

- **Magazynowanie**

W temperaturze pokojowej, 18° do 27°C, przy wilgotności od 25% do 50%. Odpakować produkt bezpośrednio przed drukiem po jego sezonowaniu do temp. pokojowej. Usunąć taśmę z opakowania na 24 godziny przed drukiem, pozostawiając ClingZ w oryginalnym opakowaniu. Użyć materiału w ciągu 4 godzin od rozpakowywania a nie zużyty materiał pozostawić zamknięty w oryginalnym opakowaniu. ClingZ® jest wrażliwy na wilgoć i w przypadku nieprawidłowego składowania mogą pojawić się zmarszczki.

- **Farby**

Zalecamy maksymalną gęstość farby 220% przy druku w liniaturze 150-175 oraz minimalnej ilości jej podawania. Kolory powinny być ustawione około 1,5cm od krawędzi górnej arkusza i 2,5cm od krawędzi tylnej. Duża ilość farby blisko krawędzi jest niewskazana ze względu na możliwość skręcania się folii. Zminimalizować ilość alkoholu do 7-10%. Utrzymywać niski poziom nawilżania w celu wyeliminowania problemów z emulgowaniem farby i z suszeniem. Użyj farb zalecanych przez producenta ClingZ (wykaz znajduje się na stronie [www.clingz.com](http://www.clingz.com)) Użycie innych farb odbywa się na wyłączne ryzyko drukarni.

- **Drukowanie**

ClingZ® jest folią o grubości 50 µm na podkładzie kartonowym o gramaturze 240g/m<sup>2</sup> i całkowitej grubości 300µm. Folia posiada pasek kleju na krawędzi chwytaka oraz punktowe miejsca klejenia na tylnej części arkusza. Folia powinna być załadowana krawędzią kleju w kierunku druku. Nie docinać folii przed drukiem! Drukować w porcjach arkuszy po 200 – 250 szt. Ukierunkować nadmuchy w taki sposób, aby zminimalizować blokowanie oraz używać nadmuchów bocznych ukierunkowanych w kierunku tyłu stosu. Odseparować ręcznie 5 – 10 pierwszych arkuszy. Prędkość druku nie powinna być większa niż 7000-7500 arkuszy na godzinę. Ze względu na proces produkcji na folii mogą być widoczne ślady ładowania folii ładunkiem elektrycznym. Farba je zakryje.

- **Eliminacja statyki**

ClingZ® jest materiałem naładowanym elektrycznie. **NIE UŻYWAĆ URZĄDZEŃ ANTYSTATYCZNYCH** w trakcie druku! Ich zastosowanie zmniejszy ładunek znajdujący się na folii powodując zmniejszenie jej siły przyczepności.

- **Proszki i suszenie**

Temperatura stosu nie powinna przekraczać 32°C. Zaplanować czas schnięcia nakładu 24-48 godzin. Proszek powinien mieć minimum 50 µm, aby zapewnić właściwy proces suszenia.

- **Lakierowanie**

Lakierowanie ClingZ® nie jest zalecane. Może ono spowodować znaczne zmniejszenie ładunku na folii oraz jej marszczenie. Dostawca i producent nie będzie akceptować roszczeń lub gwarancji, jeżeli materiał był lakierowany lub w inny sposób powlekany.

- **Drukowanie UV i sitodruk**

Ze względu na możliwość wystąpienia wysokiej temperatury, która powoduje utratę ładunków elektrycznych producent rekomenduje druk na konwencjonalnym offsecie. Jeśli chcemy zastosować offset UV trzeba koniecznie pamiętać o poniższej zasadzie, *zanim rozpoczniemy druk:*

**Wyłączyć lampy na wszystkich sekcjach, oprócz ostatniej sekcji na wyjściu, którą należy ustawić na 70% mocy.**

Czas schnięcia po wydruku na offsecie UV to 4-6 godzin. Pokrycie lakierem UV nie jest zalecane ponieważ zastosowanie go powoduje osłabienie właściwości elektrostatycznych folii. Duża ilość farby w sitodruku może powodować podwijanie się krawędzi folii. Dostawca i producent nie będzie akceptować roszczeń lub gwarancji, jeżeli materiał był drukowany/lakierowany z użyciem UV oraz metodą sitodruku.

- **Obróbka po druku**

Folia ClingZ® może być perforowana, sztancowana, wycinana i składana, unikając długich cienkich kawałków. Prosimy o kontakt z dostawcą po więcej szczegółów technicznych. Zalecamy pakowanie ClingZ w oryginalne opakowania (Polybag). Nie zalecamy pakowania w folię steach oraz próżniowego z uwagi na podwyższoną temperaturę procesu.

- **Działanie VOC (lotnych związków organicznych i rozpuszczalników)**

Narażenie ClingZ® na działanie VOC spowoduje powstanie zmarszczek materiału oraz stratę ładunku elektrostatycznego zgromadzonego na folii. Takie substancje mogą być obecne w drukarni i przechowywane razem z folią ClingZ co powinno być unikane ze względu na szkodliwy wpływ na folię.