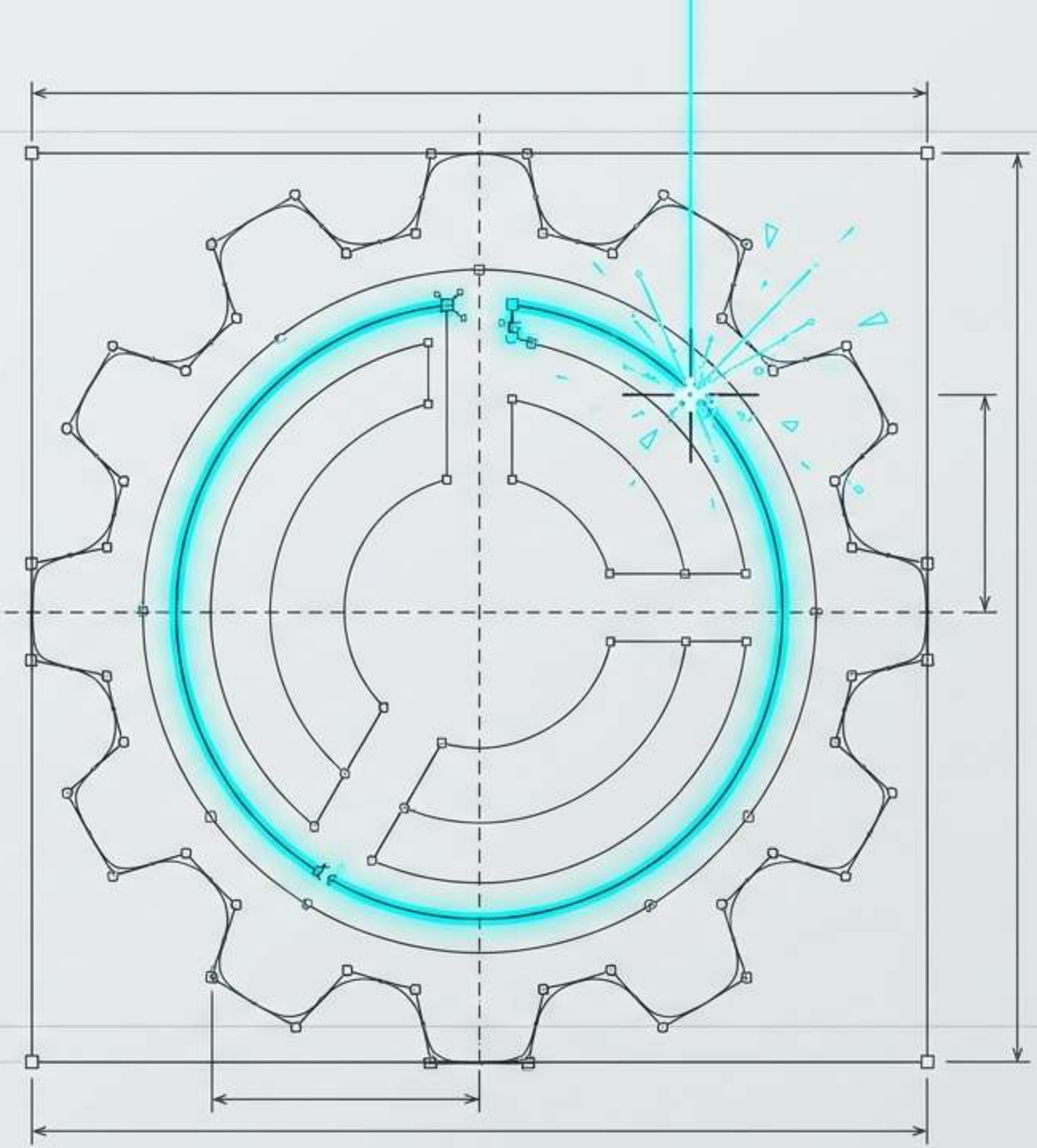
تحديد مخصص PET للطلاء

الاستنسلات

A

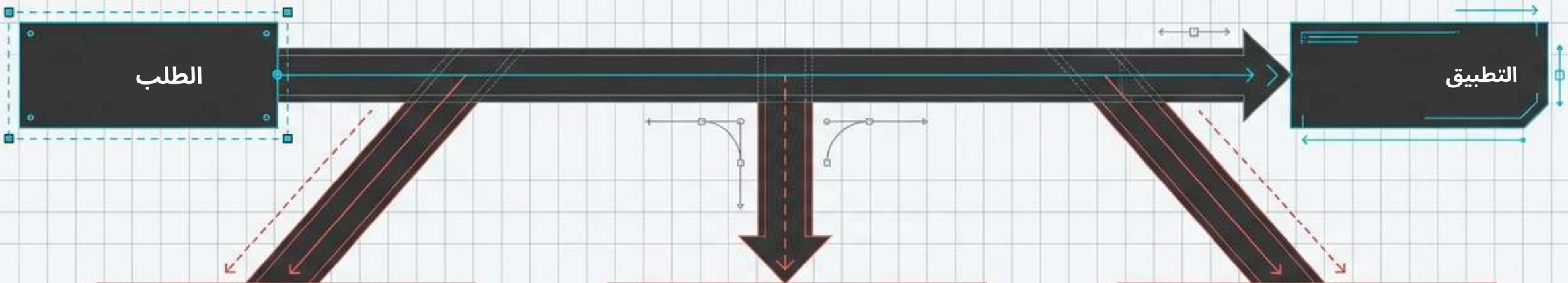
دليل المشتري حول المادة، التحقق من التصميم، والإنتاج

(رمز المنتج: ZPCS0035)

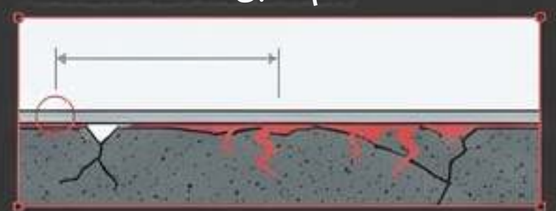


ZIGPAC

لماذا تفشل طلبات الاستنسلات
قبل أن يجف الطلاء الأول

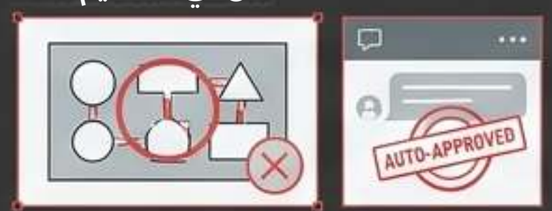


عدم تطابق المادة



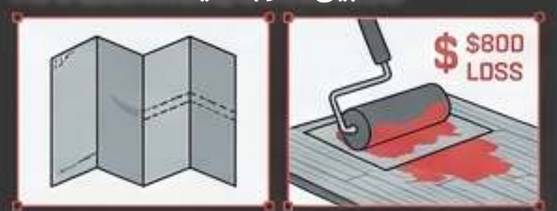
عدم تطابق المادة
استخدام غشاء رقيق على أسفلت مواقف السيارات الخشن
يؤدي إلى تسرب شديد للطلاء.

خلل في التصميم



خلل في التصميم
مسودة اعتُمدت تلقائياً عبر رسائل المنصة
تغفل الجسور الحاسمة، فتنتج قطعاً قاطعة غير صالحة
وإعادة تصنيع مرفوضة.

