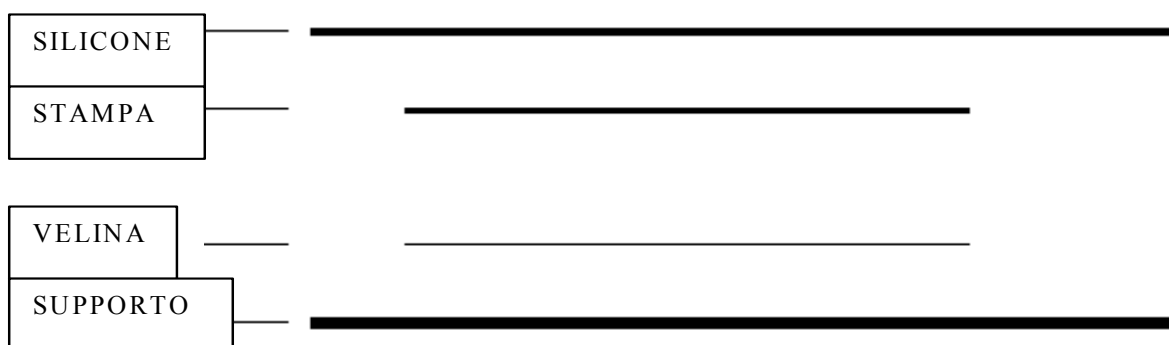
Fissaggio Tramite Nastro Adesivo

Nel caso in cui il soggetto debba essere montato su un supporto più largo e decorato con una cornice, si potrà ritagliare una misura intermedia di velina (superiore a quella della stampa e inferiore a quella del supporto). L'insieme potrà essere quindi tenuto unito da una striscia di nastro gommato durante il montaggio. La frastagliatura che questo lascerà, potrà poi essere nascosta dalla cornice stessa.

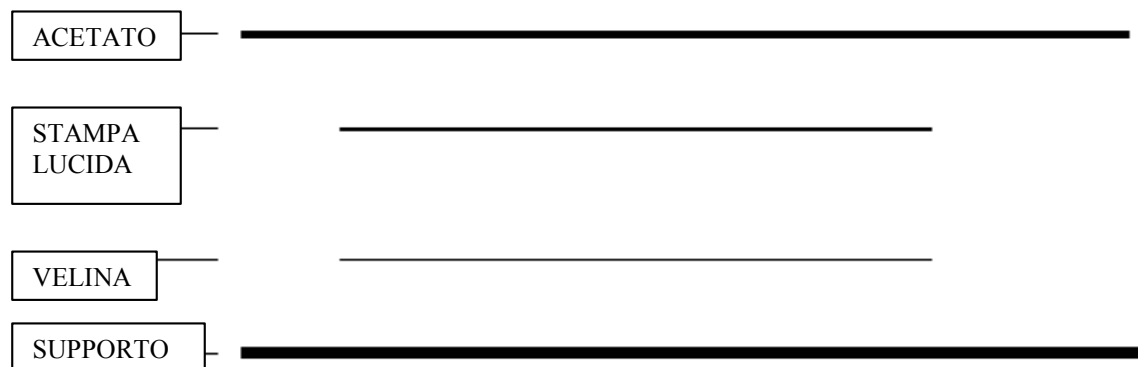
N.B. – Dopo aver fissato la velina alla stampa (utilizzando il metodo di fissaggio più congeniale alle vostre esigenze), ritagliatela secondo la forma desiderata, ad ex: in caso di montaggio centrato o fotomontaggio.

Stampa e Protezione della Pressa

Prima di porre l'insieme nella pressa, vi preghiamo di considerare quanto segue: è buona norma proteggere la vostra stampa dal contatto diretto con la superficie riscaldata, ma anche riparare la pressa da eventuali resti di adesivo che possano venirci a contatto e incollarsi. La pellicola o la carta al silicone espletano entrambe le funzioni. Ovviamente il silicone ha la tendenza a trasparsi su alcune superfici, in particolare su quelle molto lucide, facendovi apparire chiazze, quindi, se operate su stampe o fotografie lucide, fissate prima la stampa alla velina, ritagliate ogni eccesso di velina per montaggio a secco, poi ricoprite la stampa con un foglio di acetato lucido.



