



Istruzioni su come fare una gommina con polimero liquido passo a passo

1 facciamo il progetto del timbro su computer con un programma grafico e in negativo.

Per ottenere un nero coprente bisogna prima della stampa convertire il file in pdf, se questo non ci da un risultato soddisfacente dobbiamo cambiare le impostazioni dei colori sul programma grafico.

2 stampiamo il testo del timbro con una stampante laser su film polimat.

3 usiamo un anneritore spray per ottenere un nero intenso e coprente.

4 posizioniamo il nostro negativo sulla prima superficie del vetro ,spruzziamo con un po' di acqua e copriamo con film cover, adesso togliamo con un panno tutta l'acqua in questo modo il materiale rimane perfettamente attaccato al vetro .

5 posizioniamo il profilo di spugna senza chiudere completamente il perimetro, questo aiuta la resina in eccesso ad uscire fuori (per una superficie ampia tipo A4 consigliamo di usare il profilo da 3mm, il profilo da 2mm è standard da usare per fare una superficie da 1 timbro a formato A5, infine lo spessore da 1,6 mm si usa soprattutto per i timbri a penna).

6 facciamo scendere il polimero dalla bottiglia in modo naturale (senza schiacciare la bottiglia) sul film protettivo. Il polimero deve essere rigorosamente trasparente e di tipologia HV55 (i polimeri colorati sono di qualità inferiore ed esigono tempi di lavorazione più lunghi e sono meno duraturi) .

7 se si sono create delle bolle d'aria bisogna eliminarle, le bolle non eliminate possono rovinare la gommina e l'impronta del timbro può diventare non leggibile. (le bolle si eliminano con uno ago oppure con un piccolo phon.)

8 sul polimero steso stendiamo il film base con la parte ruvida a contatto con la resina. Per stenderlo correttamente lo inarchiamo e appoggiamo la parte centrale sul polimero a questo punto lo stendiamo fino a coprire l'intera superficie. Una volta steso assicurarsi che non vi siano bolle d'aria .

9 copriamo il tutto con il secondo vetro

10 chiudiamo la macchina e accendiamo le lampade per 15 secondi

11 apriamo la macchina e giriamo i vetri attaccati sul secondo lato (la parte con il negativo in alto)

e di nuovo accendiamo la macchina per 1 min 40 sec.

12 apriamo la macchina ,delicatamente separiamo i vetri, dobbiamo staccare il negativo e il film protettivo (quello sottile), il film rigido farà la parte della schiena della nostra gommina e non deve essere separato!!!

13 laviamo la superficie della gommina con detergente e acqua calda a 40° togliendo via il polimero morbido oppure con la macchina ad ultrasuoni, terza possibilità manualmente con lo spazzolino per le unghie.

Le proporzioni per il lavaggio sono 50 ml di detergente per 1 lt di acqua.

Laviamo la gomma sotto l'acqua corrente.

14 prepariamo la vasca post esposizione con acqua e sale (le proporzioni sono 1 cucchiaino di sale per 1 litro d'acqua) ,immergiamo la gommina nella soluzione e posizioniamo il tutto sotto le lampade,chiudiamo la macchina e accendiamo l'ultimo tempo da 10-12 min. Il sale sopra indicato è un prodotto specifico che toglie viscosità e indurisce la resina.

La gommina dovrebbe essere sciacquata sotto l'acqua corrente.

Lasciamo la gommina ad asciugare naturalmente o asciughiamo con il phon.

(attenzione i tempi di esposizione sono indicativi)

Eventuali problemi e consigli per la produzione dei timbri con polimero.

1 Se dopo aver esposto alla luce il polimero il testo non è visibile significa che l' esposizione è stata troppo lunga, e bisogna abbassare il tempo ad esempio fino a 1min 30 sec.

2 Se dopo essere stato esposto alla luce il polimero è andato via completamente oppure il quadro del timbro contiene grosse linee delle lettere al confronto con il film negativo significa che bisogna aumentare il tempo fino a 2 min e 10 sec.

- Se la base è troppo grossa e le lettere non sono visibili significa che i tempi della prima esposizione sono troppo lunghi e bisogna abbassare i tempi da 15 a 12 sec.
- se il carattere è troppo alto rispetto alla base bisogna aumentare la prima esposizione dal 12 sec su 15 sec.
- Se l'impronta del timbro da il quadro soffocato significa che secondo tempo del esposizione è stato troppo lungo e bisogna abbassare i tempi dal 2min 10 sec su 1min e 40 sec.
- Se certi elementi non si trovano sull' impronta ad esempio i punti,le virgole significa che il nostro materiale non è stato sufficientemente esposto alla luce UV e bisogna aumentare la seconda esposizione dal 1 min e 40 sec al 2min e 15 sec.

3 Se qualche parte del testo non viene visualizzata sull' impronta significa che la gommina è stata fatta senza cura e bisogna rifarla ancora una volta i motivi che possono causare il difetto sono:

- la poca quantità del polimero usato
- film base è stato attaccato troppo fortemente
- i vetri di lavoro erano sporchi
- il film cover non è stato steso sul negativo in modo aderente
- la macchina lavora su una superficie non piana
- il negativo fatto senza cura o con nero poco intenso.

Buon lavoro!!!