

SUPPORTS GRAFIPRINT POUR L'IMPRESSION GRAND FORMAT

RÉFÉRENCE GT38SL

ÉDITION 01.09.2020

GRAFITYP

makes you stick

DESCRIPTION

Le Grafiprint GT38SL est un film en PVC polymère coulé blanc brillant avec adhésif permanent gris et avec technologie AIR ESCAPE, spécialement pour utilisation sur des imprimantes à base de solvants (eco/mild/hard), latex et UV.

Le film est pourvu d'un adhésif special, Assurant les caractéristiques repositionnables et coulissantes lors de l'application/habillage et minimisant le temps d'application.

COMPOSITION

FILM

PVC polymère coulé blanc brillant - 50µm.

ADHÉSIF

Adhésif acrylique permanent gris, sensible à la pression, de base solvant avec une excellente résistance contre la lumière UV, les produits chimiques et l'humidité.

PAPIER PROTECTEUR

Papier blanc structuré PE-coated de 160 g/m², qui donne un effet Air Escape au film.

APPLICATION

Le Grafiprint GT38SL peut être utilisé pour toutes les applications à l'extérieur de longue durée dans des conditions les plus extrêmes, sur des surfaces ondulées et des rivets. Le Grafiprint GT38SL était développé pour l'habillage de véhicules, et grâce à son adhésif air escape et ses caractéristiques repositionnables et coulissantes, le film peut être appliqué très facilement.

→ INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR

AVANTAGES DU PRODUIT

- Bonne qualité d'impression
- Très haute flexibilité
- Bonne opacité grâce à l'adhésif gris
- Adhérence initiale légère, haute adhérence finale
- Très coulissante
- Repositionnable

LAMINATIONS CORRESPONDANTES

Le Grafiprint GT38SL est de préférence laminé avec l'une des laminations Grafiprint suivantes:

- Grafiprint LAMx30, LAMx40 ou LAMx45

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Propriétés techniques

HUMIDITÉ RELATIVE

50 ± 5%

TEMPÉRATURE

23 ± 2°C

- 1 Épaisseur film (1)
Épaisseur film + adhésif + papier protecteur
- 2 Étirage jusqu'à rupture (longueur) (2)
Étirage jusqu'à rupture (travers)
- 3 Tolérance dimensionnelle (3)
- 4 Adhésion après 20 minutes (4)
Adhésion après 24 heures
- 5 Quickstick (5)
- 6 Durée de vie max. à l'extérieur (non-imprimé) (6)
- 7 Limites de température lors de l'application
Limites de température lors de l'utilisation
- 8 Couleur impression dorsale
- 9 Inflammabilité
Si appliqué sur aluminium, verre, acier = autoextinguible

(1) Moyenne

(2) Minimum

(3) Maximum

(4) Moyenne

(5) Moyenne

(6) conditions en Europe Centrale

MÉTHODE

RÉSULTAT

Din53370	50µm 275µm
Din53455	> 200% > 200%
Finat 14	< 0,25mm
Finat 1	11 N/25mm 16 N/25mm
Finat 9	4 N
-	10 ans
-	+5°C à +40°C -15°C à +90°C
-	Gris

SUPPORTS GRAFIPRINT POUR L'IMPRESSION GRAND FORMAT

RÉFÉRENCE GT38SL

ÉDITION 01.09.2020

GRAFITYP
makes you stick

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

Tous les matériaux Grafiprint doivent être stockés dans leurs emballages originaux et avec les supports de protection originaux (de préférence verticalement).

Afin d'éviter des pertes de qualité, le vinyle d'impression Grafiprint doit être stocké dans les meilleures conditions: dans une température entre 10/20°C et une humidité relative de 50%. Dans ces conditions, les matériaux Grafiprint peuvent être stockés pour une période de 2 ans.

PARAMÈTRES IMPRIMANTE RECOMMANDÉS

Si vous utilisez les matériaux sur une imprimante (eco) solvant, les paramètres de température sont très importants. Dépendant des conditions atmosphériques, de la quantité d'encre et de la qualité désirée, nous conseillons une température de préchauffage entre 35°C et 45°C. La température peut être augmentée, à condition que le matériel reste plat. Une température trop haute peut mener à une qualité inférieure et des différences de couleur, comme le matériel devient plus doux et va onduler. Cela s'applique aussi quand un arrière-chauffage (séchoir) est utilisé. Nous conseillons une température arrière-chauffage qui est environ 5°C à 10°C plus haute que la température pré-chauffage, à condition que le matériel n'ondule pas. En général on peut dire que la température des deux chauffages doit être aussi haute que possible, sans que le matériel va onduler.

PATENT

Les vinyles coulés Grafiprint sont produits selon une méthode de production brevetée.

RECHAUFFAGE

Il est important de chauffer le film une fois de plus après l'application, pour que la basse adhésion initiale puisse devenir une bonne adhésion finale.

IMPORTANT

Les données mentionnées dans cette fiche technique sont basées sur des tests, exécutés par Grafityp, qui nous semblent fiables. Les données représentent toujours une valeur moyenne, minimum ou maximum, et doivent être interprétées de cette façon. Elles ne servent que d'information, et n'offrent aucune garantie. L'utilisateur doit décider lui-même si le produit peut être utilisé pour son application spécifique.

La durée de vie attendue à l'extérieur réfère à l'utilisation à l'extérieur dans des conditions en Europe Centrale et aux applications verticales, et ne s'applique pas au film et à l'adhésif. Cela ne constitue pas de garantie pour la durée de vie d'une impression, comme elle dépend de trop d'autres facteurs, comme p.ex. les encres utilisées. Une application non-verticale peut diminuer la durée de vie jusqu'à 50%. La durée de vie attendue de nos films se base sur l'application professionnelle sur une surface sèche, dégraissée et convenable. Des conditions tropicales ou l'utilisation près d'une émission chimique peut influencer la durée de vie négativement.

Puisque la qualité de votre impression ne dépend non seulement du support Grafiprint, mais aussi de tant d'autres facteurs (comme l'imprimante, la qualité des encres, le logiciel d'impression, le profil ICC, la température ambiante, l'humidité, etc...), Grafityp ne peut pas garantir ou être rendu responsable du résultat final de l'impression.

Sous réserve de modifications.

TEMPS DE SÉCHAGE RECOMMANDÉS

Il est très important que les empreintes, faites sur une imprimante (éco) solvant, peuvent sécher suffisamment avant d'être laminées et/ou appliquées. Une bonne ventilation est de la plus haute importance. Pour des empreintes standard, il faut calculer un temps de séchage de 24 à 48 heures. Pour des empreintes très foncées ou en cas de grandes quantités d'encre sur le matériel, un temps de séchage de 48 à 72 heures est un minimum.

QUANTITÉ D'ENCRE

Des grandes quantités d'encre solvant sur le matériel peuvent activer l'encre sur le dos du papier protecteur. Si vous enroulez le matériel trop vite après l'avoir imprimé, l'encre sur le dos peut devenir visible dans votre impression.

COULEUR DU FILM

Puisque la couleur des films peut différer minimalement dans chaque production, nous vous conseillons de ne pas utiliser des films de différents numéros de production dans un seul travail critique. Le numéro à considérer à cette fin se compose des 5 premiers chiffres du numéro de production de 7 chiffres.

ENLEVER

Si vous voulez enlever le film, il faut le chauffer pour éviter un transfert de l'adhésif.