التطبيق/اللوجستيات



التطبيق/اللوجستيات
الألواح الكبيرة المشحونة مطوية تُحدث
ذاكرة دائمة؛ ويؤدي الضغط الزائد بالأسطوانة على
استنسيل غير لاصق إلى خسارة قدرها 800$ على
ملعب كرة سلة خشبي.

ZIGPAC

أربعة مشترين، أربعة معايير مختلفة

الشركات الصغيرة
إعادة استخدام عالية، تفاصيل عالية

تكرار الشعارات الواضحة على الجدران، والصناديق، والبضائع.

مديرو المرافق والمقاولون
إعادة استخدام عالية، تفاصيل متوسطة
إعادة طلب أسهم السلامة نفسها كل موسم.

محلات اللافتات والتصميم الجرافيكي

إعادة استخدام متغيرة، تفاصيل عالية

طلب تصاميم CAD معقدة تتطلب موافقة العميل النهائي.

صانعو المشاريع المنزلية

إعادة استخدام منخفضة، تفاصيل دقيقة

البحث عن مقاس واحد دقيق لـ لافتة خشبية محددة أو هدية.

تكرار الاستخدام (من منخفض إلى مرتفع)

متطلبات التفاصيل (من منخفض إلى مرتفع)

حدود المواد:

أين يتفوق PET وأين يفشل

مصفوفة حدود المواد			
الخطر الرئيسي / الحدود	أفضل الأسطح	إعادة الاستخدام	المادة
تسرّب الطلاء بدون لاصق رش	الجدران والخشب والأقمشة، الأرضيات المعالجة بالختم	15-25 استخداماً كحد أدنى؛ حد أدنى 1/4 بوصة للتفاصيل	فيلم PET، غير لاصق (هذا المنتج)
يرفع الطلاء غير المُجفَّف	الزجاجات والأنابيب، الأرضيات الملساء	استخدامات قليلة؛ أنظف الحواف	فيلم بظهر لاصق
ضعف في الخطوط الدقيقة، ثقيل	الأسفلت، الخرسانة، مواقف السيارات	مئات الاستخدامات؛ تفاصيل خشنة	بسماكة 1/16–1/8 بوصة LDPE
مكلفة، لا تنثني	أسطح مستوية وطلبة	أعلى متانة؛ تفاصيل جيدة	صفيحة معدنية

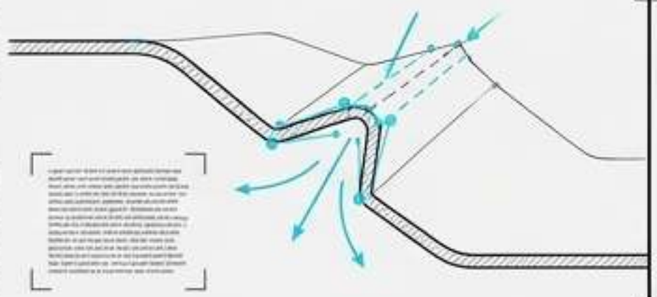
ZIGPAC

اختيار سماكة PET الصحيحة بالميل

7.5 ميل (0.19 ملم)

مناسب للكتابة أقل من 1 بوصة والتفاصيل الزخرفية الدقيقة.

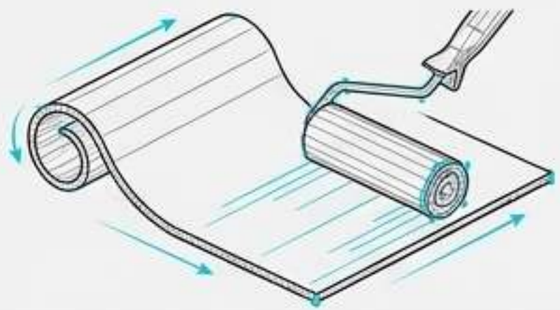
الحد:
يتجعد إذا طُوي؛ للاستخدام الخفيف فقط.



10 ميل (0.25 ملم)

الفئة الصناعية/التجارية الشائعة.

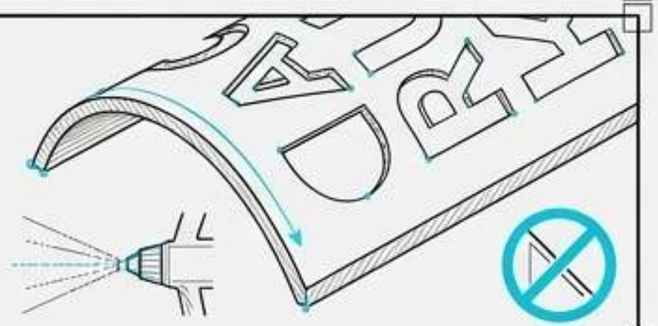
الحد:
مصمم ليبدو رقيقاً عمداً حتى يمكن
دحرجته أو تطبيقه بالفرشاة بسلاسة.

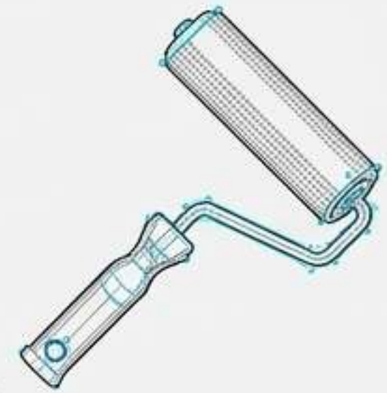


14 ميل (0.36 ملم)

مناسب للحروف الأكبر، وإعادة الاستخدام المتكررة، والمنحنيات اللطيفة.

الحد:
غير مُوصى به للتفاصيل الدقيقة جداً.

