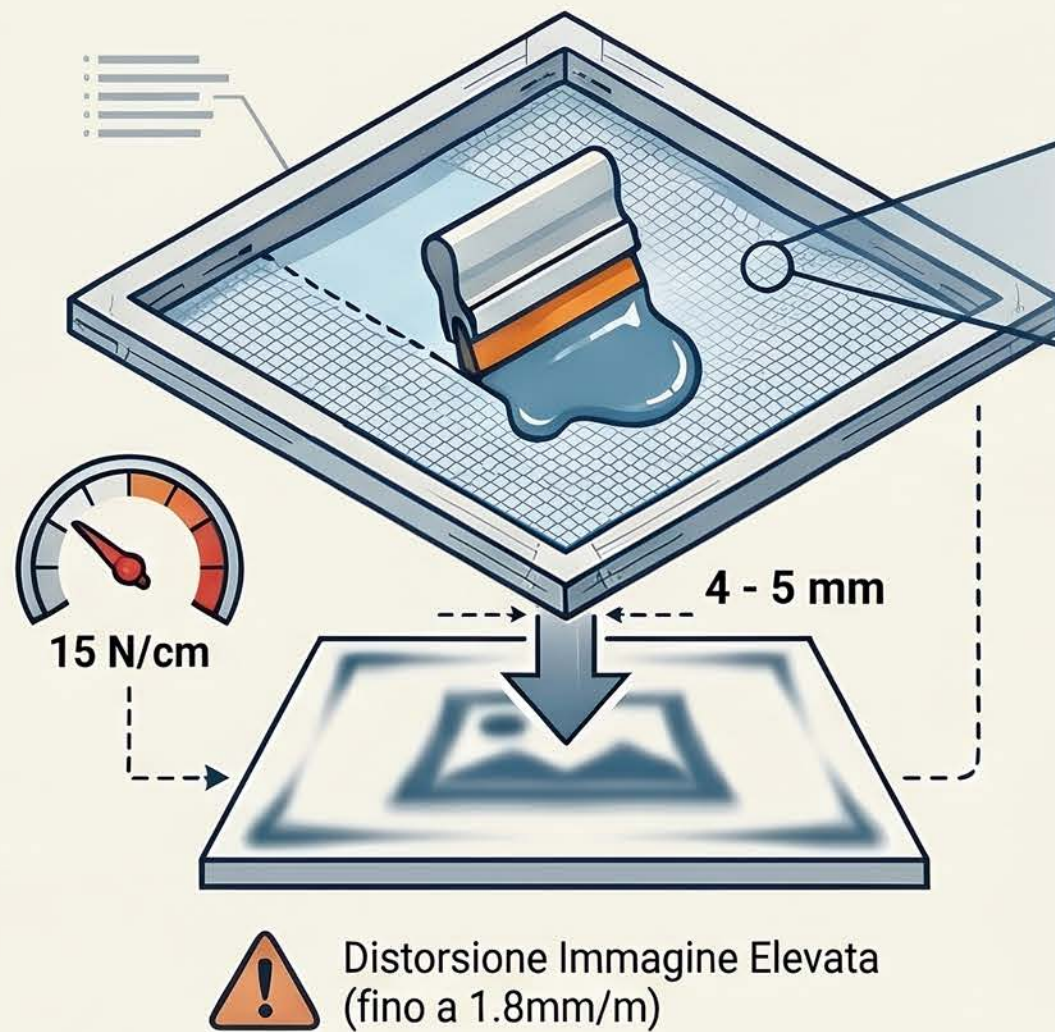
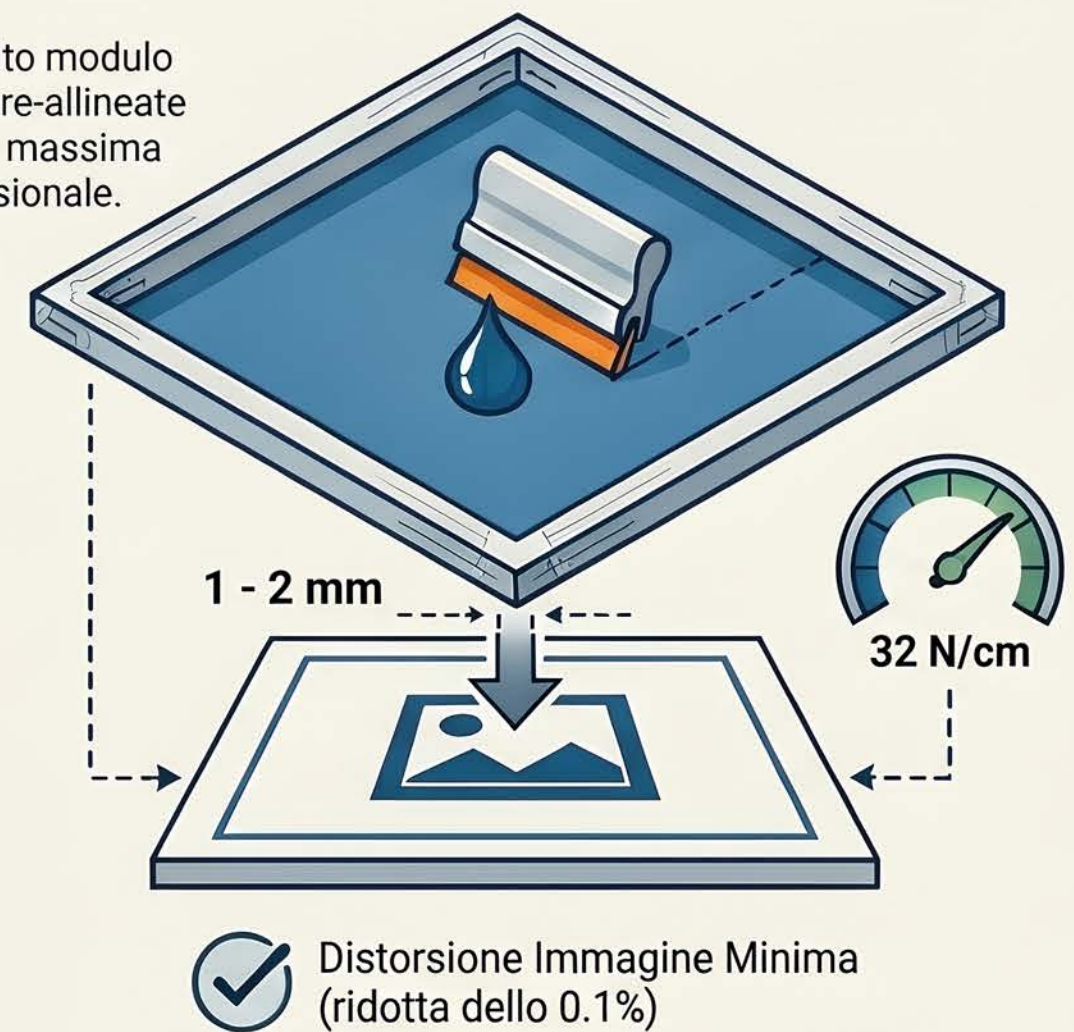