Assemblaggio Standard per il Montaggio a Secco



Assemblaggio Speciale per il Montaggio a Secco di con Finitura Lucida

Lavorazione

Collocate il lavoro preparato e adeguatamente protetto nella pressa e sottoponetelo a calore e pressione per 1 - 3 minuti. Il calcolo del tempo preciso richiesto dipenderà da svariati fattori quali:

- **Formato** - oggetti più piccoli richiedono meno tempo
- **Temperatura** - temperature maggiori attivano l'adesivo più rapidamente
- **Efficienza della pressa** - precisione dell'indicatore di temperatura
- buon mantenimento della temperatura nella pressa
- uniformità del calore nella pressa
- quantità di pressione applicata nella pressa

N.B. - Quando si monta un'ampia stampa con superficie non porosa (ad esempio, una fotografia) in una pressa a vuoto d'aria, il collante della velina potrebbe attivarsi prima dell'aspirazione, facendo apparire bolle d'aria all'interno del lavoro stesso. Coprite quindi l'insieme con un telo di spugna cellulare. In questo modo il lavoro sarà isolato temporaneamente dal calore, fornendovi un intervallo di tempo necessario per aspirare interamente l'aria.

Quando si usa una pressa a vuoto d'aria, è necessario fare attenzione per evitare il fenomeno del "falso vuoto". Ciò può accadere quando due superfici lisce sono pressate l'una contro l'altra su tutto il loro bordo, così da impedire la completa fuoriuscita di aria. In questo caso il calibro della macchina registrerà comunque il completamento della fase di aspirazione, mentre l'aria intrappolata nel lavoro causerà le ben note bolle sulla stampa. Lo stesso può accadere quando la carta o la pellicola al silicone vengono situate sia sopra, sia sotto l'insieme o quando si monta un'immagine al centro di un supporto molto largo e liscio (ex: supporto in materiale espanso), per cui il silicone va ad aderire ai bordi di quest'ultimo, impedendo la fuoriuscita di aria. Si possono evitare queste situazioni collocando un foglio opaco (blu) o uno strato di spugna cellulare sopra il lavoro.

Dopo la Lavorazione

Togliete l'insieme dalla pressa tenendolo in pari. Posizionate il lavoro immediatamente su una superficie piana fredda e disponetevi sopra un peso, in modo da assicurare l'adesione perfetta delle parti assemblate e, nel caso di montaggio su supporto, ridurre la curvatura. Questo fenomeno può verificarsi anche dopo un certo periodo, ma può essere evitato operando un contro-montaggio sul retro del supporto stesso.

MONTAGGIO PERMANENTE CON PELLICOLA A SECCO

Portate la temperatura della pressa da 80°C a 90°C, come nel montaggio a secco con velina, anche se in questo caso il tempo di durata della lavorazione sarà maggiore (generalmente si contano dai 3 ai 4 minuti per una lavorazione completa). Normalmente si preferisce forare la pellicola prima del suo utilizzo, anche se non è assolutamente necessario se si vuole incollare una stampa porosa a un substrato altrettanto poroso. La capacità della pellicola di aderire alla superficie su cui si opera rende superfluo il pre-fissaggio degli elementi. Ad ogni modo, evitate di preparare il lavoro troppo in prossimità di fonti di calore, dato che ciò potrebbe rendere problematica una qualsiasi separazione degli strati, se si volesse variarne la posizione.

Tagliate una porzione di pellicola dal rotolo (può essere perfettamente a misura o leggermente più ampia) e foratela nella maniera più appropriata. La pellicola è protetta da appositi strati di carta su entrambe i lati. Rimuovete uno degli strati all'indietro di ca. 25 mm e piegatelo bene sempre seguendo questa direzione. (spesso, se non viene preventivamente srotolato, lo strato di protezione esterno al rullo crea cavità di ritiro sulla pellicola, per questo è bene asportarlo prima. Se entrambe gli strati protettivi creano queste cavità, che potrebbero causarvi problemi durante l'assemblaggio, ricordatevi che potete ridurle rimuovendo preventivamente il foglio protettivo esterno). Riavvolgete il rotolo dopo l'utilizzo per evitare la formazione di cavità di ritiro indesiderate.