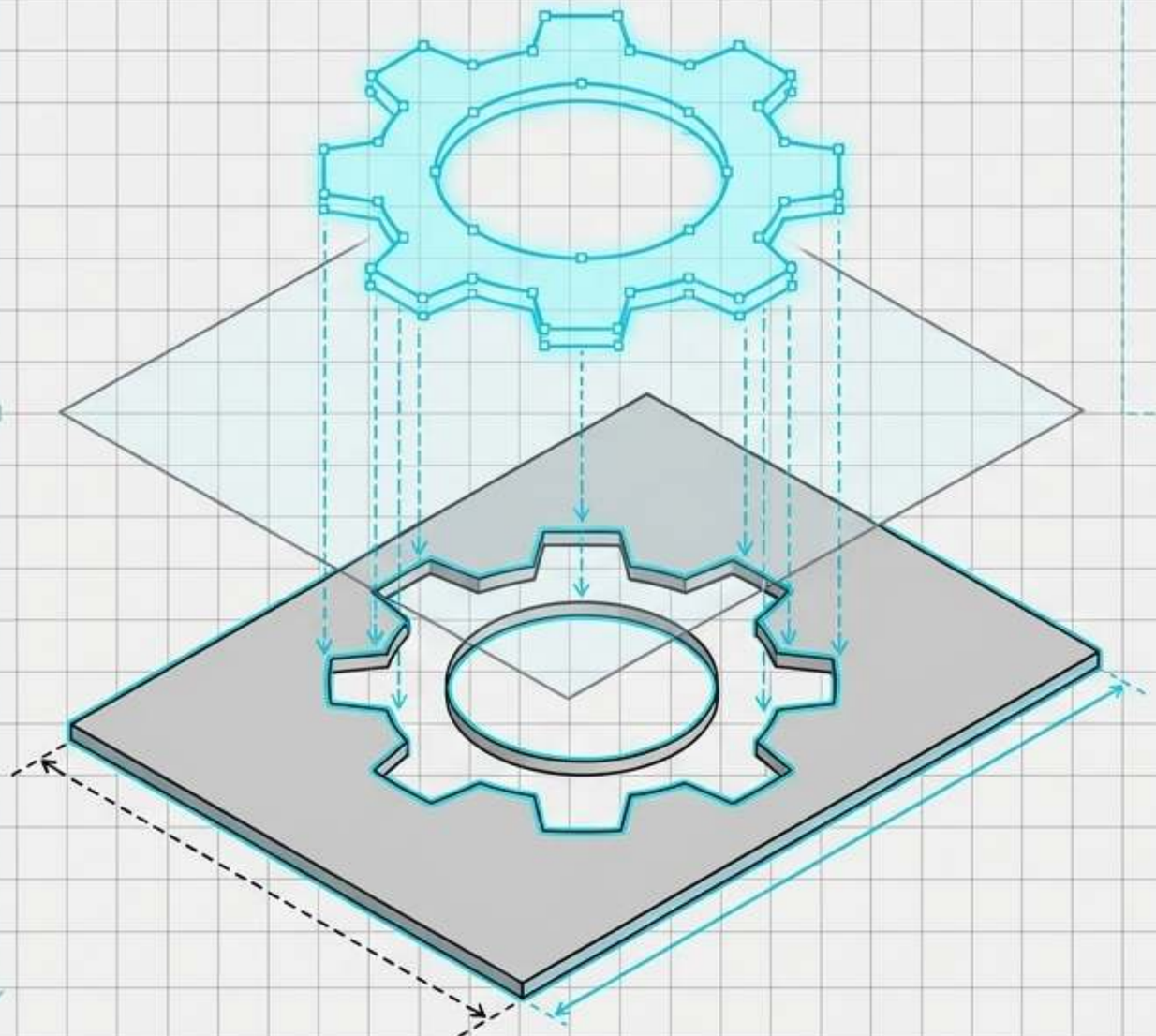








تحويل المتجهات إلى بلاستيك فعلي



rs 4)

المتطلب

توفر ملفات المتجهات (AI وEPS وPDF وSVG وDXF) المسارات النظيفة التي يحتاجها ليزر CO2. الصور أو الشعارات منخفضة الدقة تتطلب إعادة رسم يدوية.

المقياس

أنشئ التصميم بمقياس 1:1 حتى تعكس البروفة عروض الخطوط الحقيقية.

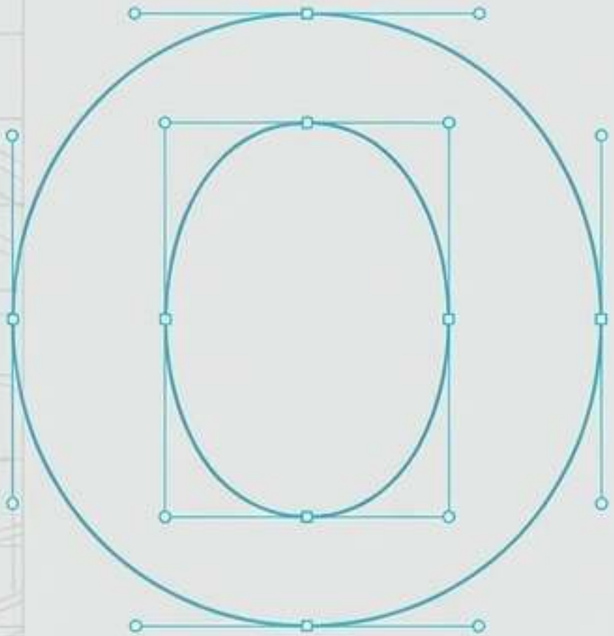
الحدود

الحد الأدنى لحجم العنصر حوالي 1/4 بوصة. لن تُقطع الخطوط الرفيعة جداً بشكل نظيف ويجب تكبيرها أو دمجها.

