

Инструкция сборки бланка СТС

1.1. Правила сборки ламинационного пакета

- 1.1.1. Вложить между двумя листами ламинационного пакета бумажный бланк таким образом, чтобы голограмма на бланке и номер пакета были видны одновременно, и чтобы сгиб бланка вплотную примыкал к сварному шву пакета (рис. 1а).
- 1.1.2. Смещая бланк внутри пакета обеспечить равные зазоры между краем бланка и краем ламинационного пакета сверху и снизу и равные зазоры справа и слева (рис. 1б, 1в).
- 1.1.3. Для предотвращения налипания клея на валики ламинатора при ламинировании, необходимо использовать бумажный конверт. Для изготовления конверта достаточно сложить пополам лист А4 офисной бумаги для принтера (рис. 2).
- 1.1.4. Перед подачей в ламинатор вложить ламинационный пакет в бумажный конверт сварочным швом внутрь к складке конверта. Сварочный шов должен вплотную примыкать к сгибу конверта (рис. 3).



а)

б)

в)

Рис. 1. Схема изготовления бумажного конверта

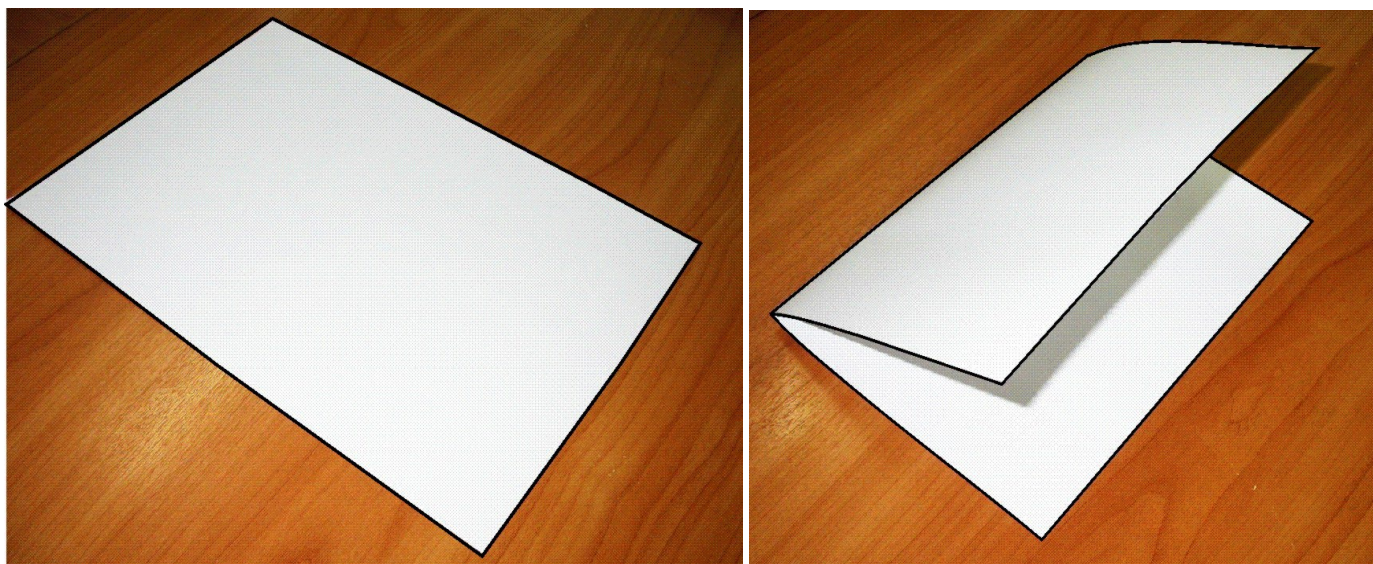


Рис. 2. Схема изготовления бумажного конверта

