

PRESENTACIÓN

Como casi todos sabéis, este año hemos realizado seminarios conjuntamente con Roland por diferentes ciudades de nuestra geografía con el animo de que tengáis un mayor conocimiento de la maquinaria y de los consumibles para ellas y sus diferentes aplicaciones, de estas reuniones hemos detectado el interés por vuestra parte de conocer cada vez mas las posibilidades de negocio, pero con la base de un conocimiento mas profundo y profesional de los productos que trabajamos día a día. Por esa razón hemos pensado ir enviando en entregas pequeños dossier de los materiales de mayor consumo, esta primera entrega es el **VINILO**.

Quizás el mas utilizado pero también el peor aplicado según sus características por parte de todos.

No intentamos sentar cátedra ni crear dogmas de fe, si no el que de una forma sencilla y concisa tengáis algo de información a mano, en la que poder informaros a la hora de elegir el material adecuado. De todas formas siempre tendréis al personal de M2M para de una forma más personal aconsejaros sobre las dudas y consultas que preciséis.

Un Saludo



VINILOS SUS CARACTERISTICAS Y UTILIZACIONES

El que elijamos el vinilo adecuado para cada trabajo es importantísimo, esta elección será la que nos dará éxito y tranquilidad de cara al trabajo realizado, cada vinilo se fabrica de una forma diferente, por lo cual cada uno es idóneo ó no en determinadas situaciones; creo que si conocemos este proceso de fabricación aunque sea superficialmente, nos permitirá elegir adecuadamente.

CLASES DE VINILO: **MONOMERICO, POLIMERICO, FUNDIDO.**

Monoméricos

En el proceso de fabricación de este vinilo se utilizan resinas monoméricas fundidas por calor, (calandrado), esta resina una vez fundida es aplicada mediante rodillos hasta obtener un vinilo calandrado monomérico.

El grosor habitual de este vinilo es de 100 micras; sus aplicaciones son múltiples en el INTERIOR y de cara al EXTERIOR su vida es corta y poco estable ya que tiende de una forma rápida a contraerse a causa de los agentes climatológicos. El que este vinilo tenga menor grosor 70 ó 80 micras no es garantía de nada. Influye, aunque no de una forma determinante, la calidad del producto elegido por el fabricante en su comportamiento.

Vinilos Monoméricos de nuestro catálogo

MDP-200 / MD-3 /



MPV-100G / MPV-100M / MPV-100GGS / MPV-70TG



IJ-20 / IJ-25



Poliméricos

El proceso de fabricación es igual al Monomérico, pero utilizando resinas Poliméricas. El grosor de estos vinilos oscila entre las 70 y 80 micras. Aunque también se contrae en el EXTERIOR, la contracción es mucho menor y a más largo espacio de tiempo. Tendemos a utilizar este material para la rotulación de vehículos, el resultado puede no ser el adecuado si la superficie es muy irregular, bordes, corrugados, etc., ya que con el tiempo se irá levantado de todos estos lugares. Si la aplicación es en plano y vertical el resultado será bueno. Como comentábamos anteriormente la calidad de los productos al fabricarlo es signo de mayor ó menor durabilidad.

Vinilos Poliméricos de nuestro catálogo

MD-5 / MD-WF FROST / MDT-600



MPV-80P-G / MPV-80P-M / MPV-80P-GG / MPV-70P-TG



IJ-40



Fundidos

Este sin embargo su fabricación es completamente diferente, no se usa calor, sus resinas se disuelven con productos químicos que posteriormente se deposita en una superficie muy pulida; el grosor de este vinilo oscila entre las 65 y 55 micras.

Estos vinilos son muy estables y resistentes al EXTERIOR por lo que nos garantizan un largo plazo de tiempo después de su aplicación.

También nos garantiza una correcta aplicación en corrugados, ribetes y superficies semi-rugosas, aunque por su grosor puede resultar un poco complicado su manipulado.

Vinilos Fundidos de nuestro catálogo

MD-7



TIPOS DE ADHESIVOS

Todos estos vinilos tienen otro componente igualmente importante como es el adhesivo. Este normalmente suele ser con base acrílica ó base solvente, estos últimos no son muy habituales, por lo que hablaremos del acrílico como mas estándar, este dependiendo de su calidad nos permitirá el aplicarlo en húmedo, sin que el adhesivo se remueva, ya que si este adhesivo se descoloca nos encontraremos con manchas blanquecinas sobre todo en la aplicación en cristales y con los vinilos transparentes. Dichas manchas en su mayoría tienden a desaparecer pasado un tiempo.

CARACTERISTICAS DEL ADHESIVO: **PERMANENTES, REMOVIBLES Y SEMI PERMANENTES Ó SEMI REMOVIBLES.**

Cada una de estas características cumplen una función determinada, en el sentido que necesitemos despegar el vinilo sin residuo, gran adherencia desde un primer momento, etc.....

Vinilos Especiales

Dentro de toda esta malgama de vinilos encontramos vinilos fabricados con características para una aplicación muy determinada:

TRANSLUCIDOS: Dejan pasar la luz por ellos , su utilización mas corriente es la de decoración de luminosos

MDT-600



IGNIFUGOS: Después de aplicados soportan temperaturas más altas que los vinilos convencionales

3545 COMPLY



OPACOS: No dejan pasar la luz y permiten pegarlos sobre otro soporte impreso y no migren los colores.

MPV-80P-GG/ MPV-100-GGS
MPV-100-G TEC COVER
MPV-100-M TEC COVER



Son múltiples y variadas las especialidades que podemos encontrar, para más información de todas ellas disponemos de personal para explicaros y recomendaros los mejores productos para cada uno de vuestros trabajos.

Este tipo de dossiers o comunicados tenemos pensado realizarlos con habitualidad como complemento a vuestros conocimientos, y con la idea de asentar términos y características que nos permitan tener mejor criterio a la hora de afrontar nuestros trabajos. En próximos comunicados hablaremos de lonas, papeles, soportes especiales, vinilos y poliuretanos textiles, herramientas y maquinaria de acabados, perfiles de color, etc.