L'Alta Tensione nella Serigrafia Moderna: Precisione ed Efficienza

TENSIONE STANDARD (15 N/cm)



ALTA TENSIONE (30+ N/cm)



Poliestere ad alto modulo con molecole pre-allineate per garantire la massima stabilità dimensionale.

Tecnologia dei Tessuti LE/HT

Il passaggio all'alta tensione elimina problemi tecnici spesso erroneamente attribuiti a inchiostri o macchinari.

Metodo di Tensionamento Progressivo



Incremento della Produttività del 33%



Ottimizzazione delle Risorse



L'Alta Tensione nella Serigrafia Moderna: Precisione ed Efficienza

Nella serigrafia industriale, la tensione del tessuto non è un dettaglio tecnico secondario — è il parametro che determina la qualità del risultato finale. Eppure, è ancora uno degli aspetti più sottovalutati dai professionisti del settore.

Un telaio a tensione standard (15 N/cm) genera una distorsione dell'immagine fino a **1,8 mm/m** e richiede un off-contact di **4–5 mm**: margini di errore che si traducono in scarti di produzione, consumi extra di inchiostro e cicli di stampa più lenti. Questi problemi vengono spesso attribuiti alla qualità dell'inchiostro o alle prestazioni della macchina — quando la causa reale è a monte, nel tessuto mal tensionato.

Il passaggio all'alta tensione — con valori operativi attorno ai **32 N/cm** (soglia minima consigliata: 30 N/cm) — è reso possibile dalla **tecnologia dei tessuti LE/HT**: poliestere ad alto modulo con molecole pre-allineate, progettato per garantire la massima stabilità dimensionale. Il risultato è una distorsione residua ridotta allo **0,1%** e un off-contact compresso a soli **1–2 mm**, con una stampa notevolmente più nitida e ripetibile.

Raggiungere questa tensione richiede però un metodo preciso. Il **tensionamento progressivo in 5 fasi** — Stretching iniziale, Pausa di Stabilizzazione, Stretching Fase 2, Stabilizzazione Finale, Stretching conclusivo — è essenziale per evitare lo snervamento molecolare del tessuto e ottenere una tensione omogenea e stabile nel tempo.

I benefici operativi sono concreti e misurabili: **+33% di produttività** grazie alla maggiore velocità di distacco dell'inchiostro su macchine flatbed, riduzione del consumo di inchiostro e minore usura meccanica di racla e tessuto.

Investire in alta tensione significa ridurre i costi variabili, estendere la vita utile dei telai e rendere il processo produttivo più prevedibile, controllabile e redditizio.