

Biplex®

Biplex® : Guía de procesamientos

Biplex[®] Guía de procesamientos - índice

- *Cortar*
- *Troquelado*
- *Soldadura*
- *Impresión*
- *Encolado*
- *Esterilización*
- *Reciclado*
- *Almacenamiento*
- *Limpieza*

Biplex[®] - Cortar

Cortar planchas Biplex[®] :

Las planchas Biplex[®] son cortadas en la línea de producción por medio de una guillotina en las dimensiones deseadas.

Biplex puede ser cortado por medio de una guillotina o a mano con un cuchillo afilado.

Para cortar formatos pequeños o formas especiales, troquelar es la solución más rápida y también más económica.

La mesa de troquelado permite cortar las planchas Biplex en las dimensiones deseadas. Es ideal para realizar muestras.

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel. +32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Troquelado

Troquelado de las planchas Biplex[®] :

Las planchas Biplex[®] pueden ser fácilmente troqueladas con máquinas convencionales.

Para cortar formatos pequeños o formas especiales, el troquelado es la solución más rápida y también más económica.

La presión sobre el troquel depende del grueso y del peso/m² de la plancha y de la distancia entre las canales.

La vida útil del troquel será mucho mayor si la presión ejercida no fuera tan importante.

Recomendamos la utilización de troqueles de acero. Si el troquel está desafilado será necesario aplicar más presión.

Le recomendamos hacer pruebas antes de comenzar el troquelado de una serie.

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Soldadura

Biplex[®] puede ser soldado de varias maneras :

- soldadura caliente
- soldadura con ultrasonido
- soldadura con aire caliente

El método de soldadura depende del diseño y de la naturaleza de la aplicación

Recomendaciones importantes para soldar :

- La superficie a soldar debe estar limpia y exenta de grasa.
- De preferencia, las planchas deben tener el tratamiento Corona.
- Algunos aditivos pueden influir sobre la soldadura de las planchas.
(el tratamiento antiestático puede causar una segregación en la superficie de la plancha)
- La temperatura ideal para la soldadura caliente es entre 190 y 240°C.
(la variación en el punto de soldadura no puede aumentar en más de 2°C)
- La presión en el punto de soldadura debe ser suficiente para expulsar todo el aire de la soldadura (+/- 1kg/cm²). Esto previene la oxidación.
Demasiada presión puede influir en la calidad de la soldadura.
- La duración entre el caldeoamiento y la soldadura no puede superar un segundo.
- Las partes soldadas deben quedar en posición hasta que se obtenga un enfriamiento suficiente.
- El uso de nitrógeno (N₂) caliente es preferible para la soldadura con aire caliente.

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Impresión

Es preferible imprimir las planchas Biplex[®] por medio de serigrafía.

Para obtener una buena adherencia, es necesario que la plancha reciba el tratamiento Corona. Para la serigrafía, recomendamos el uso de tintas a base de disolventes o UV.

Tintas a base de agua no dan un resultado satisfactorio.

Consejos para la impresión en serigrafía :

Mientras más fina sea la trama, más fina será la impresión.

Para imprimir con tintas a base de disolventes, se necesita una trama de 120 líneas/pulgada.

Para obtener una capa más gruesa, es necesario utilizar una trama más fina.

Para la impresión con tintas a base de UV, se recomienda la utilización de tramas de 150-180 líneas/pulgada. La utilización de tramas más gruesas no permite un secado suficientemente rápido.

Secado de tintas a base de disolventes :

Las planchas se deben colocar en un secador o en un horno de secado.

La duración y la temperatura de secado depende del espesor de la plancha, del espesor de la capa de tinta y del tipo de horno de secado.

Le recomendamos hacer pruebas antes de la impresión de grandes tiradas.

Secado de tintas UV:

Las tintas UV se secan por medio de rayos UV. El secado se efectúa en una fracción de segundo. El tiempo de exposición a los rayos depende de la intensidad de los rayos, del espesor de la capa de tinta, del color,

Cuando se utilizan tintas a base de disolventes, cuide que no se seque la tinta sobre la trama. Este riesgo no existe con el uso de tintas UV

Hay muchas tintas para la impresión sobre planchas en PP. Cada impresor tiene su preferencia. Pero siempre se aconseja hacer pruebas previas.

Le recomendamos las tintas siguientes :

Proveedor de tintas a base solventes :

- | | |
|-----------------|---------------------|
| - POLYPRO TPP | SICO Screen inks NV |
| - MASTERFLEX RA | SunChemical NV |
| - UNIVERSAL SE | SunChemical NV |

Proveedor de tintas UV:

- | | |
|-------------|---------------------|
| - PLASTOLUV | SICO Screen inks NV |
| - UV EXCURE | ARETS GRAPHICS |

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Encolado

Biplex es difícil de encolar a causa de su buena resistencia a los productos químicos. Es importante que los trozos a pegar hayan recibido el tratamiento Corona y estén libres de polvo y grasa.