Posizionate accuratamente la stampa sulla parte di pellicola libera ed esercitate una pressione dal centro verso i bordi. Togliete poi il resto del foglio di protezione, premendo leggermente la stampa sulla parte libera – aiutatevi con un panno, una spatola o un rullo. Quando avrete completato il montaggio a secco, potrete tagliare la pellicola esattamente a misura.

Successivamente rimuovete (sfogliandolo all'indietro) ca. 25 mm del secondo strato protettivo e collocate la stampa sul supporto, dopo di che, fate aderire la parte di pellicola esposta (di nuovo dal centro verso i lati) e tirate gradualmente indietro il resto del foglio di protezione come nel caso precedente.

Lavorazione

L'insieme può essere messo nella pressa e coperto con carta o pellicola al silicone. In questo modo la stampa viene protetta dal contatto diretto con la fonte di calore, e si evita che l'adesivo in eccesso si incolli alla pressa.

Se lo si desidera, si può applicarvi contemporaneamente una pellicola di laminazione a caldo. Nel caso di pellicola pre-forata (ex. se la stampa non è porosa) o se si vuole ottenere l'effetto picchiettato (impartito dalla superficie cellulare della spugna), è fondamentale collocare uno strato di spugna sintetica sull'insieme nella pressa. Se si lamina a caldo una stampa porosa, la spugna può non essere necessaria. In questo caso la pellicola può essere (ad esempio) ricoperta da un foglio di acetato lucido.

Dopo la Lavorazione

Come nella maggior parte delle procedure di montaggio, posizionate il lavoro appena assemblato su una superficie fredda e piana e collocatevi sopra un peso in modo da impedirne l'incurvatura.

MONTAGGIO REVERSIBILE CON VELINA DI ADESIVO A SECCO ARCHIVAL

Come suggerisce il titolo, questo metodo di montaggio può essere reversibile (vedi sotto). Seguite quindi le istruzioni del montaggio permanente con velina a secco relative al fissaggio, al taglio e alla lavorazione in generale. Ad ogni modo, vi preghiamo di tenere presente quanto segue:

- La temperatura di pressione in questo caso può essere abbassata (75°C – 80°C)
- La velina a secco Archival aderisce quando si raffredda (non tanto quando è riscaldata), quindi rimuovete il lavoro dalla pressa usando molta cautela. L'insieme deve essere subito collocato sotto un peso in modo da non farlo incurvare durante il raffreddamento. **NON** rimuovete nessuno strato di copertura protettiva finché il lavoro non si è completamente raffreddato.

MONTAGGIO REVERSIBILE CON UTILIZZO DI PELLICOLA A PH NEUTRO

Seguite le istruzioni precedenti per il montaggio, insieme a quanto segue:

- Questo prodotto non può essere pre-incollato utilizzando il ferro; seguite quindi gli altri metodi di fissaggio prescritti
- Questo prodotto non aderisce sempre al piano, perciò può essere difficile tagliarlo esattamente a misura. Per questo motivo è sempre meglio, se possibile, ritagliarne una porzione leggermente maggiore della superficie da ricoprire.
- Le temperature della pressa sono simili a quelle di incollaggio della velina Archival
- Fate sempre in modo che l'insieme si raffreddi completamente quando lo togliete dalla pressa, poiché la pellicola può essere rimossa facilmente. Attenzione: se il lavoro non è stato tenuto in piano, la pellicola può separarsi ai bordi o agli angoli.

COME SI TOLGONO LA VELINA ARCHIVAL & LA PELLICOLA A PH NEUTRO

Si può operare al meglio utilizzando un phon per capelli, una fonte di aria calda o un ferro da stiro per uso domestico. Molto dipende dalla sensibilità del soggetto alle fonti di calore diretto.