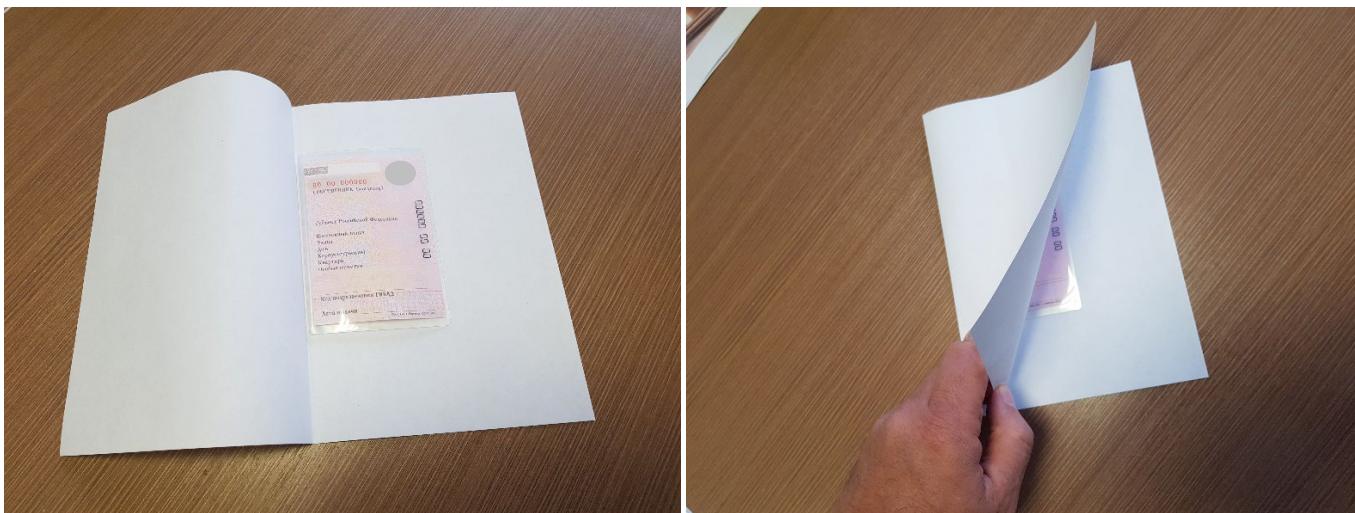


Рис. 3. Схема применения конверта

- 1.1.5. Ламинационный пакет **не должен** выступать за края конверта! (рис. 3).
 1.1.6. Выставить на ламинаторе режимы. Рекомендуемые производителем ламинационного пакета режимы:

- температура нагрева валов 130-140 °С;
- скорость валов 0,4-0,6 см/сек.

При использовании ламинаторов различных марок допустимы отклонения в скорости и температуре, которые могут быть подобраны опытным путем и которые не ухудшают качество продукции.

- 1.1.7. Подать бумажный конверт с вложенным в него ламинационным пакетом сварным швом вперед (рис. 4).

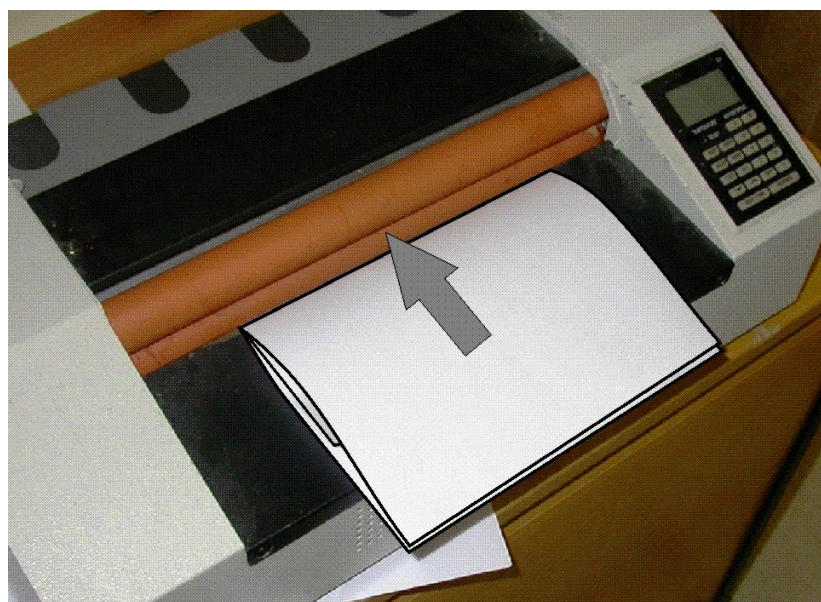


Рис. 4. Подача конверта в ламинатор

- 1.1.8. Открыть бумажный конверт, извлечь заламинированный пакет.
 1.1.9. Дать остыть заламинированному пакету.
 1.1.10. В случае необходимости, допускается повторное ламинирование пакета с теми же режимами, что и в первом проходе, но с разворотом ламинационного пакета на 90 градусов внутри конверта.