

# Xerox Premium NeverTear

## Resistenza e durata



### Punching Finitura – Dopo la stampa

#### Fustellatura

Questo materiale può essere fustellato in varie sagome, a seconda dello spessore.

Suggerimento – Mantenere i punti di fissaggio alla dimensione minima e arrotondare sempre gli angoli interni. Consultare il sito [www.zund.com](http://www.zund.com) per vedere i plotter da taglio prodotti dall'azienda Zund e programmati per tagliare automaticamente le sagome.

#### Punzonatura

È possibile punzonare fogli di qualsiasi spessore per creare fori di varie forme, anche se la resa dei fori circolari è la migliore.

#### Perforatura

I fogli più sottili possono essere perforati usando una corona mentre per quelli più spessi serve una fustellatrice.

Suggerimento – I fori devono essere lunghi e la distanza tra loro minima

Suggerimento – La perforatura deve essere in prossimità del bordo del foglio

#### Foratura

Può essere eseguita usando un trapano cavo ad alta velocità. Lubrificare la punta del trapano per ridurre l'attrito e l'emissione di calore.

Suggerimento – Mantenere al minimo la durata del contatto Rifornitura È possibile rifornire tutti gli spessori, ma solo dopo la stampa.

#### Piegatura

Il materiale può essere piegato mediante una piegatrice ma il risultato non sarà piatto, ma piuttosto a forma di "V".

#### Tracciatura

Si sconsiglia di tracciare i fogli perché la superficie potrebbe risentirne e iniziare a lacerarsi.

#### Laccatura

La laccatura del supporto in poliestere già stampato crea una finitura molto lucida e protegge ulteriormente la stampa.

#### Laminatura

Può essere necessario applicare la laminatura per creare un prodotto finito extra spesso e rigido, come le carte di credito.

Si consiglia di laminare il poliestere già stampato anche per le applicazioni che richiedono un contatto costante con le dita, come le tastiere.

