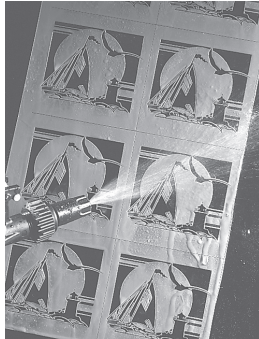


Ultra PEEL

Película con capa fotoresistente para pintar de fácil despegue

LAS PELÍCULAS AUTOADHESIVAS CON CAPAS FOTORESISTENTES ULTRAPEEL OFRECEN:

- Fácil manejo; no son pegajosas sino hasta después del lavado
- Son reposicionables
- Secado rápido
- Fácil liberación del soporte
- Fácil limpieza
- Imágenes excelentes
- Exposición rápida
- Durabilidad superior



Todos pueden comprarse como bobinas u hojas cortadas.

- 3 mil = 3/1000 de pulgada = 75 micras
- 4 mil = 4/1000 de pulgada = 100 micras
- 5 mil = 5/1000 de pulgada = 125 micras

MATERIALES NECESARIOS

Dispositivo de exposición
Equipo de lavado Equipo de arenado
Sustratos

CONSIDERACIONES DE SEGURIDAD

Consultar el boletín de seguridad (MSDS) para mayor información. Usar protección para los ojos y manos.

PRODUCTO SENSIBLE A LA LUZ

Las películas UltraPeel son sensibles a la luz. Aunque tienen cierta tolerancia a la luz blanca, para obtener resultados óptimos deben ser utilizadas bajo luces de seguridad o de color amarillo. También pueden utilizarse luces de uso general fluorescentes de color oro o amarillo o luces de seguridad ortocromáticas rojas o luces antiinsectos amarillas.

ALMACENAMIENTO

- Almacenar la película en su paquete en un lugar fresco y seco.
- No refrigerar.
- La vida útil de almacenamiento es indefinida. IKONICS Imaging garantiza este producto contra defectos durante 12 meses.

ILUSTRACIONES

1. Generar ilustraciones positivas o negativas. Para mejores resultados, la ilustración deberá disponer de zonas negras densas, con bordes de líneas limpios y nítidos. Positivos de película o de papel son aceptables.
- Entre los **medios positivos tipo película** aceptables están las películas de inyección de tinta resistente al agua de la marca AccuArt™, las películas de cámaras estáticas y las películas de filmadoras. Se recomiendan positivos o negativos de película para las ilustraciones de medios tonos (35-45 ppp). *No se recomiendan las transparencias.*
- Entre los **medios positivos tipo papel** aceptables están, las películas para dibujo marca Vellum o Positive FX generadas en impresoras láser o copadoras de fotos profesionales. Téngase en cuenta que los resultados pueden variar en función de los equipos, la calidad del tóner, y el medio.

Arenado delantero: los positivos o negativos deben tener la emulsión (tóner) de lectura a la derecha hacia arriba para el arenado delantero.

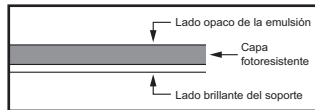
Arenado trasero: los positivos o negativos deben tener la emulsión (tóner) de lectura a la derecha hacia abajo para el arenado trasero.

Negro = Arenado

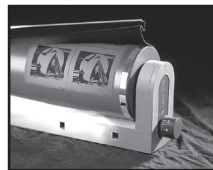
FILM EXPOSURE

TRABAJAR BAJO LUCES AMARILLAS

Las películas *UltraPeel* son sensibles a la luz. Para obtener resultados óptimos se deben utilizar bajo luces amarillas o de seguridad.



1. Colocar el lado brillante de la película cara abajo sobre el respaldo negro. El lado opaco quedará cara arriba.
2. Colocar la emulsión (lado del tóner) de la ilustración contra el lado opaco de la película. El lado de la emulsión de la película tiene una apariencia más opaca en comparación con el lado del soporte.
3. Se debe utilizar un marco de vacío o un marco de compresión para asegurar un contacto firme entre la ilustración y la película durante la exposición.
4. Asegurarse de tener un respaldo negro no reflectante del lado opuesto a la fuente de luz UV para evitar que alguna posible reflexión cause una sobreexposición.
5. Exponer utilizando los tiempos de exposición sugeridos.



utilizado. Contáctese con Ikonics Imaging para tiempos de exposición adicionales.

NOTA: Los tiempos de exposición se sugieren sólo como una guía. Todos los tiempos de exposición son aproximados y variarán en función del tipo de fuente de luz UV, la edad de la fuente de luz y los rangos de voltaje de la localidad. Los tiempos de exposición también pueden variar en función del tipo de fotopositivo utilizado. Contáctese con Ikonics Imaging para tiempos de exposición adicionales.

Fuentes de luz y tiempos de exposición sugeridos

Fuente de luz	Distancia	Tiempo de exposición
5 KW haluro metálico	40 pulg./100 cm	10-15 seg
26- 1KS (1 KW)	18 pulg./45 cm	10-20 seg
Letralite	n/a	40-60 seg
QuickImage	n/a	10-20 seg

Téngase en cuenta que la sobreexposición puede impedir el lavado de la imagen, y que la subexposición puede causar el lavado prematuro de la imagen.

Téngase en cuenta que dependiendo del material gráfico utilizado, los tiempos de exposición recomendados podrían necesitar ser ajustados.