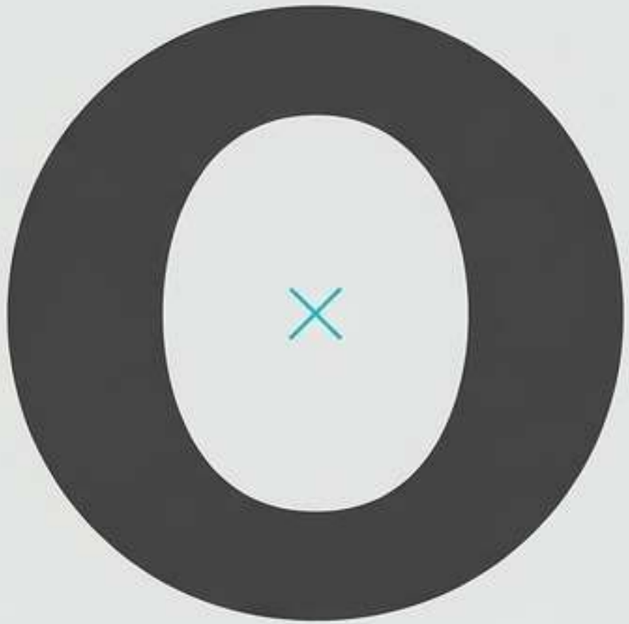
HL 4

ZIGPAC

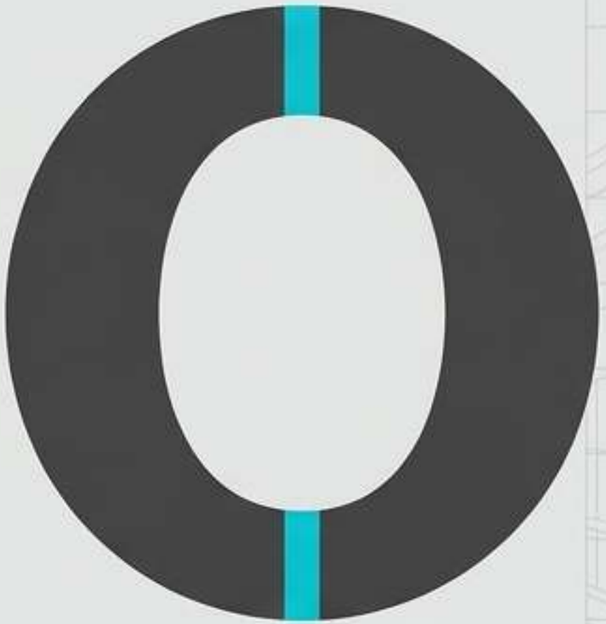
فيزياء سقوط الأجزاء الداخلية



المتجه الرقمي



قطع بدون جسر

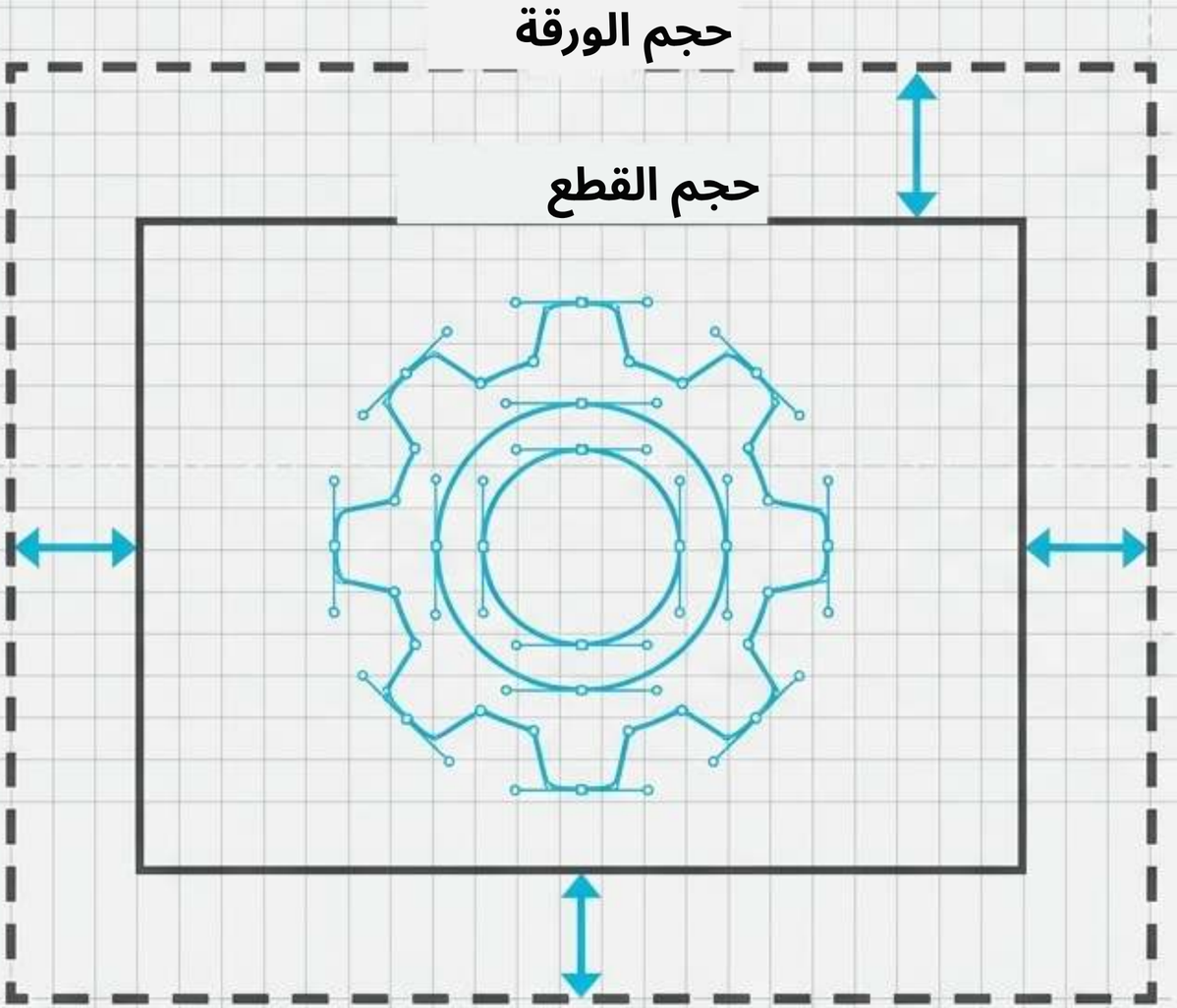


قطع مع جسر 1 مم

القاعدة: يجب أن يكون لكل شكل مغلق (A، O، R، 8، والفراغات المغلقة في الشعارات) جسر، وإلا سقط مركزه.
المواصفة: يجب ألا يقل عرض عناصر القطع والجسور والفجوات عن 1 مم.

ZIGPAC

التحقق من المقياس: حجم القطع مقابل حجم الورقة



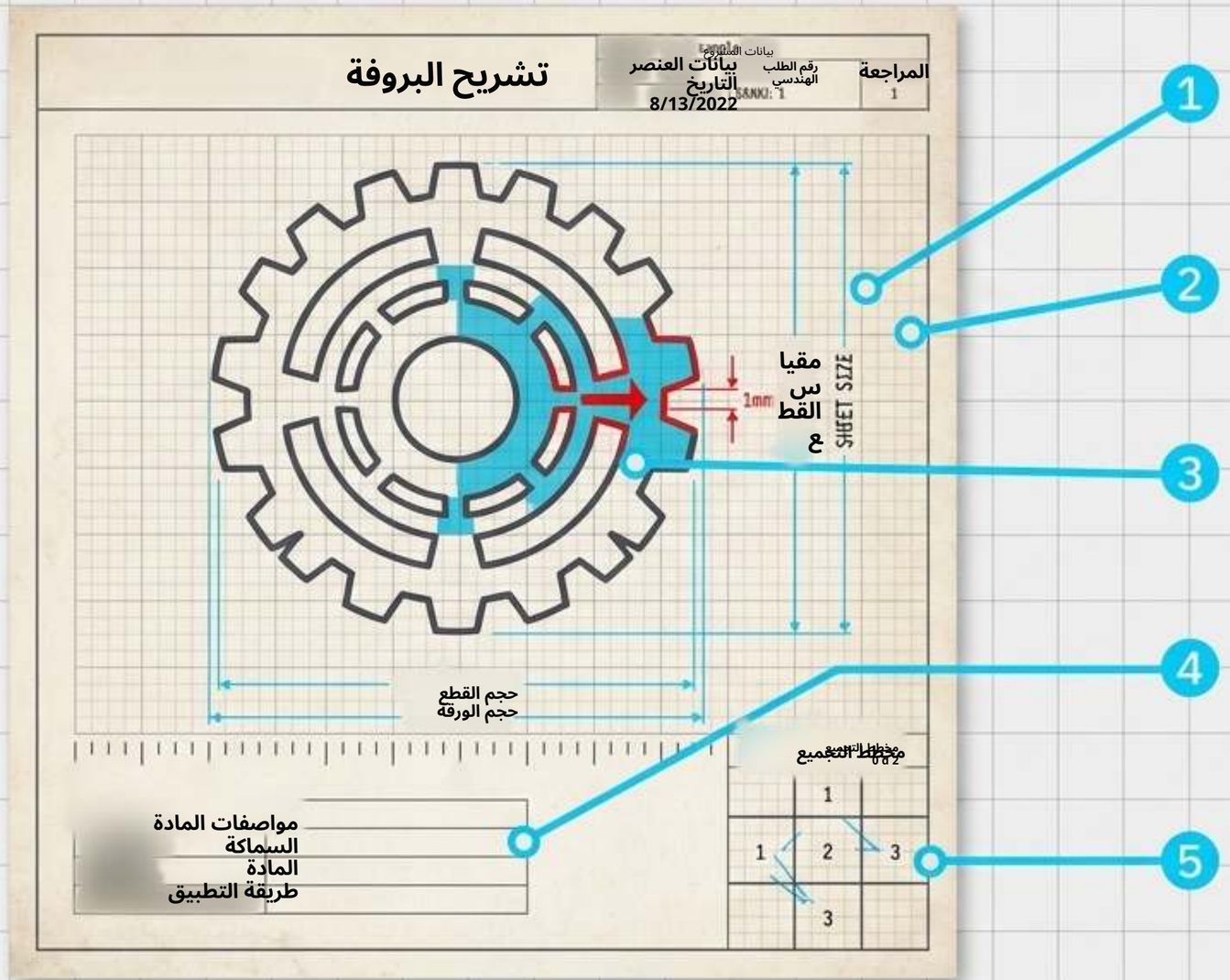
السياق

من الأسباب الشائعة لفشل الطلب
هو تحديد مقاس الورقة
مع توقع أن معالج التصميم
البعدين بالكامل.