Tornate a scaldare, facendo attenzione, un angolo della stampa alzandolo dolcemente dal substrato (supporto). Quando la superficie si separa, la velina o pellicola rimarrà incollata alla stampa o al supporto (ciò dipende dalla relativa porosità dei singoli elementi). Continuate a scaldare la superficie di de-laminazione (dove avviene la separazione fra l'adesivo e la stampa, o supporto), tirando indietro la stampa in maniera delicata, ma costante. Per rimuovere la stampa nel migliore dei modi, iniziate ad arrotolarla su un tubo di cartone appena questa è stata separata dal supporto. Ponete della carta o pellicola al silicone sull'adesivo appena questo è esposto all'aria, in modo da evitare che torni ad aderire al lavoro.

Dovrete infatti ripetere il processo qui sopra descritto nel caso in cui l'adesivo resti incollato alla stampa.

Laminazione a Caldo

Le pellicole per laminazione a caldo con effetti semplici o tramati sono disponibili presso Hot Press. Possono essere applicate a numerose superfici quali carta, fotografie e tessuti.

Pellicole in “polyester” e “acetato” sono ugualmente disponibili per alcune applicazioni speciali.

APPLICAZIONE DI PELLICOLE A CALDO IN PVC

La procedura può variare leggermente a seconda della porosità (carta, tessuto o cartone) o della non-porosità (fotografie su carta resinata) della superficie da laminare.

Soggetti Porosi

Un oggetto viene normalmente montato *e anche* laminato a caldo. A seconda delle preferenze e del livello di competenza, si può decidere di compiere questa operazione in una o in due fasi. Quando l'operazione è divisa in due fasi, si completa prima il montaggio a secco nella maniera usuale e poi si applica la pellicola di laminazione a caldo in un secondo momento. Al contrario, se si preferisce prima laminare l'immagine a caldo e poi montarla a secco, i tempi di permanenza del supporto nella pressa verranno ridotti (così come il suo inarcamento a lavorazione ultimata).

Se invece vogliamo procedere in una sola fase, dobbiamo preparare il lavoro completo (supporto, velina, stampa e pellicola di laminazione a caldo) prima di procedere. Fissate la velina, ritagliate la pellicola di laminazione a caldo a misura in modo che ricopra interamente sia l'immagine sia i possibili resti di velina per il montaggio a secco. Ricordatevi anche che qualsiasi lembo di pellicola che superi le dimensioni del supporto potrebbe incollarsi sulla pressa, a meno che questa non venga protetta da pellicola o carta al silicone. Non togliete in una sola volta lo strato di protezione dalla pellicola di laminazione a caldo, in quanto ciò potrebbe renderla di difficile maneggevolezza e agevolare l'incollatura di particelle di polvere. Invece, sfogliate la pellicola all'indietro di ca. 25mm lungo il bordo, stendetela sulla stampa, posizionandola con cautela (la pellicola di laminazione a caldo ha normalmente una superficie sufficientemente appiccicosa da farle mantenere la posizione voluta una volta stesa). Premete leggermente sul bordo principale e sfogliate gradualmente fino in fondo il resto dello strato di protezione. Usate allo stesso tempo un panno per esercitare una certa pressione e quindi eliminate ogni possibile bolla d'aria fra il lavoro e la pellicola stessa.

Adesso ponete l'insieme nella pressa. Se desiderate ottenere una finitura lucida, quando usate la pellicola a caldo Gloss Lustre, collocatevi sopra il foglio al silicone direttamente senza spugna sintetica. Collocando la spugna sintetica (al posto del foglio al silicone) a contatto del lavoro, la superficie della pellicola in PVC, diventando morbida e malleabile sotto il calore, ricalcherà la struttura cellulare della spugna, assumendo delle picchiettature, e diventando leggermente irregolare.

N.B. - Si consiglia l'utilizzo di una pellicola di laminazione non traforata, se si vuole produrre una finitura lucida.