Los mejores resultados se consiguen con el pegamento hot melt a base de polipropileno atáctico. Pegamentos a base de acetato de vinil etileno (EVA) dan también buenos resultados .

Proveedor de pegamentos EVA:

*3M
Henkel
Loctite*

Proveedor de pegamientos a base de hot melt atáctico:

*FA BOTTA
Industriestrasse 39
D-86169 Mannheim
Tel. 0049/621.330.40*

*FA HARDCAST-EUROPE BV
Bloemendalenweg 25-33
NL-1382 KB Weesp
Tel. 0031/294.014.155*

*FA JOWET
Wittekindstrasse 19
D-4930 Detmold
Tel. 0049/523.174.90*

Biplex también se puede engrapar:

En este caso, las planchas Biplex no necesitan un tratamiento especial. La distancia máxima entre dos grapas es de 250 mm

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

*I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85*

Biplex[®] - Esterilización

Biplex[®] es utilizado en la industria farmacéutica y alimentaria porque puede ser esterilizado .

Biplex[®] se puede limpiar con alcohol sin afectar la materia.

Biplex[®] puede ser fácilmente esterilizado con los métodos siguientes :

- Esterilización con óxido de etileno (ETO) líquido:

La esterilización con ETO no afecta la materia y puede ser repetida varias veces.

El tiempo y la temperatura son inversamente proporcionales.

El tiempo y la temperatura de esterilización aconsejados son :

- 20 min. a 120°C

- 10 min. a 134°C

- Esterilización con rayos gamma :

Esterilización gamma estándar : AECL-2.5 Mega Rad.

Una esterilización repetida con rayos gamma puede dejar más frágil el Biplex tras 4 o 5 veces.

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv

Steenovenstraat 30

8790 Waregem

BELGIUM

Tel. +32.56.60.79.19

Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Reciclado

Reciclado de las planchas Biplex[®] :

Las planchas Biplex[®] son a base de polipropileno y de polietileno copolímero.

Después de la transformación de las planchas en gránulos, se pueden volver a extruir.

El polipropileno es un producto de clase 5 :



Las planchas Biplex[®] son biológicamente inertes y no biodegradables. La selección y el reciclado deben ser elegidos en lugar de la basura.

Si la recolección no fuera posible, se recomienda la incineración con recuperación de calor.

Debe ser autorizada por los Ayuntamientos.

El PP tiene un valor calórico superior a la madera.

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv

Steenovenstraat 30

8790 Waregem

BELGIUM

Tel.+32.56.60.79.19

Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Almacenamiento y manipulación

Almacenamiento de las planchas Biplex[®] :

Biplex[®] se entrega en planchas o en rollos sobre paletas de madera.

La paleta debe ser perfectamente plana para evitar deformaciones a las planchas.

La paleta debe ser almacenada sobre un suelo plano para evitar daños y el deslizamiento de las planchas. Es preferible que las paletas tengan como mínimo el formato de las planchas para prevenir la deformación y los golpes .

Las planchas Biplex[®] siempre debe ser almacenadas en el interior porque la película no tiene tratamiento UV.

Aconsejamos almacenar las planchas a la temperatura ambiente. Esto permite una transformación más fácil de las planchas.

Manipulación de las planchas Biplex[®] :

Durante la manipulación, aconsejamos no deslizar una plancha sobre otra. Esto puede causar rayas a las planchas.

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85

Biplex[®] - Limpieza

Limpiar las planchas Biplex[®] :

Las planchas Biplex[®] son a base de polipropileno y polietileno copolímero.

Como las planchas Biplex[®] tienen una buena resistencia química, se pueden utilizar varios productos.

Las planchas Biplex[®] tienen una alta carga de electricidad estática que atrae el polvo. Este no se produce si añadimos el tratamiento antiestático.

Las planchas Biplex[®] no absorben agua. En algunas aplicaciones, las planchas pasan por un túnel de limpieza tras cada uso.

Los productos convenientes para la limpieza del Biplex son :

- Sustancias a base de alcohol (ejemplo: alcohol isopropílico)
- Acetona
- Producto antestático
- White spirit
- Productos para la limpieza de PVC
- Agua y jabón

Las informaciones se entregan a partir de nuestra propia experiencia y conocimientos actuales. Estos datos en ningún caso comprometen a I.P.B. El comprador es responsable por la aplicación de nuestros productos, también con respecto a los derechos de protección de terceros.

Para informaciones más específicas, póngase en contacto con nuestro departamento técnico :

I.P.B. nv
Steenovenstraat 30
8790 Waregem
BELGIUM
Tel.+32.56.60.79.19
Fax +32.56.61.08.85