الإجراء

تحقق دائماً من كلا البعدين على
البروفة. يلزم عرض حدود كافٍ
لمنع رذاذ الطلاء
من التجاوز خارج حواف
منطقة القطع.

البروفة مواصفة ملزمة



السماكة: مطابقة بالميل/ملم لـ
أداة التطبيق لديك.

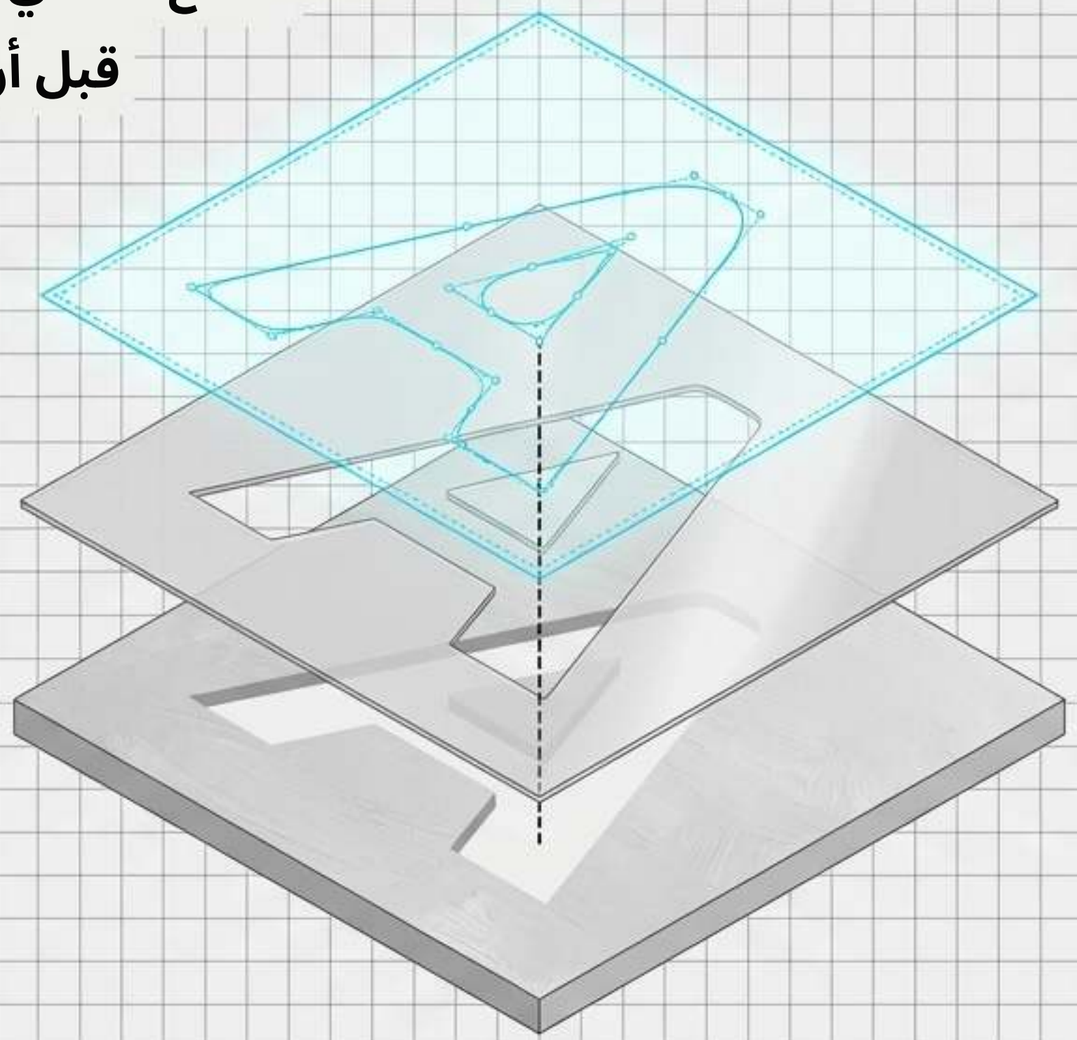
الأبعاد: كلٌّ من القطع و
حجم الورقة موضح بوضوح.

الجسور: مُعلَّمة بلون
متباين، لا تقل أي منها عن 1,مم.

الدعم/الطريقة: غير لاصق أو
لاصق؛ يُذكر الدحرجة أو الفرشاة أو الرش.

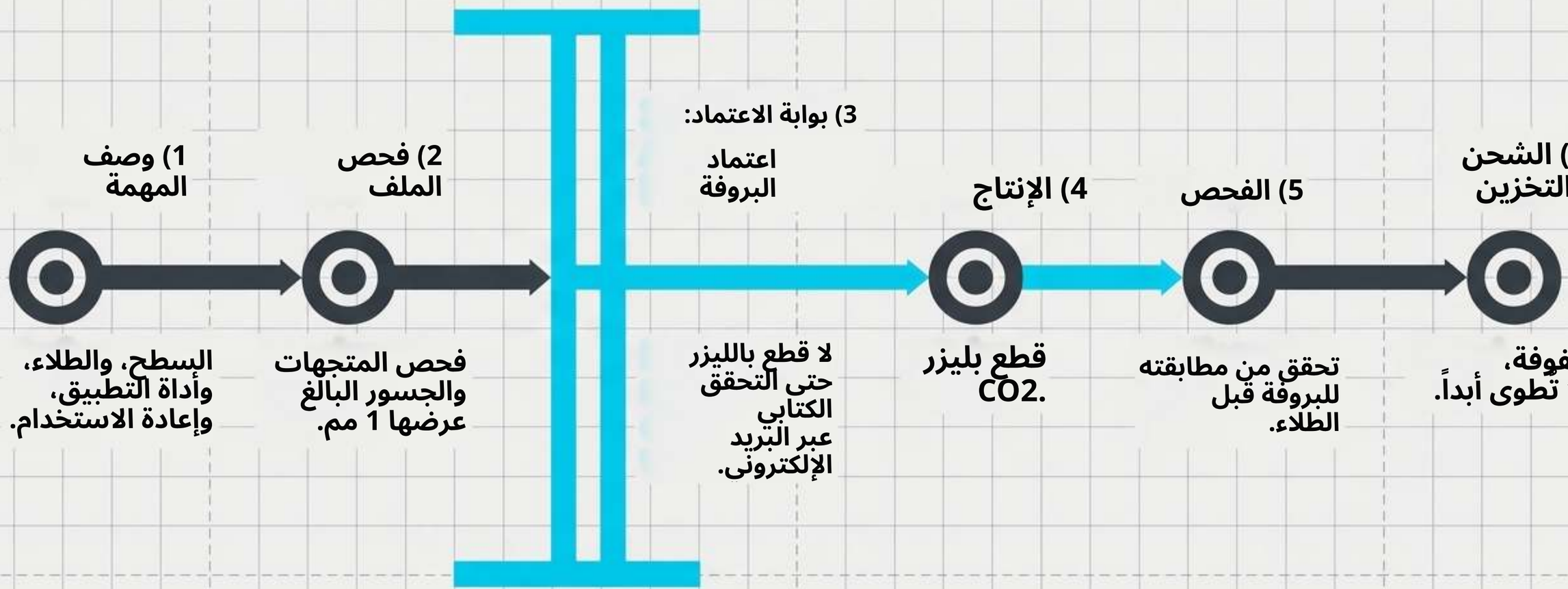
اللوحات: مرقّمة مع مخطط تجميع
لطلبات متعددة الألواح.

