

Stappen verwerking Crystal Panel op Dibond

Benodigde materialen:

- Printmedia P2415 (waterbased) of P4415 (solvent)
- Laminaat L310
- Dibond plaat
- Sticky Roller / Sticky Pad
- OLFA L5-AL heavy duty breekmes (X-design) + reservemesjes
- Slitmes
- Stukjes tape
- Nagelvijl (karton)

Printen

1. Zorg voor een goede print op P2415 (waterbased) of P4415 (solvent) en zorg dat deze droog is voor verdere verwerking

Lamineren

2. Houdt een sticky roller bij de hand – dé oplossing om stof te voorkomen
3. Zorg voor het gemak dat er een papieren rol onder de print mee draait tijdens het lamineren, dat vergemakkelijkt het lamineren (dit is enkel van toepassing als de print smaller is dan het laminaat)
4. Hang het laminaat in de laminator en stel deze op de juiste snelheid, temperatuur en druk in, dit is afhankelijk van uw type laminator, advies is om dit niet te snel te laten lopen. Door de dikte van het laminaat is het belangrijk dat de lijm de tijd krijgt om warm en soepel te worden. (voorkomt verzilvering)
5. Leg de print op de laminator en verwijder stofjes met de Sticky Roller, doe dit langzaam tegelijk met het lamineren
6. Als het lamineren klaar is, knip het gelamineerde stuk aan de achterzijde van de laminator grof af

Snijden op snijmachine + voorbereiden achterzijde

7. Snijd de gelamineerde print schoon op een snijmachine met scherp mes
8. Houdt stukjes tape (4 stuks van ongeveer 8 cm) bij de hand
9. Leg de gelamineerde print ondersteboven op een harde ondergrond (geen applicatietafel met snijmat, dit is te zacht) (harde ondergrond zorgt voor een schone en mooie snede)
10. Maak in het midden van de liner een horizontale slit met een scherp mesje
11. Plak de stukjes tape aan de 4 hoekjes langs de slit, dit om de liner straks gemakkelijk mee weg te trekken tijdens het appliceren op de plaat

Appliceren op Dibond plaat

12. Leg de Dibond plaat op het voorste deel van de laminator en maak deze stof- en vuilvrij met behulp van de Sticky Roller
13. Positioneer de gelamineerde print op de Dibond plaat
14. Sla de print terug naar boven en maak ook de achterzijde van de print schoon met de Sticky Roller. Ook de Dibond plaat kun je nogmaals meenemen (door het materiaal niet over de wals te hangen voorkom je dat er stof op het materiaal valt)

15. Pak de 2 onderste tapes vast om de liner los te trekken
16. Trek de liner evenredig los met het tempo dat de plaat door de laminator heen gaat
17. Eén zijde geplakt? Dan draai je de plaat om en herhaal je bovenstaande stappen nogmaals voor de andere zijde van de print

Opmerking: als u een andere wijze van appliceren heeft, kunt u dit natuurlijk toepassen. Bovenstaande wijze is handig als u direct verder wilt met de afwerking van de plaat en niet wilt wachten tot de lijm voldoende gehecht/gedroogd is.

Handmatig schoonsnijden en afwerken

18. Leg de geapliceerde plaat met de beeldzijde naar beneden op een harde ondergrond (zeer belangrijk, de harde ondergrond zorgt voor een schone en mooie snede)
19. Zorg met 1 hand voor druk op de plaat zodat deze niet kan verschuiven
20. Pak de OLFA L5-AL heavy duty breekmes erbij en zorg dat je met een vers mesje begint te snijden. Het liefst elke zijde met een nieuw mesje
21. Snijd de 4 zijdes schoon
22. Voor een gepolijste afwerking kun je de randen nog eens navijlen met een kartonnen nagelvijs (lange bewegingen langs de gehele zijde)

Machinaal frezen met de Summa

Met onderstaande Summa instellingen komen er de mooie randjes aan uw eindproduct.

1. Maak naast uw printbestand een snijbestand aan met 2 lagen (belangrijk!)
Laag 1 = kiss cut
Laag 2 = frezen
2. Met Summa GoProduce kiest u deze materiaal settings:
Hoofd: Aluminium Composite Board
Sub: Aluminium Composite Board
Dikte: 3 mm
Camera: Default
Laag 1: Markeringen
Laag 2: Doorsnijden
Laag 3: Doorsnijden
3. Toolinstellingen Laag 1:
Kwaliteit: Hoog
Snelheid: 70 mm/s
Bit: **4) 500-9856 BIT D6/4 L50/12 MP 1FL UC (4 mm)**
Offset positie: 0 mm
Freespad: Binnenste behouden
Modus: Tegenlopend
Automatisch inleggen aanvinken
Rondheid: 4 mm (=default)
Tolerantie: 0 mm
Meerdere Passen aanvinken
Maximale diep: 4 mm
Opkuisen aanvinken
Diepte: 1 mm

- Offset: 0.10 mm
Snelheid: 50 mm/s
4. Toolinstellingen Laag 2:
Kwaliteit: Hoog
Snelheid: 70 mm/s
Bit: 4) 500-9852 BIT D4/4 L50/12 MP 1FL UC (4 mm)
Offset positie: 0.7 mm
Freespad: Binnenste behouden
Modus: Tegenlopend
Automatisch inleggen aanvinken
Rondheid: 4 mm (=default)
Tolerantie: 0 mm
Meerdere Passen uit vinken
Opkuisen uit vinken (=default)
5. Het bitje in Laag 2 wordt niet echt gebruikt maar is er alleen om een bit wissel uit te kunnen voeren. In werkelijkheid wordt bit **ENR2 10,0/6 Afrond frees** gebruikt.
6. De job kan gestart worden met bovenstaande instellingen zoals elke reguliere klus.