Soggetti Non Porosi

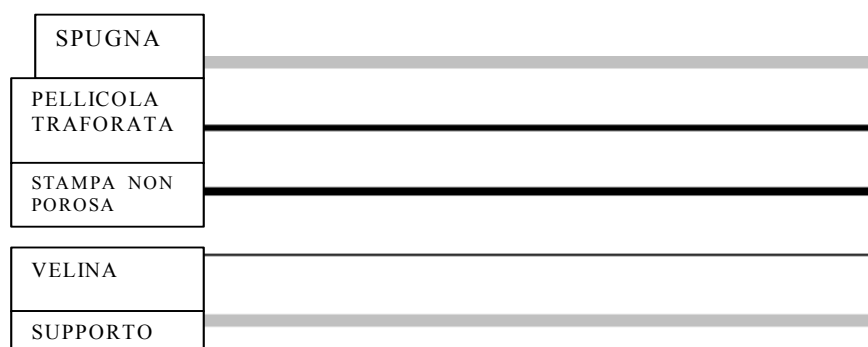
Se si utilizzano materiali porosi l'aria, che potrebbe restare intrappolata fra la pellicola di laminazione e l'immagine, è in grado di fuoriuscire dalla stampa, dalla velina e pure dal supporto. Però la maggior parte delle fotografie vengono montate su materiali plastici rivestiti di resina, che presentano alcune complicazioni. Infatti questi possono intrappolare l'aria sotto la superficie della stampa laminata a caldo, che resta visibile sotto forma di bollicine d'aria.

Si possono evitare le bolle d'aria perforando la pellicola con un rullo chiodato speciale (rullo perforante) o, più comunemente, utilizzando pellicole pre-forate.

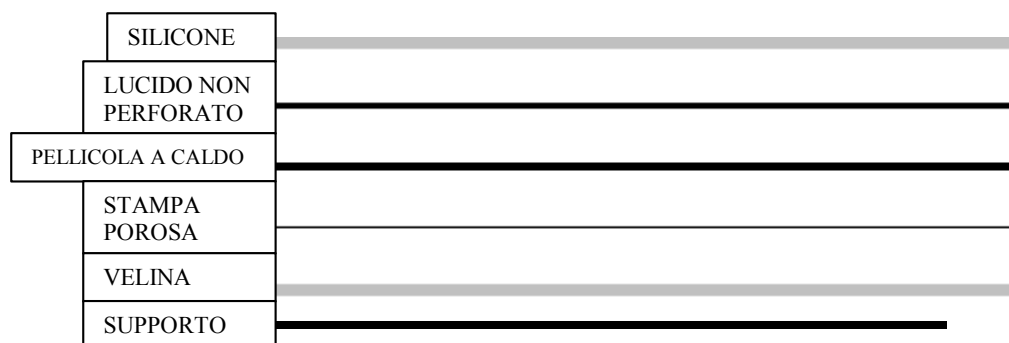
Ritagliate la pellicola a misura e stendetela per diritto su un piano di taglio o su una qualsiasi altra superficie pulita, liscia e fredda. Passate il rullo perforante in maniera leggera, ma decisa, sulla superficie della pellicola in entrambe le direzioni. I forellini nella pellicola permetteranno all'aria di fuoriuscire, richiudendosi e sparendo durante il riscaldamento del lavoro nella pressa.

Il tempo che intercorre fra la laminazione a caldo di una fotografia e il momento della sparizione delle bolle d'aria può variare enormemente. Tutto può infatti avere un effetto sulla lavorazione: l'utilizzo di una carta fotografica rispetto ad un'altra, le variazioni delle condizioni ambientali, lo spessore della pellicola utilizzata. Lo stadio ottimale di temperatura è fra i 90°C e i 95°C. Il tempo minimo di lavorazione si aggira intorno ai 4 minuti, ma può arrivare a 10-12 minuti in alcuni casi. Per averne un'idea approssimativa dividete lo spessore della pellicola (in micron) per dieci. In questo modo dovrete arrivare a calcolare il tempo appropriato di lavorazione (in minuti), ex: se il Gloss Lustre ha uno spessore di 50 micron, la lavorazione durerà ca. 5 minuti.

Dopo la traforatura, seguite la stessa procedura di laminazione su materiali porosi. Ad ogni modo, **NON** collocate il foglio protettivo al silicone direttamente sulla pellicola di laminazione a caldo, dato che questo bloccherebbe i forellini, creando l'effetto bolle d'aria. Un certo grado di lucidità può essere ricreato collocando *una seconda volta* dentro la pressa il materiale ricoperto dalla pellicola di laminazione a caldo Gloss Lustre. In questo caso, sistemate la pellicola di silicone sopra quella di laminazione a caldo e situate quindi sopra di questa una superficie piana (ex: vetro, alluminio o cartone).