القطع المثالي يُحسم
قبل أن يُطلق الليزر

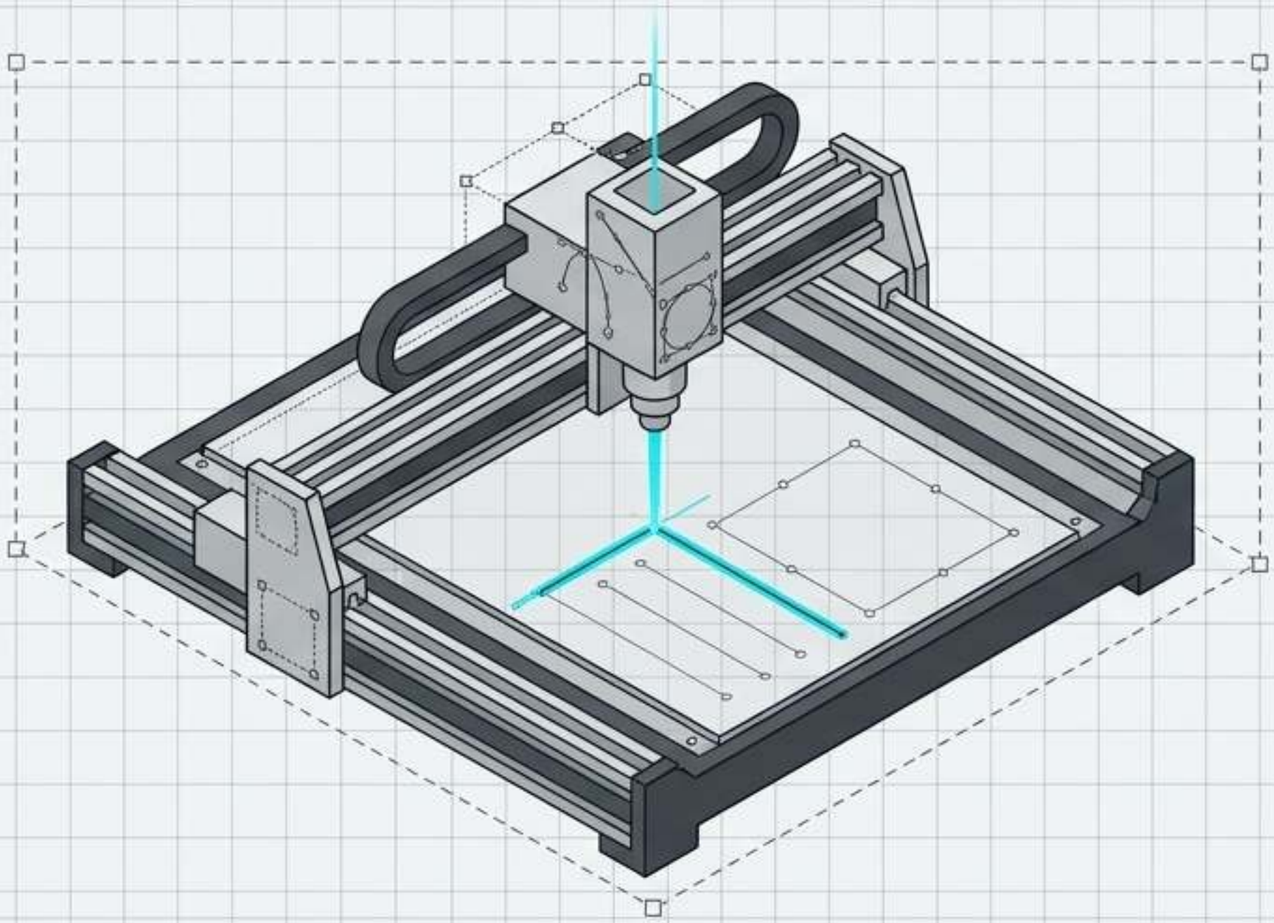


نظرة معمقة: الاستنسيل الناجح ليس مجرد قطعة من البلاستيك. إنه منظومة واحدة مترابطة يجب فيها تحديد ملمس السطح، ونوع أداة التطبيق، وجسور التصميم معاً قبل بدء الإنتاج.

سير عمل الطلب المخصص



الخطوة 4: الإنتاج و
حقائق عروض الأسعار



التقنية:

تُقطع القوالب المخصصة بليزر CO2،
مع ضبط دقيق للطاقة والسرعة
وفقاً لدفعة سماكة PET المحددة.

متغيرات التسعير:

يعتمد الحد الأدنى للكمية ومدد التسليم والسعر النهائي على

حسب المقاس والطبقات والكمية، وتُذكر
في عرض السعر الخاص بك.

معيار السوق:

(للسياق فقط) يسعّر المنافسون عادةً
الاستنسلات المخصصة القياسية بدءاً من 45.99$.
وهذا ليس التزاماً بمنتج (SKU) ثابت.

