

# IL CONSULENTE TECNICO

YUPOTAKO & YUPOJELLY

## CONSIGLI PER LA STAMPA OFFSET

Le diverse varianti offset YUPOTAKO hanno in parte superfici di stampa diverse.

Oltre che con i colori per pellicole, su YUPOTAKO WKFS 340 e WKFS 240 si può stampare anche con i normali colori per la carta.

Il nuovo YUPOTAKO Flex XAD 1095 è un prodotto sviluppato principalmente per la stampa offset UV con colori UV per pellicole. Prima della produzione con altre tecnologie offset, è sicuramente opportuno verificarne l'adeguatezza al prodotto.

Per ottenere buoni risultati con YUPOJELLY, è necessario predisporre un'unità di essiccazione.

1. Aprire la risma con l'etichetta verso l'alto. Si può quindi prelevare un foglio, che presenta il lato stampabile rivolto verso l'alto.
2. Acclimatare YUPOTAKO nelle condizioni dell'ambiente di stampa per almeno 24 ore prima del disimballaggio. Conservare YUPOTAKO con il lato stampabile rivolto verso l'alto!
3. Le condizioni ideali dell'ambiente di stampa prevedono un'umidità relativa dell'aria del 50-60% e una temperatura di 20-25 °C.
4. Trattare il materiale con particolare cautela, per evitare che si scollino i fogli di supporto, soprattutto quando si inserisce il materiale nell'impianto.
5. Utilizzare colori per la stampa su carta oppure colori speciali per pellicole. Il tipo di colore e lo spessore dello strato di colore influiscono sul tempo di essiccazione. Se si scelgono i colori UV, accertarsi che la serie cromatica sia adeguata al foglio. La stampa offset UV può causare una carica elettrostatica considerevole. È opportuno eseguire sempre un test preliminare.
6. Per la stampa su YUPOTAKO WKFS 340, impostare la pressione di stampa a 250 m, perché YUPOTAKO è particolarmente comprimibile.
7. Utilizzare la minore quantità possibile di acqua di bagnatura. La superficie di YUPOTAKO non assorbe l'umidità come la carta, perciò se la bagnatura è eccessiva, il materiale umido potrebbe accumularsi sul foglio di stampa, con la conseguente alterazione progressiva dell'assorbimento di colore, oppure potrebbero verificarsi problemi durante il processo di asciugatura dopo la stampa. Per questa ragione, consigliamo di ridurre la bagnatura in tutti i gruppi di stampa fino a quando non si ha la "schiumatura/sbavatura di stampa". In seguito, aumentare di nuovo leggermente la bagnatura, fino a fare scomparire la "schiumatura/sbavatura di stampa". Nelle operazioni di stampa con una scarsa coprenza, è possibile aumentare quest'ultima posizionando una "barra colori" sul bordo del foglio. In questo modo, si ottiene un equilibrio più stabile fra colore e acqua.
8. Per le applicazioni speciali, sono necessari colori specifici (come per es. per una maggiore resistenza alla luce). Le vernici a dispersione o UV permettono una migliore resistenza all'attrito e all'abrasione.

9. Utilizzando una polvere antiscartino, si può praticamente fare riferimento ai valori empirici consueti della carta per stampa di illustrazioni. La granulometria della polvere antiscartino deve essere compresa fra 15 e 25 mesh.

## ALTRI CONSIGLI PER LA STAMPA

### SERIGRAFIA UV

YUPOTAKO XAD 1069 & XAD 1095

YUPOJELLY XAD 1062, XAD 1068 & XAD 1090 LITE

Per YUPOTAKO e YUPOJELLY UV, utilizzare colori UV. Per evitare eventuali ammaccature, ridurre al minimo l'aspirazione dell'aria. Nastrare il piano di stampa per ottimizzare il vuoto nell'area di stampa. Se si utilizzano colori UV, lasciare a YUPOTAKO e a YUPOJELLY il tempo necessario per raffreddarsi, prima di procedere con il colore successivo.

### UV DIGITAL

YUPOTAKO XAD 1069 & XAD 1095

YUPOJELLY XAD 1062, XAD 1068 & XAD 1090 LITE

Le tipologie indicate sopra sono compatibili con la maggior parte delle stampanti digitali a getto d'inchiostro UV reperibili sul mercato, eccetto le stampanti UV gel. A seconda dell'applicazione di colore e del tipo di stampante, dopo la stampa il foglio di supporto potrebbe restare leggermente ondulato. Questo non compromette le proprietà adesive. In caso di LED UV, è consigliabile eseguire un test preliminare.

### INKJET A BASE ACQUA

YUPOTAKO WKJ 250

YUPOTAKO WKJ 250 è un prodotto ideato appositamente per la stampa a getto d'inchiostro con tinte pigmentate a base di acqua. Le tinte ad acqua possono causare problemi durante l'essiccazione e macchie di colore. Un accumulo consistente di colore può causare a volte un rallentamento dell'essiccazione. Ridurre l'apporto di colore oppure prolungare la fase di essiccazione.