Assemblaggio per Laminazione a Caldo (Normale)

Laminazione a Caldo (Per Effetti Lucidi su Soggetti Porosi)



PELLICOLE DI LAMINAZIONE A CALDO: POLYESTER & ACETATO

Questa procedura può variare a seconda della porosità del soggetto prescelto

Soggetti Porosi

Procedete come per la laminazione a caldo con PVC. Visto che né l'acetato né il polyester si ammorbidiscono troppo con il calore, avremo un effetto lucido. L'uso della spugna tenderà a dare comunque un effetto increspato, invece di quello piacevole ottenuto con pellicole in PVC.

Soggetti Non Porosi

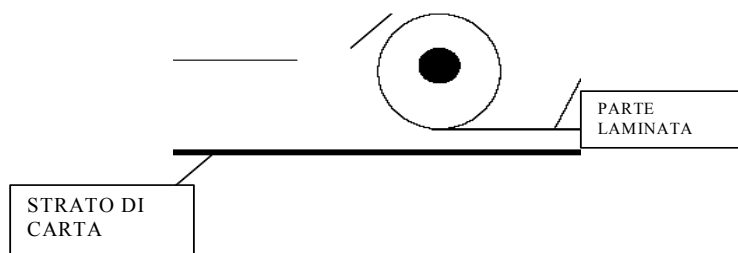
L'aria intrappolata nel lavoro quando la pellicola è stesa sulla stampa non può fuoriuscire da nessuna parte e ne rimane all'interno dando l'effetto bolle d'aria. L'aria deve quindi essere eliminata prima della laminazione. In questo caso possiamo utilizzare una calandra per stendere bene la pellicola prima di eseguire la lavorazione nella pressa a caldo.

Trasferimento di un'immagine su tela

Con il seguente metodo saremo in grado di trasferire un'immagine su tela, in modo che la trama di quest'ultima risulti in rilievo, imitando in un certo senso la pittura ad olio. Per procedere è indispensabile rendere l'immagine il più sottile possibile, rimuovendo lo strato di carta sul retro. Il trasferimento su tela di un'immagine viene comunemente eseguito con fotografie su carta resinata, visto che la loro costruzione si adatta particolarmente bene a questo processo. La tela qui usata è di un tessuto più grezzo rispetto a quello delle tele da pittore.

PROCEDURA

- 1) Prendete un foglio di pellicola per laminazione a caldo, 50mm - 70mm più largo della stampa in tutto il suo perimetro. Si utilizza normalmente la pellicola Gloss Lustre, anche se si preferisce la versione Heavy Duty per soggetti più larghi, in modo da diminuire la pressione sul lavoro quando si toglie lo strato di carta sul retro. La versione preforata deve essere utilizzata per fotografie su carta resinata o altri soggetti non porosi.
- 2) Fate ben aderire la pellicola alla stampa e ponete il tutto su uno strato di carta al silicone o su un supporto rigido ricoperto di silicone in modo da proteggere la macchina dall'eventuale esposizione di parti adesive. Inserite il lavoro nella pressa avendo cura di coprirne la parte superiore con la spugna cellulare e avviate la procedura per 4-5 minuti a 90°C- 95°C.
- 3) Togliete il lavoro dalla pressa e rimuovete lo strato di carta sul retro dell'immagine laminata. La procedura migliore è quella di iniziare a sfogliare da un angolo utilizzando un coltello o le unghie per separare la carta sul retro dell'immagine laminata. Ponete la stampa su una superficie piana con l'immagine rivolta verso di voi e iniziate a sfogliare il retro in maniera ferma e regolare. Le fotografie devono essere sfogliate ad angolo molto acuto (ca. 20° in orizzontale), le litografie ad angolo più ottuso (ca. 45°)
- 4) Vi sono metodi alternativi per sfogliare le stampe, come quello di immergere la stampa laminata in acqua e poi togliere lo strato di carta sul retro (è normalmente il modo migliore per sfogliare le litografie). Un altro metodo è quello di incassare la stampa su cartone, poi laminarla: la rigidità del cartone e dello strato di carta sul retro permettono di sfogliare in maniera semplice e uniforme l'immagine laminata.
- 5) Per sfogliare il retro uniformemente, arrotolate l'immagine e la laminazione attorno a un tubo o a un perno: la rigidità del tubo eviterà che l'immagine venga tirata in un solo punto. Quando spingete il tubo lontano da voi, tenete ferma la carta dello strato sul retro con la mano libera e, dopo che ne avete sfogliato 70-100 mm ca., arrotolate l'immagine sul tubo. Questo "arrotolamento all'indietro" acuisce ulteriormente l'angolo di de-laminazione, così da assottigliare maggiormente lo spessore dell'immagine laminata.



- 6) Adesso l'immagine, resa sottile e flessibile, è pronta per essere trasferita su tela, normalmente si preferiscono le tele rivestite di pellicola adesiva. Se si utilizza un sistema di tenditura, fate in modo che la tela sia più larga della stampa che vi deve essere trasferita. Tutto questo non è necessario se la stampa tramata deve essere, invece, montata su supporto. Dopo aver controllato la consistenza e il verso della trama della tela, sfogliate il suo strato di protezione di ca. 25 mm. Distendetevi l'immagine il più possibile: la superficie di fissaggio dell'adesivo terrà in posizione la stampa così distesa, se questa è stata troppo tirata durante il processo di sfogliamento. Per aumentare il fissaggio della superficie sulla tela adesiva (se si tratta di stampe troppo tirate o grinzose), scaldare la tela sul coperchio della pressa (per le presse a vuoto d'aria) o su un supporto riscaldato (per altre presse). Se si usano tele non adesive, avrete bisogno di un adesivo, tipo una pellicola per montaggio a secco (chiaro o bianco) o una pellicola a PH neutro.
- 7) Riponete il lavoro di nuovo nella pressa a 90°C-95°C. Il processo di trasferimento durerà solo uno o due minuti, ma aumentando il tempo di lavorazione, il grado di visibilità della tramatura crescerà. Nel caso di una pressa a vuoto d'aria otterrete migliori risultati nella fase finale voltando il lavoro sotto-sopra, in modo che il diaframma in gomma flessibile della macchina prema lo strato di spugna contro l'immagine laminata a caldo, spingendola così ben in dentro e facendo risaltare la trama della tela (immagine sempre con fronte alla spugna).

N.B. - Le presse a banco morbido normalmente non sono adeguate per la trasposizione dell'immagine su tela, dato che non viene applicata troppa pressione per creare l'effetto desiderato.

Come creare effetti

Il prodotto per creare effetti “Texturing Film” consiste in una spessa pellicola termoplastica, che diviene morbida e adesiva se riscaldata (ad esempio: non ha una parte rivestita di adesivo). Il prodotto in vendita in rotoli è normalmente quello preforato, atto a fare fuoriuscire l’aria facilmente durante la lavorazione.

PROCEDURA

- 1) Tagliate un foglio a misura e collocatelo sopra la stampa (che sia montata o non).
- 2) Anche la superficie superiore del prodotto diviene adesiva se riscaldata, per questo deve essere protetta dalla pellicola al silicone durante la lavorazione. Si può inizialmente utilizzare la pellicola Matt Release per permettere all’aria di fuoriuscire (l’utilizzo del prodotto Gloss Release in questa fase può provocare una chiusura dei fori e causare l’effetto bolle).
- 3) Se si vuole un effetto opaco, si può collocare un prodotto ad effetto ruvido (ex: effetto tela, sabbia, ecc.) sul lavoro.
- 4) Se si vuole un effetto lucido, la stampa laminata con Matt Release può essere inserita nella pressa in un secondo momento ricoperta di Gloss Release – oltre a un prodotto per creare effetti, se richiesto.
- 5) L’insieme deve essere protetto dalla spugna cellulare quando viene inserito nella pressa.
- 6) Le temperature e i tempi di lavorazione devono essere aumentati (normalmente 100°C – 105°C per 8-12 minuti).

N.B. – Nel caso di soggetti porosi, non è necessario lavorare inizialmente con il Matt Release se si vuole dare un effetto lucido, dato che l’aria potrà facilmente fuoriuscire dalla stampa.