

CALÇO PIRÂMIDE



O intuito do calço pirâmide é expulsar o ar do centro da gravação para as laterais para evitar os furos que ocorrem normalmente quando a fita de hot stamping é aplicada sobre laminação fosca ou brilho em equipamentos que não sejam cilíndricos (tipo boca de sapo ou batida).

Primeiro passo:

Colocar um cartão, preferencialmente duplex, no padrão e gravar o hot stamping para fazer a marcação.

Segundo passo:

Com papel de seda ou jornal, começar com uma tira de aproximadamente 5mm no centro da gravação com cola bastão, em seguida colocar outra tira com 10mm por cima, outra com 15mm, outra com 20mm, sucessivamente até chegar próximo da lateral da gravação.

Terceiro passo:

Após o término do calço, retirar um pouco a pressão da máquina, colocar a placa de fibra de 0,5 a 0,8mm, fornecida pela MP, em seguida começar a gravação acertando gradativamente a pressão e temperatura até que o hot stamping fique com o brilho desejado.

Cuidados a serem verificados:

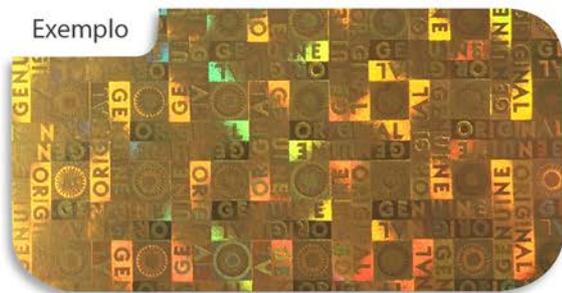
Utilizar papel de seda ou jornal com cola bastão, sempre em pouca quantidade para não elevar demasiadamente o calço.

Sempre começar do meio do chapado para as extremidades para evitar que apareçam degraus na gravação.

Utilizar a laminação com tratamento superior a 38 dynas. Atualmente encontramos no mercado laminação brilho com até 40 dynas.

Manter o padrão da máquina sempre em perfeitas condições, sem ondulações ou danificado por uso do corte vinco.

Exemplo



mpdobrasil



contato@mpdobrasil.com.br



11 2088.7510



11 9 5214.6983