

Processo de laminação a frio: durabilidade e resistência

Acompanhe algumas dicas sobre a laminação a frio, etapa que proporciona à mídia maior resistência às intempéries, além de oferecer acabamento ao trabalho produzido

Etapa importante da produção de uma peça para comunicação visual, a laminação é um processo que confere ao trabalho acabamento e principalmente, proteção. Banners, painéis e outros materiais fatalmente são expostos às intempéries e podem se deteriorar em pouco tempo, o que é extremamente negativo para a imagem do prestador de serviços.

Por isso, hoje em dia, muitas empresas de sinalização já não encaram a laminação como algo a mais no processo e, sim, como parte dele. “Atualmente, laminamos 90% do que é produzido, para termos um material de qualidade, já é um padrão. A idéia é laminar cada vez mais tipos de mídias”, afirma Celso Massola, diretor da Insign, empresa que atua na área de produção de peças para sinalização em eventos, museus, entre outros.

Dois processos

A laminação pode ser feita a partir de dois processos: a quente e a frio. Nesta matéria, enfatizaremos a segunda forma de aplicação do filme. Para Celso, o processo a frio oferece melhor qualidade, além de ter custo menor. “A laminação a quente deixa a peça muito dura, como uma plastificação, e ainda há o risco de soltar, porque se a pressão e a temperatura da laminadora não forem reguladas”.

Vantagens

Com a mídia laminada, a durabilidade do trabalho é muito maior. “Com certeza durará o dobro ou mais do que uma mídia sem laminação, porque não se protege só a tinta, mas também a mídia contra rasgos, riscos, oferecendo mais resistência mecânica. Você pode limpar o trabalho com álcool ou solvente que o vinil (de proteção) agüente, o que seria impossível na mídia não laminada”, diz Celso.

Ele acrescenta que um trabalho não laminado corre muitos riscos, até mesmo para o manuseio no momento do acabamento. “Laminando a peça, pode-se ficar mais tranquilo. Até se cair tinta, é possível remover”.

Laminação fosca e brilhante

A partir da experiência com clientes, Celso afirma que, entre as duas opções de laminação disponíveis, fosca e brilhante, a primeira vem sendo mais bem aceita pelo mercado, mesmo tendo um custo mais alto. “Usamos 80% fosco para 20% brilhante, mas isso depende do perfil do cliente. Como atuamos muito junto a museus, eventos e exposições, os clientes preferem laminação fosca pois não há reflexão, porque normalmente são locais muito iluminados”.

Paulo Renato, diretor comercial da Aspiral Express, distribuidora de equipamentos e suprimentos para

comunicação visual, confirma a tendência do mercado em relação à opção por filmes de laminação foscos. “Nós vendemos muito mais filmes foscos do que brilhantes. Os produtos são iguais em relação à espessura e tamanho, porém o fosco consegue disfarçar uma impressão quando ela não tem tanta qualidade, já o brilhante dá ênfase ao problema”, analisa. A empresa comercializa os filmes de laminação da Aplike, fabricante de materiais auto-adesivos.

Trabalho de qualidade

Para se obter um resultado satisfatório, é importante trabalhar tanto com equipamentos quanto suprimentos de qualidade. No caso de uma laminadora, alguns detalhes precisam ser levados em consideração para que não haja problemas durante o processo. “É importante que o rolete da laminadora tenha um diâmetro grande para manter a estabilidade. Deve ser macio e firme ao mesmo tempo, para se obter uma superfície regular e um acabamento perfeito. No nosso caso, utilizamos uma laminadora a frio com rolete de silicone”, comenta Celso.

Outro ponto importante é a velocidade constante. O material deve ser laminado com a mesma velocidade por todo o seu comprimento. Se o operador parar no meio da laminação o local ficará marcado, porque neste

houve maior pressão no que no restante da peça.

Restrição

Celso alerta para o fato de que a gramatura do material é importante ao se pensar em laminação. Ele recomenda que sejam laminados materiais com gramatura superior a 140g/m². “É o

ideal para se ter qualidade e tranqüilidade no manuseio da mídia, porque uma mídia muito fina pode dobrar e não agüentar a pressão do filme e, fatalmente, vai se perder o material”.

Para que você conheça um pouco mais sobre o processo de laminação a frio, acompanhe o passo-a-passo no quadro em destaque.

Para o passo-a-passo contamos com a colaboração das empresas Aplike, fabricante dos filmes de laminação, da Aspiral Express, distribuidora dos produtos e da Insign, que é prestadora de serviços na área de sinalização.

Passo-a-passo



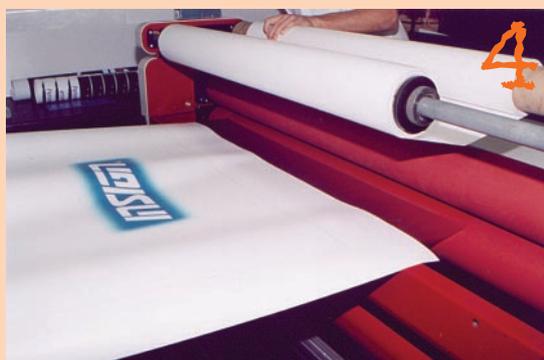
O trabalho deve ser iniciado com a colocação do filme no rolete e regulagem da laminadora



Após a regulagem, a peça a ser laminada é colocada no equipamento e passa pelos roletes para receber o filme de laminação



Neste caso, dois operadores estão realizando a laminação para evitar possíveis erros durante o processo



Fique atento ao processo para que a pressão do rolete seja constante



A velocidade também precisa ser constante ou haverá marcas na laminação, prejudicando o trabalho



Com o trabalho laminado, basta fazer o acabamento e a peça está pronta para exposição