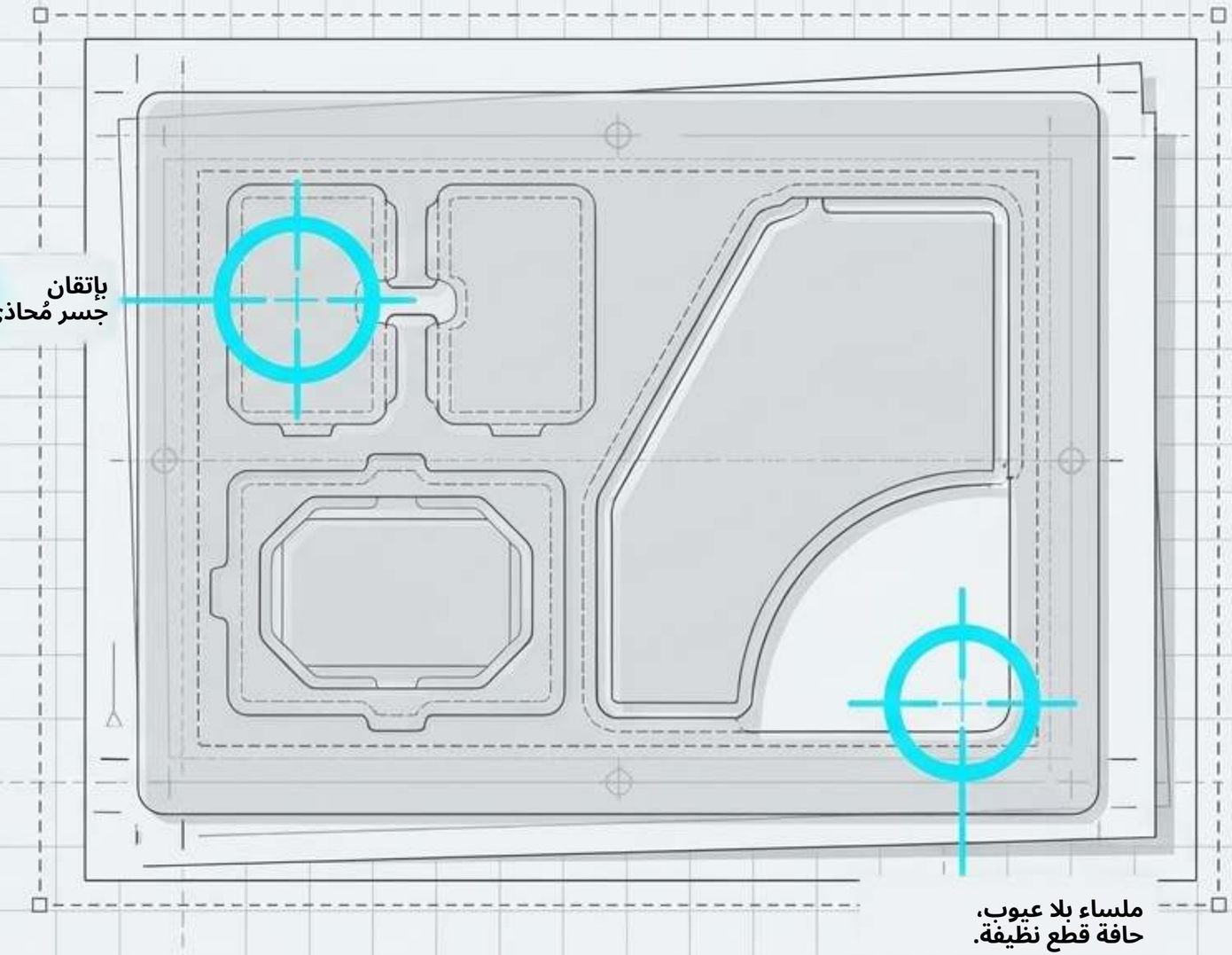
الخطوة 5: افحص الأداة قبل وضع الطلاء

الإجراء
ضع الاستنسيل فوق نسخة مطبوعة من البروفة
عند الاستلام.

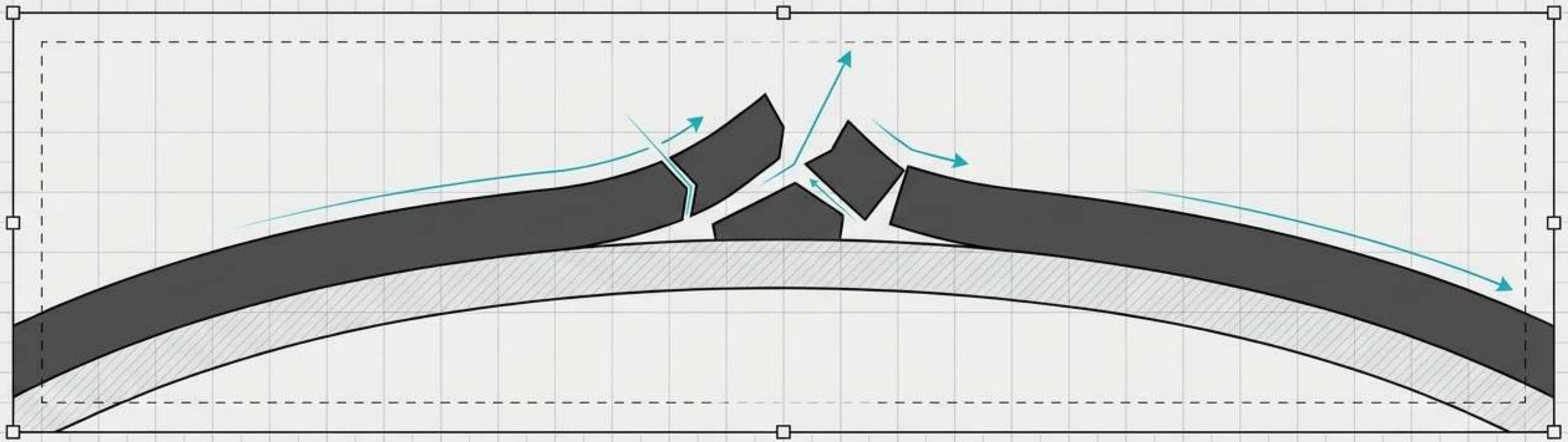
قائمة التحقق
- **تحقّق من أن كل جزيرة مُثبَّتة بجسرها.**
- **افحص وجود شظايا أو خدوش قد تعلق بالطلاء.**
- **تأكد من أن أعداد الألواح المتعددة تطابق الطلب.**

القاعدة

صوّر أي عيوب وأبلغ عنها قبل الطلاء. العيب في بلاستيك غير مستخدم سهل التحقق منه؛ أما العيب في استنسيل مغطى بالطلاء فليس كذلك.



الصيانة: آلية الثني والتنظيف



التنظيف

أتبعها بصابون خفيف. امسح بسرعة بالمذيب فقط عندما يكون ذلك ضرورياً للغاية لمنع تدهور الحواف.

العملية

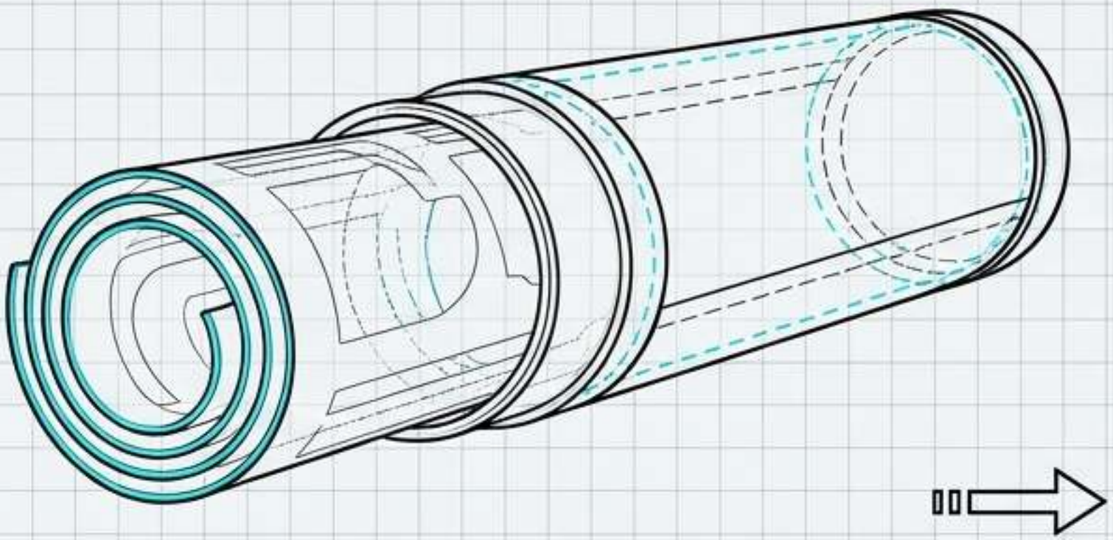
اترك طلاء اللاتكس ليجف، ثم ثنِ الاستنسيل قليلاً. فالطلاء الصلب سيتشقق ويتقشر بعيداً.