REVELADO DE LA IMAGEN

1. Colocar la película expuesta en una posición vertical con el lado de la emulsión (opaco) orientado hacia fuera, prendiendo la película a la placa de soporte en la zona de lavado.
2. Lavar la película con agua hasta 120°F (49° C). Cuanto más caliente esté el agua, más rápido será el lavado. UltraPeel puede ser procesado usando la boquilla de lavado TriggerJet® con el aditamento de bronce de rociado plano a 50-80 psi (3.5-5.5 bar) o un lavador de presión entre 400-1200 psi (28-83 bar).
3. Utilizando uno u otro método, rociar con un movimiento lento y parejo hasta que el área de la imagen quede revelada sin rastro de emulsión. Cuando se utiliza alta presión, no concentrarse en un solo punto ya que puede ocurrir que la emulsión se delamine de la hoja de soporte. Un movimiento de barrido suave y constante desde aproximadamente 8-12 pulgadas (20-30 cm) de distancia elimina esta posibilidad. Se recomienda usar agua a alta presión para los detalles muy finos y los medios tonos.
4. La superficie entera de la película debe ser lavada para asegurar una adhesión adecuada.
5. Lavar hasta que el área de arenado quede completamente libre de emulsión.

Pautas sugeridas para el lavado

TriggerJet®

1-2 minutos

Lavadora a presión

Una lavadora a presión reducirá el tiempo de lavado a menos de 1 minuto en la mayoría de los casos.

NOTA: Los tiempos de lavado por cualquiera de los métodos estarán influenciados por la cantidad de detalle en la obra (más largos), la cantidad de película que se está revelando, la temperatura del agua y la presión de agua utilizada.

No lavar la película UltraPeel debajo del chorro de agua de un grifo.

SECADO DE LA MÁSCARA

1. Eliminar el exceso de agua de la máscara para acelerar los tiempos de secado.
2. Secar la máscara durante 30-60 minutos a temperatura ambiente; *la película debe tener un color uniforme.*

La alta humedad prolongará el tiempo de secado. A 100°F (39°C), el secado tomará aproximadamente 20-30 minutos. Para obtener los mejores resultados, regresar a la temperatura ambiente antes de aplicar.

Al almacenar máscaras UltraPeel procesadas para su uso posterior, aplicarlas a papel de liberación de silicona. Las máscaras pueden ser almacenadas hasta por un mes.



Un secador, como el PB 500 (mostrado) con aire circulante calentado reducirá significativamente el tiempo de secado.

TRANSFERENCIA DE IMÁGENES

- Las películas UltraPeel son reposicionables. Basta con aplicar la máscara al sustrato mediante una ligera presión sobre la máscara. Si se requiere reposicionar, retirar la máscara y realinearla.
- Una vez que la máscara quede colocada correctamente, aplicar presión a la parte posterior de la máscara usando un bruñidor de plástico para asegurar un contacto firme de la máscara al sustrato.



- Evitar las arrugas o las bolsas grandes de aire. Las bolsas de aire debajo de la máscara pueden causar una adhesión deficiente que resultará en el despegue de la misma durante el arenado.
- Una buena transferencia todavía puede dar lugar a burbujas muy pequeñas en la superficie de la máscara que **no** interferirán con la transferencia o el arenado.
- Retire la hoja de soporte de la máscara levantando una esquina con la uña o una cuchilla X-ACTO®. Una vez retirada, presione hacia abajo sobre el área de la imagen con el dedo pulgar para asegurar un contacto firme, prestando especial atención a los detalles finos y las letras pequeñas.

ARENADO

1. Mantenga la pistola de arenado a una distancia de 6-8 pulgadas (15-20 cm) del objeto y perpendicular a la superficie del mismo.
2. La **máxima** presión recomendada para un sistema de chorro de arena de olla presurizada es 40 psi (2.75 bar). Un sistema de chorro de arena tipo sifón (o succión) no debe exceder de 80 psi (5.5 bar).
3. El tamaño de la arenilla debe ser 150 o más fino dependiendo del detalle de la imagen. Los medios abrasivos recomendados son el óxido de aluminio puro o el carburo de silicio. Todas las precauciones de seguridad del fabricante deben ser seguidas de cerca.
4. Se recomienda una temperatura de arenado de 68°F (20°C) o superior. El arenado a temperaturas más bajas puede resultar en la pérdida de adhesión o despegue.
5. El tallado por etapas se puede lograr con UltraPeel colocando líneas de separación alrededor del área que se desea pelar y volver a arenar.



REMOCIÓN DE LA MÁSCARA

- Pelar la máscara del sustrato. Los pedazos finos de película pueden ser removidos rodándolos con las puntas de los dedos. Precaución: tenga cuidado de no rayar el sustrato.
- O, remojar el objeto en agua durante 10-15 minutos.

NOTA: Utilizadas solas, las películas UltraPeel no son adecuadas para utilizarse con sustratos acrílicos. El pelado tras finalizar el proceso de arenado es difícil, y se hace más difícil si la película y el sustrato se remojan en agua. Póngase en contacto con su representante de Ikonics Imaging para obtener más detalles.

RELLENADO DE COLOR

El rellenado de color es una forma popular de añadir un toque único a proyectos tallados con chorro de arena. Una vez que la pieza ha sido arenada, utilice aire a presión para eliminar cualquier abrasivo suelto de la zona grabada. La capa fotosensible protege el área que no se desea colorear. Una capa delgada de pintura es preferible ya que un exceso de pintura se secará sobre la parte superior de la capa fotosensible, haciendo que la pintura se separe de la superficie grabada al retirar dicha capa. Ponerse en contacto con el representante de Ikonics Imágenes™ para obtener información sobre el uso y los beneficios del llenado de color.



IKONICS Imaging, 4832 Grand Ave., Duluth, MN 55807, USA
Teléfono (218) 628-2002 Llamar gratis al (800) 643-1037 Fax (218) 628-2064
Email info@ikonicsimaging.com Sitio web www.ikonicsimaging.com