

Aprenda a produzir brindes resinados

A pesar de bastante concorrido, o mercado de brindes apresenta boa rentabilidade para quem se dispõe a trabalhar na área. Para começar um pequeno negócio, uma dica é a fabricação de brindes resinados, o que não exige um investimento altíssimo por parte do empresário, que na maioria das vezes não possui um capital muito alto para aplicar.

Para os interessados em aprender como trabalhar com brindes resinados, preparamos um passo-a-passo da produção de chaveiros e etiquetas adesivas.

Passo-a-passo

Vamos apresentar a seguir duas possibilidades de produção de brindes resinados: com resina rígida e com resina flexível. A primeira é feita diretamente na peça, no caso, um chaveiro; já a segunda, consiste na resinagem da etiqueta, que posteriormente será colada no brinde.

Resina rígida

Para a produção dos chaveiros resinados, são necessários os seguintes componentes:

- Mesa térmica;
- Resina rígida Polipox;
- Endurecedor Polipox;
- Chaveiros metálicos;
- Alljet Adhesive Vinyl (Vinil Jet Aplike cortado em tamanho A4);
- Copos plásticos (medida de café);
- Palitos de sorvete;
- Corante Polipox (se quiser uma resina colorida);
- Termômetro.

Adesivos

O processo começa com a impressão dos adesivos, que pode ser feita

em uma impressora convencional, a jato de tinta. O profissional deve fazer o meio-corte no vinil, para imprimir as etiquetas do tamanho desejado. Em nosso exemplo foi utilizado o Vinil Jet Aplike, que é cortado em tamanho A4 pela Alljet.

Depois das etiquetas impressas, deve-se retirar a máscara e iniciar a colagem nas chapas ou nos chaveiros do tipo “anzol”, que estão previamente aquecidos na mesa térmica. A colagem da etiqueta deve ser feita no centro da peça, sem bolhas para a resina “correr” melhor.

Aplicação da resina

O processo se inicia com o aquecimento da resina rígida, que é posta em um recipiente de alumínio. A temperatura da resina não deve ultrapassar 60°C (deixe o termômetro sobre a mesa, para controlar a temperatura). O aquecimento no recipiente permite que o mesmo fique mais líquido, além de evitar bolhas quando for feita a resinagem. É importante dizer que a resina nunca pode ser aquecida em chama direta, pois poderá pegar fogo.

Enquanto a resina é aquecida, recomenda-se que as chapas metálicas devam ser colocadas sobre a mesa, pois estas também devem ser aquecidas. No caso da utilização de chaveiros do tipo “anzol”, deve ser usado um nivelador, para que a resina fique uniforme.

Quando a resina estiver aquecida, deve ser misturada ao endurecedor, que não deve ser

aquecido, pois dessa forma, perde suas propriedades. A proporção é 2:1, respectivamente. Quando misturada, a solução apresenta uma cor turva. Com o palito de sorvete, o profissional deve misturar os componentes até que obtenha uma solução totalmente transparente.

A mistura deve ser despejada sobre o chaveiro. Não se preocupe com o vazamento pelas laterais, pois a resina vai se moldando ao tamanho da peça. Tente aplicar no centro do chaveiro, com o auxílio de um copo de café ou mesmo de uma bisnaga de catchup, e a resina se espalhará até preencher o espaço necessário.

Se depois de aplicada, a mistura permanecer com alguma bolha, esta deverá ser furada com um palito de dente ou algo similar, para não ocasionar defeitos na peça.

A secagem da resina rígida se dá em uma hora e meia.

Resina flexível

Esta resina é utilizada para a produção de brindes flexíveis, como etiquetas adesivas, filmes de poliéster, entre outros. Neste caso, o procedimento é um pouco diferente do realizado com a resina rígida.

O processo de impressão é o mesmo, feito em impressora a jato de tinta. Retira-se a máscara e, ao invés de colar as etiquetas nas placas, deve-se colar toda a folha na mesa térmica, utilizando, para isso, um adesivo reposicionável (um tipo de cola em



Kit com resina e endurecedor, fabricado pela Polipox e comercializado pela Aspiral Express

Quadro passo a passo I - Resina Rígida



1. Depois de imprimir as etiquetas em impressora inkjet, retire a máscara do vinil para iniciar a resinação



2. Cole a etiqueta no centro da placa aquecida para que a resina corra melhor e não forme bolhas



3. Disponha as chapas já adesivadas na mesa térmica (aquecida a 60°C)



4. Enquanto as chapas são aquecidas prepare a solução juntando a resina rígida e o endurecedor na proporção de 2:1, respectivamente. Não prepare muita quantidade, pois a resina endurece rapidamente



5. Misture com um palito de sorvete até que a solução fique cristalina



6. Despeje uma pequena quantidade da solução sobre a placa. Não se preocupe, pois a resina se molda ao tamanho da placa. Caso se formem bolhas, espete-as com um palito



7. Deixe secar por 1h30min a 60°C

spray). Aplica-se este produto na mesa e cola-se a folha. Caso não seja feito esse procedimento, o vinil tende a encanoar, comprometendo o desenvolvimento do trabalho.

Com a folha devidamente colada,

o procedimento é o mesmo: mistura-se a resina flexível, previamente aquecida (no máximo a 60°C), com o endurecedor frio até que a solução fique homogênea e aplica-se sobre cada etiqueta.

Neste caso a secagem é mais demorada: em torno de três horas a 60°C.

Dicas importantes

- Não prepare muita resina ao

Quadro passo a passo II - Resina Flexível



1.
Imprima o vinil e retire a máscara que delimita o corte das etiquetas



2.
Aplique sobre a mesa térmica um adesivo reposicionável em spray para colar a folha inteira. Se isto não for feito, o vinil irá encanoar, prejudicando a resinagem



3.
Cole a folha sobre a mesa, verificando se ela está totalmente aderida à superfície



4.
Faça o preparo da resina flexível, aquecida misturando-a ao endurecedor (frio) até que a solução fique cristalina



5.
Despeje a solução sobre cada etiqueta



6.
Deixe secar na mesa por 3 horas a 60°C

iniciar o trabalho, porque o seu endurecimento é muito rápido, podendo prejudicar a resinagem. Vá preparando a solução aos poucos, assim não correrá este risco;

- Se a temperatura da resina for maior que 60°C, ela pode criar estrias na peça. A resina vai envelhecendo mais cedo, ficando com um aspecto amarelado;

- Para o início, o profissional pode improvisar uma mesa térmica, que

pode ser produzida com uma caixa de madeira nivelada, com vidro temperado na parte superior, que serve como uma bandeja e dentro serão usadas lâmpadas de 40W, que servem para aquecer o vidro e, conseqüentemente, a peça. Não deve haver uma distância de mais de 15 cm entre as lâmpadas. Isto evita o aparecimento de defeitos provenientes da umidade. A distância entre as lâmpadas e a tampa de vidro deve ser de 10 cm.

Colaboradores

Para a realização dessa matéria contamos com a colaboração das seguintes empresas: Aplike (fabricante do Vinil Jet - disponível em bobinas), Alljet (empresa paralela à Aplike, que corta o vinil em tamanho A4 e o embala), Aspiral Express (distribuidora de materiais para sinalização) e Polipox (fabricante de produtos para resinagem), que cederam os seus materiais para que fizéssemos a reportagem.