

Impressions de dissipateurs et de pièces de boîtiers - Votre et notre temps de reproduction sont précieux!

Procédés de production:

Procédé d'impression numérique UV

L'impression haute résolution aux contours nets est garantie par une application précise de l'encre jusqu'à 1200 dpi. Les couleurs utilisées couvrent tout le spectre CMJN ainsi que les tons blancs et argentés. En utilisant une sous-couche entièrement blanche comme apprêt, des couleurs intenses sont produites même sur des surfaces sombres. La méthode d'impression permet même d'imprimer des dégradés de couleurs pour des images, des photos ou des logos. Les LED UV s'activent immédiatement après le processus d'impression et assurent une durabilité optimale de l'encre sur les surfaces rugueuses et lisses. Les matériaux plastiques, les composants peints et les surfaces en aluminium anodisées ou passivées de manière transparente peuvent être imprimés.

Sérigraphie

Dans le procédé de sérigraphie, l'encre d'impression est pressée à travers une toile fine à l'aide d'une racle sur le matériel à imprimer. Une couche photosensible est mise sur ledit tamis laquelle durcit sous rayons UV. Certains endroits qui doivent rester translucides sont couverts d'un film avant d'être exposés aux rayons UV. Le tamis ainsi formé est inséré dans la machine d'impression sérigraphique et la couleur désirée est répartie sur le tamis à l'aide d'une racle de sérigraphie. Dans une autre étape de travail, le cadre du tamis va être abaissé sur la pièce et la couleur passe par les parties nues du tamis le motif désiré sur le matériel à imprimer. Le durcissement suivant s'effectue soit en température ambiante, soit par lampe à rayons UV..

Impression par tampon

L'impression par tampon est un procédé indirect en héliogravure pour l'impression de différents objets dans presque toutes les formes et matériaux. Avec une racle, la couleur désirée est étirée sur un cliché et ensuite le surplus est retiré du cliché avec la racle de façon à ne laisser qu'un film de couleur dans les cavités. Dans une étape suivante, ledit tampon prend la couleur et la presse, par un mouvement de roulement, sur le matériau à imprimer. Le durcissement ultérieur des couleurs à deux composants s'effectue soit en température ambiante, soit par lampe infrarouge. La malléabilité du tampon d'impression permet l'impression sur des structures de surfaces variées, telles que convexes, concaves ou des parties courbées..

Impression par anodisation

L'impression par anodisation est un procédé spécial d'impression qui ne peut être utilisé que sur une surface en aluminium. La particularité de ce procédé est que la couleur est imprimée dans une surface en aluminium anodisée et à pores fins. Dans une première étape, l'article fabriqué est dégraissé dans une installation d'anodisation et décapé. Ainsi la couche naturelle d'oxyde de l'aluminium est retirée et crée une surface poreuse. Après le procédé d'anodisation, le motif désiré est maintenant appliqué sur la surface obtenue par impression numérique. La pièce en aluminium est au préalable chauffée à 50°C ce qui provoque le séchage rapide des couleurs appliquées. Après le durcissement, la surface du produit fini est colmatée dans un bain d'eau chaude. En raison du colmatage les pores ouverts se ferment et forment une couche d'oxyde dure sous laquelle la couleur appliquée auparavant est enfermée.

La commande pour l'impression doit comporter la police de caractères, leurs grandeurs et la place exacte de l'inscription avec leurs dimensions en prenant compte des perforations. Un logo souhaité de la société doit toujours être livré comme fichier vectoriel. Si ces directives ne sont pas respectées, la commande d'impression doit être éventuellement refusée ou, éventuellement signifierait un surcroît temporaire de travail ce qui entraînerait des frais supplémentaires.

Le respect des critères suivant permet une exécution sans difficultés de la commande:

Adobe Illustrator (.ai/.eps)	sans dessins à demi-ton; les types de caractères doivent être convertis en trajet ou fournis à la commande
Adobe Acrobat (.pdf)	tous types de caractères en annexe, les dessins à demi-tons séparés selon les couleurs (couleur à tons)
InDesign (.indd)	pleins ou en gamme) et avec la dissolution correcte (300 dpi pour couleurs, pour noir et blanc 600 dpi) pas d'RGB

Pour les versions suivantes la perte de temps est augmentée et entraîne des frais additionnels. –

Notre département de reprographie doit examiner si les données peuvent être utilisées:

Dans la plupart des cas, les formats d'écran, les modèles sur papier, les autocollants, etc... ne conviennent pas pour produire un modèle de marquage.

Modèles qui ne peuvent définitivement pas être utilisés:

des modèles souillés comme p.ex. télécopies sur papier/fichiers Microsoft Office (.doc, .xls, .ppt) ne peuvent être utilisés que pour examen.

Veuillez toujours ajouter des plans dimensionnés (.pdf; .dxt) aux pièces à imprimer!

La règle générale suivante est en vigueur: pour des travaux de retouche qui dépassent la norme au niveau de temps nous facturons des frais additionnels au prix de revient.