المفهوم

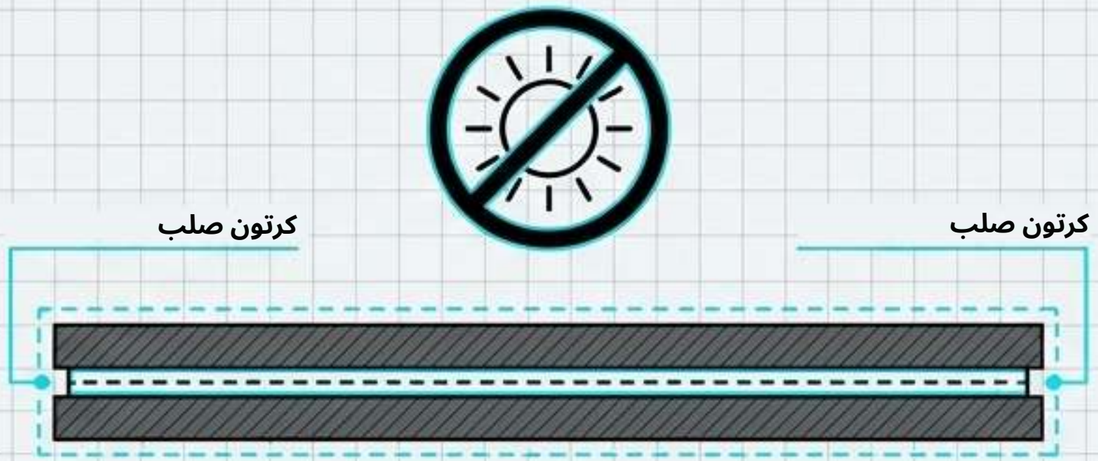
التصاق الطلاء بالبوليستر ثنائي الاتجاه (Mylar/PET) ضعيف بطبيعته.

الخطوة 6: الشحن والتخزين وإعادة الطلب

طريقة الشحن



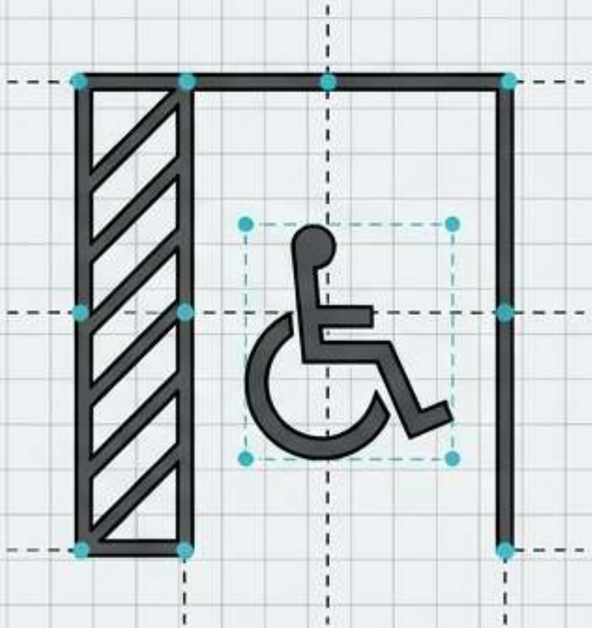
التخزين والبيئة



الشحن:	يجب شحن الألواح الكبيرة ملفوفة على أنبوب عريض أو مسطحة بين ألواح صلبة. لا تُطوى أبداً.
التخزين:	يؤدي الطي أو اللف المحكم إلى ذاكرة بلاستيكية دائمة تمنع الورقة من الاستواء. تُخزَّن مسطحةً بين ألواح الكرتون بعد أن تجف تماماً.
البيئة:	فيلم PET لا يقاوم الأشعة فوق البنفسجية. لا تُخزَّن أبداً تحت أشعة الشمس المباشرة. احتفظ بملف البروفة المعتمد لإعادة الطلب بدقة.

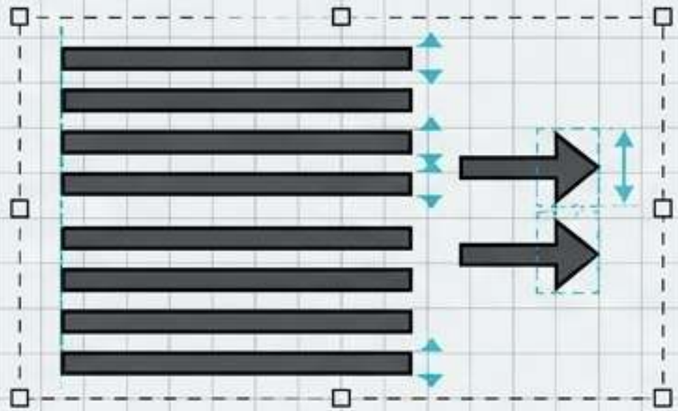
ZIGPAC

الاستنسيل شكل، وليس شهادة اعتماد



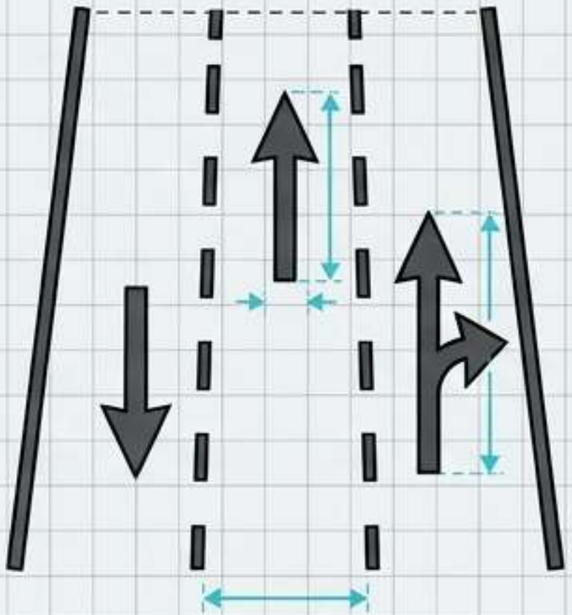
لجنة الوصول الأمريكية (U.S. Access Board)

لا يمكن لرمز ISA المرسوم على الرصيف أن يحل محل اللافتات الإلزامية المرتفعة عن الأرض وفق ADA.



إرشادات FAA

تشترط علامات المطارات أن تُملأ يدويا جميع الفجوات غير المطلية الناتجة عن قوالب الاستنسيل بعد الرش.



FHWA MUTCD

يجب أن تتبع علامات الطرق العامة الدليل الحالي (الإصدار 11، المراجعة 1، ديسمبر 2025). تحقق من اعتماد ارتفاع الحروف المحلي قبل اعتماد البروفة.

ZIGPAC

قائمة التحقق من المواصفات

- السطح والطلاء وأداة التطبيق وعدد مرات إعادة الاستخدام، مع مشاركتها صراحةً مع المورد.
- سماكة PET (7.5 أو 10 أو 14 ميل) مطابقة لأداة التطبيق والتفاصيل.
- التصميم مُقدَّم بمقياس 1:1 بصيغة متجهة (AI وEPS وPDF وSVG).
- جميع الأشكال المغلقة مثبتة بجسور لا يقل عرضها عن 1 مم.
- تم التحقق من حجم القطع وحجم الورقة بشكل مستقل.
- تم التحقق من البروفة واعتمادها كتابياً عبر البريد الإلكتروني.

ZIGPAC