### ECO-SOLVENT INKJET

YUPOTAKO XAD 1082

YUPOTAKO XAD 1082 è un prodotto ideato per la stampa a getto d'inchiostro con colori eco-solvent. YUPOTAKO XAD 1082 non è utilizzabile per la stampa con i normali colori a solvente. Un accumulo eccessivo di colore può causare a volte un rallentamento dell'essiccazione. Ridurre l'apporto di colore oppure prolungare la fase di essiccazione. Si consiglia un essiccatore supplementare.

### LATEX

YUPOTAKO XAD 1082

YUPOJELLY XAD 1068 & XAD 1090

YUPOTAKO XAD 1082 e YUPOJELLY XAD 1068, XAD 1090 sono supporti adatti per la stampa con stampanti HP per inchiostri a lattice. Per i profili e le impostazioni aggiornati, vedere l'HP Latex Media Locator (<https://www.printos.com/ml/#/medialocator/latex>).

## LAVORAZIONE SUCCESSIVA

### LAMINAZIONE

Prima di procedere alla laminazione, l'immagine stampata deve essersi completamente asciugata o indurita. Utilizzare una pellicola di laminazione che soddisfi i requisiti speciali della destinazione d'uso finale. YUPOTAKO si può utilizzare come banner da pavimento. Rivolgetevi a noi per i laminati testati e consigliati.

### LAMINAZIONE A CALDO

Ridurre il più possibile la temperatura e la pressione di stampa. La laminazione a freddo è più consigliata. La pellicola di laminazione deve avere possibilmente proprietà adesive elevate, per garantire una buona adesione. È opportuno eseguire sempre un test preliminare in merito. Se un YUPOTAKO laminato viene rimosso dal luogo di posa, è possibile che YUPOTAKO sia soggetto alla formazione di inarcature.

### FUSTELLATURA

Le sagome di fustellatura e le lame devono essere affilate e senza intaccature, per evitare strappi. Tutti gli spigoli interni e le estremità taglienti devono essere smussate. Le fustellature devono essere eseguite sempre sul lato della stampa. Il disegno della fustella deve essere il più possibile semplice. Evitare gli angoli a punta (se possibile, arrotondarli), per evitare strappi.

### FUSTELLATURA A MEZZO TAGLIO

La pellicola amovibile sul retro è sottile. I distanziatori devono essere impostati con attenzione e precisione. Per fustellare YUPOTAKO e YUPOJELLY, è necessario avere un certo grado d'esperienza. È opportuno eseguire gli appositi test preliminari. Il processo di fustellatura deve essere controllato regolarmente, per garantire una buona qualità. Tenere una distanza sufficiente fra le singole sagome di fustellatura (> 3-4 mm). Per la fustellatura a mezzo taglio del WKFS340, consigliamo di utilizzare una Heidelberg Tiegel, perché sia la pressa sia la contropressa creano una superficie piatta. Così si possono ottenere profondità di taglio più precise.

### FUSTELLATURA LASER

YUPOTAKO e YUPOJELLY sono adatte alla fustellatura laser. Si consiglia un test preliminare.

### FUSTELLATURA DIGITALE E PLOTTER

YUPOTAKO e YUPOJELLY si possono fustellare con le fustellatrici digitali e i plotter da taglio.

### TAGLIO

Se si utilizzano i rotoli jumbo (~ 300 m), prima della stampa eseguire una rifilatura su entrambi i lati. Su richiesta, sono naturalmente disponibili anche rotoli già rifilati. Se si tagliano i fogli, evitare di lavorare il materiale impilato, in modo da ottenere una linea di taglio netta.

## AVVERTENZE

### RESISTENZA AL CALORE

La temperatura d'impiego di YUPOTAKO e YUPOJELLY è compresa fra -30°C e +60°C. Se le temperature devono essere sotto lo zero, l'applicazione deve però comunque essere effettuata a temperatura ambiente. Dopodiché, si può abbassare la temperatura senza problemi e senza alterazioni della forza adesiva.

### APPLICAZIONE

Pulire con cura la superficie da rivestire prima di applicare YUPOTAKO e YUPOJELLY.

YUPOTAKO e YUPOJELLY non sono adatti all'applicazione:

- sulle superfici irregolari o curve;
- sul vetro di sicurezza. Il vetro potrebbe infatti rompersi per effetto della dilatazione termica;
- sugli schermi. Si rischia di danneggiare lo schermo;
- in ambienti esterni o su veicoli;
- per uso a lungo termine sulle superfici in ABS, acrilico, PVC e policarbonato.

In alcuni casi, dopo la rimozione di YUPOTAKO, può restare un alone bianco. Gli eventuali aloni residui si possono rimuovere facilmente passando un panno umido.

