

GRAFIPRINT MEDIEN FÜR GROßFORMAT DRUCKEN



Referenz S822P

Herausgabe vom 1. Oktober 2018

Beschreibung

Grafiprint S822P ist eine cadmiumfreie, polymer kalandrierte, weiße glänzende Weich-PVC Folie ohne Klebestellen, speziell für den Gebrauch auf Solventdruckern (Eco/Mild/Hard) und Latexdruckern. Die Folie ist mit einem permanenten druckempfindlichen lösemittelbasierten Acrylkleber, geeignet für niedrig-energetischen Untergründen, versehen. Dieser Kleber wird von einem hochwertigen Silikonpapier geschützt.

Zusammensetzung

Folie : 100 mikron dicke polymer kalandrierte weiße glänzende PVC Folie mit permanentem Kleber.
 Kleber : permanenter druckempfindlicher lösemittelbasierter "High Tack" Acrylkleber mit einer hohen Widerstandsfähigkeit gegen UV-Licht, chemische Produkte und Feuchtigkeit.
 Rückenpapier : weißes PE-beschichtetes Papier von 120 gr/m²

Anwendung

Die Grafiprint S22P PVC Folie wurde speziell für alle möglichen Innenanwendungen und langfristige Außenanwendungen entwickelt. Die Folie wurde speziell für den Gebrauch auf niedrig-energetischen Untergründen, sowie z.B. Polypropylen, Polyurethan, Polyethyle und ABS Plastics entwickelt. Die Folie kann auch für Anwendungen auf rauhen und gering texturierten Untergründen, sowie z.B. Bauziegel, Betonmauer, gestrichenen Wänden, usw... eingesetzt werden.

Produktspezifikationen

Technische Eigenschaften bei einer relativen Feuchtigkeit von 50 ± 5 % und einer Temperatur von 23 ± 2°C.

		Testmethode	Ergebnis
1.	Dicke¹		
	Dicke Folie	Din53370	100 mikron
	Dicke Folie + Kleber + Papier	Din53370	290 mikron
2.	Dehnungswiderstand bei Bruch²		
	Längs	Din53455	> 150 %
	Quer	Din53455	> 150 %
3.	Maßstabilität³	Finat 14	< 0,50 mm
4.	Glanzgrad		
	Minimum (Meßwinkel 20°)	Din 67530	> 50 GU
5.	Klebkraft⁴		
	Nach 20 Minuten (auf HDPE)	Finat 1	8 N/25mm
	Nach 24 Stunden (auf HDPE)	Finat 1	10 N/25mm
	Nach 20 Minuten (auf Glas)	Finat 1	23 N/25mm
	Nach 24 Stunden (auf Glas)	Finat 1	26 N/25mm
6.	Quickstick⁵ (auf HDPE)	Finat 9	8 N
	(auf Glas)	Finat 9	20 N
7.	Erwartete Haltbarkeit im Außenbereich⁶	-	3-5 Jahre
8.	Temperaturbereich		
	Bei der Montage	-	+5°C bis +40°C
	Während der Einsatzdauer	-	-15°C bis +90°C
9.	Druckfarbe des Logos auf Abdeckpapier	-	grau
10.	Entzündlichkeit		
	Angebracht auf Aluminium, Glas, Stahl = selbsterlöschend		

Lagerungshinweise

Alle Grafiprint Materialien sollen stets in der Originalverpackung und mit dem mitgelieferten Kantenschutz gelagert werden (vorzugsweise vertikal).

Um einen Qualitätsverlust zu vermeiden, sollen die Grafiprint Solventdruckfolien zudem bei einer Temperatur zwischen 10 und 20°C und einer relativen Feuchtigkeit von 50 % gelagert werden. Unter diesen Bedingungen beträgt die Lagerfähigkeit zwei Jahre.

Weitere Hinweise

Empfohlene Temperatureinstellungen auf (Eco) Solventdruckern : Falls die Grafiprint Medien auf einem (Eco) Solventdrucker eingesetzt werden, sind die Temperatureinstellungen des Druckers besonders wichtig. Abhängig von den Umgebungsbedingungen, der Tintenmenge und der gewünschten Druckqualität raten wir auf diesen Druckern eine Vorheiztemperatur zwischen 35°C und 45°C einzustellen. Diese Temperatur kann höher eingestellt werden, wenn das Material dabei weiter plan liegt. Eine zu hohe Temperatur kann zu schlechteren Druckergebnissen und zu Farbunterschieden führen, weil das Material weicher wird. Weiterhin können dann die Transporträder des Druckers das Material beschädigen und aufgrund mangelhafter Planlage kann es dann zu Beschädigungen des Druckkopfes kommen. Dasselbe gilt bei der Verwendung einer Nachheizung (Trockner). Wir empfehlen eine Nachheiztemperatur, die etwa 5°C bis 10°C höher liegt, als die Vorheiztemperatur. Dabei ist aber auch hierbei zu beachten, dass die eingestellte Temperatur nicht zur Welligkeit des Druckmediums führt. Generell sollte die Temperatur der beiden Heizungen unter Berücksichtigung der Planlage so hoch wie möglich eingestellt werden, um eine optimale Druckqualität zu erzielen.

