

Scotchlite™

Verarbeitungsanleitung zur Farbanpassung

Einführung

Bei der Herstellung reflektierender Produkte ist es unvermeidlich, daß leichte Farbtoleranzen in der Tagsichtbarkeit als auch bei der Nachtsichtbarkeit auftreten. Dies kann zu Farbverschiebungen bei mehrteiligen Grafiken an den Überlappungsstellen führen. Besonders wichtig ist, daß die Folien für einen Fahrzeugsatz aus einer Fertigung („Lot“-Nummer) stammen. Um nun einen einheitlichen Farbeindruck auf dem zu beklebenden Untergrund zu erhalten, müssen die einzelnen Teile einer Grafik gewissenhaft der Tagsichtbarkeit und der Nachtsichtbarkeit farblich angepaßt werden. Dies gilt für alle Verarbeitungstechniken wie Siebdruck, Digitaldruck und Plottertechnik.

Verarbeitungshinweise

Um eine einwandfreie mehrteilige Grafik produzieren zu können, sollte die dafür zu verwendende Folie möglichst aus einer Rolle stammen. Wird mehr als eine Rolle benötigt, sollten die Rollen aus einer „Lot“-Nummer bestehen. Sind die richtigen Rollen ausgesucht, werden diese wie folgt aufgeschnitten und die Bogen entsprechend markiert (siehe Bild 1).

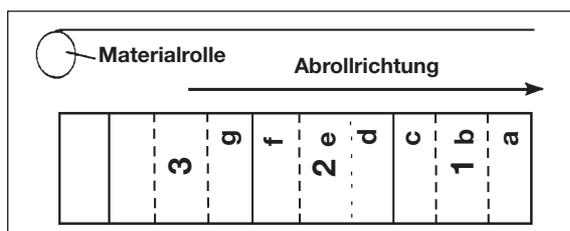


Bild 1

Die so aufgeschnittenen und markierten Bogen müssen dann vor der weiteren Verarbeitung wie z.B. Bedrucken, wie folgt zueinander ausgerichtet bzw. gedreht werden, daß nach der Verklebung die rechte Folienbahnkante an die rechte Folienbahnkante oder die linke Folienbahnkante an die linke Folienbahnkante stößt. Die dabei erforderlichen Überlappungen sollten maximal 6mm bis 12mm betragen.(siehe Bild 2).

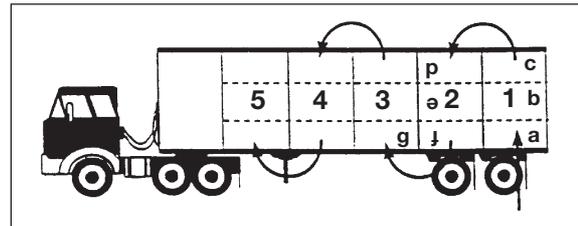


Bild 2

Müssen die Bogen aus formattechnischen Gründen (z. B. das Druckformat der Siebdruckmaschine ist nicht groß genug) weiter unterteilt werden, so sollten die Bogen, wie die gestrichelten Linien in den Bildern 1 und 2 zeigen, verklebt werden.

Anpassung

Immer wenn zwei oder mehrere Teile der Reflexfolien aneinander geklebt werden sollen, müssen diese farblich, in der Tagsichtbarkeit und in der Nachtsichtbarkeit unter Reflexbedingungen angepasst werden.

A. Grundregeln

1. Die Folienteile sollten auf dem zu beklebenden Untergrund so ausgerichtet werden, daß so wenig Überlappungen wie möglich entstehen.
2. Sind die Folienteile optimal ausgerichtet, betrachtet man diese zunächst bei Tageslicht aus dem normalen Betrachtungsabstand, bei einem LKW ca. 15m bis 20m. Bei unterschiedlichen Farbeindrücken müssen die Folienteile so ausgetauscht werden, daß ein einheitlicher Farbeindruck entsteht.
3. Nachdem die Folienteile in der Tagsichtbarkeit übereinstimmen muß die farbliche Übereinstimmung in der Nachtsichtbarkeit getestet werden. Dazu benutzt man eine starke Spot- oder Taschenlampe. Man hält die Leuchtquelle in Augenhöhe und strahlt die Folienteile unter verschiedenen Winkeln zwischen 0° bis 80° an. Dabei dürfen sich auch keine Farbunterschiede zeigen, sonst muß wie unter 2. beschrieben, vorgegangen werden.
4. Sind die Folienteile optimal angepaßt, muß sichergestellt werden, daß die Teile bei der weiteren Bearbeitung nicht vertauscht werden können. Sie müssen entsprechend markiert und nach der Bearbeitung für die Verklebung wieder Satzweise zusammengeführt werden.