### MANEGGIAMENTO, TRASPORTO E STOCCAGGIO

Per evitare eventuali problemi di stampa a causa delle impronte digitali, è bene maneggiare YUPOTAKO e YUPOJELLY avendo cura di indossare sempre i guanti.

YUPOTAKO e YUPOJELLY sono prodotti molto delicati e comprimibili, perciò non devono essere arrotolati, altrimenti potrebbero formarsi piegature. Per spedire YUPOTAKO e YUPOJELLY arrotolati, è necessario che l'anima del rotolo abbia un diametro di almeno 7,6 cm. Diversamente, è opportuno spedire YUPOTAKO e YUPOJELLY solo disposti in piano.

Se è necessario stoccare YUPOTAKO dopo l'uso, riporlo sulla sua carta di supporto (o materiale simile), per evitare aderenze indesiderate.

YUPOJELLY è un prodotto riutilizzabile in una certa misura. Si può applicare una seconda volta, facendo però attenzione a non sporcare il retro adesivo dopo avere staccato il foglio.

Dopo l'apertura, conservare YUPOTAKO e YUPOJELLY solo nella loro confezione ed evitare i raggi diretti del sole.





## YUPOTAKO® - UNA NUOVA TENTAZIONE PER CHI HA FAME DI CREATIVITÀ

Tako significa polipo in giapponese. Grazie alla struttura a microventose, YUPOTako si attacca alle superfici piane proprio come un polipo. Non utilizza adesivi e quindi non lascia alcun residuo di colla sulla superficie di applicazione. YUPOTako è riutilizzabile: è sufficiente pulire il lato delle microventose con acqua se la polvere dovesse diminuirne l'aderenza.

TIPO YUPOTAKO	SPESSORE $\mu\text{m}$	GRAMMATURA $\text{g}/\text{m}^2$	BOBINE $\text{mm} \times \text{m}$	ANIMA $\text{mm}$	FOGLI $\text{mm} \times \text{mm}$	UNITÀ per risma	METODI DI STAMPA
WKFS 340	320	220,0			640 x 450 640 x 900 1020 x 720	100	Offset a foglio, Serigrafia
WKJ 250	220	156,0	610 x 20, 914 x 20 1067 x 20 1270 x 20	76 76 76			Inkjet a base acqua
WKO 280 OUTDOOR	280	199,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x circa 400	76 76 152	460 x 320 1020 x 720	100	UV inkjet, UV offset, HP Indigo
XAD 1057	272	190,0			210 x 297 (A4)	100	Deskjet
XAD 1058	240	170,0	970 x circa 400	152	460 x 320 720 x 520	250	Xeikon 3000 series, HP Indigo
XAD 1069	210	166,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x circa 300	76 76 152			Serigrafia UV, UV digital
XAD 1072 BLOCKOUT	325	223,0			1020 x 720	100	Offset a foglio, Serigrafia
XAD 1076 BLOCKOUT	228	166,0			460 x 320 720 x 520	250	Xeikon 3000 series, HP Indigo
XAD 1077 LASER	233	254,0			210 x 297 (A4) 320 x 450	100	Laser
XAD 1082	245	175,0	1270 x 20 1270 x 50 1270 x circa 300	76 76 152			Latex, Eco-solvent Inkjet
XAD 1095 FLEX	197	160,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x circa 800	76 76 152	1020 x 720	100	UV offset, Serigrafia UV, UV digital, HP Indigo
XAD 1099 LASER MATT	199	198,0			210 x 297 (A4) 320 x 460	100	Laser



## YUPOJELLY® - IL YUPO TRASPARENTE

YUPOJelly è la soluzione trasparente per gli adesivi da applicare a vetri e vetrine. Grazie alla sua innovativa tecnologia di adesione, YUPOJelly aderisce senza bisogno di sostanze collanti, perciò non lascia residui sui vetri nemmeno dopo essere restato applicato per lunghi periodi. Grazie alla sua elevata stabilità, con YUPOJelly si possono applicare senza difficoltà e con precisione anche adesivi di grandi dimensioni... senza dover ricorrere a uno specialista.

TIPO YUPOJELLY	SPESSORE $\mu\text{m}$	GRAMMATURA $\text{g}/\text{m}^2$	BOBINE $\text{mm} \times \text{m}$	ANIMA $\text{mm}$	FOGLI $\text{mm} \times \text{mm}$	UNITÀ per risma	METODI DI STAMPA
XAD 1062	170	220,0			1020 x 720	100	UV digital, UV offset, Serigrafia UV
XAD 1068	178	235,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x circa 300	76 76 152			UV digital, Serigrafia UV, Latex
XAD 1090 LITE	135	200,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x circa 300	76 76 152	1020 x 720	100	UV digital, UV offset, Serigrafia UV, Latex