Empfohlene Trockenzeiten : Es ist besonders wichtig, daß Audrucke, die auf einem (Eco) Solventdrucker gedruckt wurden, genügend austrocknen bevor Sie sie laminieren oder verkleben. Achten Sie dabei auf eine gute Belüftung des Materials ! Für standard Ausdrücke soll mit einer Trockenzeit von 24 bis 48 Stunden gerechnet werden. Bei sehr dunklen Ausdrücken oder extrem großen Tintenmengen auf dem Material ist eine Trockenzeit von 48 bis 72 Stunden erforderlich.

Tintenmenge : Durch die Verwendung von großen Mengen Lösemitteltinte beim Druck können die Lösemittel aus der Drucktinte die Tinte des Rückseitendrucks auf dem Silikonpapier anlösen. Sollte das Material nach dem Druck zu schnell aufgerollt werden, kann der Rückseitendruck auf dem Druckbild sichtbar werden.

Folienfarben : Weil die Farbe der Folie bei jeder Produktion äußerst gering abweichen kann, raten wir Ihnen, keine Folien verschiedener Batchnummer in einem selben und kritischen Auftrag zu verwenden. Die dazu in Betracht zu nehmen Nummer besteht aus den ersten 5 Ziffern der 7-ziffrigen Batchnummer.

Bitte beachten

Die Daten in diesem Produktdatenblatt basieren auf Tests, die durch Grafityp ausgeführt werden, und die Grafityp für zuverlässig und Marktrelevant hält. Die Daten stellen immer einen Durchschnittswert, einen Mindestwert oder einen Höchstwert dar. Die Daten dienen zur Information und lassen keine Ableitung rechtlich verbindlicher Zusicherung bestimmter Eigenschaften zu. Weiterhin entbinden die Daten den Verwender nicht von eigenen Tests, um die Tauglichkeit des Produktes für die Anwendung zu prüfen.

- 1)** Die Dicke der Grafiprint Materialien kann ein Wenig variieren. Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 2)** Der Dehnungswiderstand bei Bruch der Grafiprint Materialien kann ein Wenig variieren. Der angegebene Wert ist ein Mindestwert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 3)** Die Maßstabilität ist der Schrumpfung des unbedruckten Materials in mm. Um diesen Wert zu messen, wird die Folie auf Aluminium (10x10cm) verklebt, und 48 Stunden in einen Heißluftofen einer Temperatur von 70°C ausgesetzt (= Finat 14 Methode, angepaßt an eigenes intern entwickeltes Verfahren). Der angegebene Wert ist ein Höchstwert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 4)** Zur Messung der Klebkraft wird die Folie auf High Density Polyethylene (HDPE) verklebt. Nach 20 Minuten und nach 24 Stunden wird die Folie in einem Winkel von 180° und mit einer Geschwindigkeit von 300 mm/min. wieder entfernt. Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 5)** Der "Quickstick" ist die direkte Klebkraft, gemessen auf High Density Polyethylene (HDPE). Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 6)** Die erwartete Haltbarkeit im Außenbereich gilt für mitteleuropäisches Normalklima und bei vertikaler Verklebung. Bei nicht-vertikalen Anwendungen kann die Lebensdauer bis 50% kürzer sein. Die Messung der Haltbarkeit der Grafityp Folien basiert auf einer professionellen Verklebung auf einem trocknen, fettfreien und geeigneten Untergrund. Tropische Bedingungen oder der Einsatz in der Nähe von chemischen Emissionen kann die Lebensdauer ungünstig beeinflussen.

Die Qualität Ihres Ausdrucks ist nicht nur vom Grafiprint Medium, sondern auch von vielen anderen Faktoren (Drucker, Tintenqualität, Drucksoftware, ICC-Profil, Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, usw...) abhängig. Daher kann Grafityp nicht für das endgültige Druckergebnis garantieren oder verantwortlich gemacht werden.

Die in unserer Kompatibilitätsliste erwähnten Materialien sind unter normalen Bedingungen getestet worden, und die Ergebnisse dienen nur als Hilfeleistung. Änderungen sind jederzeit möglich.

Für weitere detaillierte Informationen verweisen wir zudem auf unseres allgemeine "Grafiprint Garantiezertifikat" und unsere "Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen".