

## Clearfilm glossy SK – 95 μ

### Produktbeschreibung

Hochtransparente, glänzende 75μ Polyesterfolie für den Druck mit EcoSolvent, Solvent, Latex und UV-Tinten. Der ideale Anwendungsbereich sind vollflächige Werbegrafiken auf transparenten Untergründen wie Fenster, transparenten Kunststoffen. Das Produkt ist geschützt durch einen weißen Polyesterliner für die Erkennbarkeit durch den Drucker (mit "Magic Eyes"). Das Produkt ist bis zu 6 Monaten von den meisten Untergründen rückstandslos wiederablösbar. Das Produkt sollte wenn möglich trocken verklebt werden. Beim Verkleben mit Wasser sollte darauf geachtet werden, dass das Wasser innerhalb weniger Minuten rausgerakelt wird. Sollten milchige Flecken entstehen, so werden diese nach 24h verschwinden. Desweiteren ist das ganze Produkt REACH und RoHs (schwermetallfrei) konform.

### Merkmale:

- 75 μ Polyesterfolie

### Anwendungsgebiete

Tintenstrahldruck mit Lösemittel-, Latex- und UV-Tinten

### Besonderheiten/Hinweise

Trocknungszeit vor dem Laminieren mindestens 24 Stunden

Eigenschaft	Metrische Einheiten	Testverfahren
Dicke	75 μ	
Formbeständigkeit Laufrichtung	< 0 %	FTM 14
Formbeständigkeit Querrichtung	< 0 %	FTM 14
Klebkraft auf Stahl nach 24h	3.5 N / 25 mm	AFERA 5001
Verarbeitungstemperatur	Mind. + 10 °C	
Temperaturbereich	-40 °C bis + 70 °C	
Haltbarkeit	1 Jahr	

### Rollenformate

1067 mm; 1370 mm x 20 lfdm

### Lagerfähigkeit

Die Lagerfähigkeit beträgt 2 Jahre ab der Lieferung ab Werk.

### Lagerbedingungen

Vor übermäßiger Feuchtigkeit, übermäßigen Temperaturen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.  
(20° C x 50% relative Luftfeuchtigkeit)

### Anwendungshinweis

Glas hat die Tendenz Wärme zu absorbieren, wenn es der Sonnenstrahlung ausgesetzt ist. Bei Isolierglasscheiben, die speziell mit dunklen Flächen ganz oder teilweise beklebt werden, kann es bei starken Temperaturschwankungen zu Glasbruch aufgrund thermischer Spannungen kommen. Wir empfehlen daher, nur max. 25% der Scheibengröße zu bekleben und dunkle Farbflächen mit hoher Farbsättigung möglichst zu vermeiden.

## **Hinweis Temperatureinstellung**

Vor dem Bedrucken muss die korrekte Geräte- und Temperatureinstellung während eines Probedruckes überprüft werden. Zu hohe Trockentemperaturen können zur Deformation der Druckfolie führen, die Ursache für weitere Störungen bei Druck- und Weiterverarbeitung sein kann

## **Hinweis für Latextinten**

Zur Vermeidung des "Rewetting"-Effektes (Schmierfilm an der Druckoberfläche auf Grund mangelnder Tintenfixierung), ist es erforderlich, die optimalen Trocknungsparameter anhand eines Drucktests vor dem Auflagedruck festzulegen. "Rewetting" kann bei fehlerhaften Trocknungsparametern, abhängig von den jeweiligen Umgebungsbedingungen und der Beschaffenheit des Druckmotivs, bis zu mehreren Tagen nach dem Druck auftreten. Bei der Erstellung von Medienprofilen ist dieser Umstand besonders zu berücksichtigen.

## **Hinweis Trockenzeit / Weiterverarbeitung**

Die in Solvent- und Latextinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Ausreichend lange Trockenzeiten sind daher zu berücksichtigen. Die Trocknung des bedruckten Mediums ist stark abhängig von der Menge der eingebrachten Lösemittel (Tintenauftrag). Beim Bedrucken der Folie im Rolle-zu-Rolle-Verfahren muss daher die bedruckte Bahn bis zur endgültigen Trocknung möglichst rasch wieder entrollt und plan ausgelegt werden. Lösemittelreste, bedingt durch zu kurze Trockenzeiten, können im gerollten Zustand zum Verblocken führen. Beim Laminieren / Kaschieren können Lösemittelreste die Qualität des Fertigproduktes zudem negativ beeinflussen (Planlage, Schrumpfverhalten, Verankerung, etc.)

## **Oberflächenschutz**

Zusätzlicher Oberflächenschutz ist erforderlich, wenn die Druckoberfläche über einen längeren Zeitraum Feuchtigkeit, Abrieb, Handschweiß oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. In diesem Fall muss die Druckoberfläche mit selbstklebenden Laminierfolien oder geeigneten Flüssiglaminaten geschützt werden.

## **Transport / Versand**

Um zu verhindern, dass der Folien-Verbund während des Transports durch Druckstellen beschädigt wird, empfehlen wir grundsätzlich, die fertigen Drucke mit der Druckseite nach außen auf Papphülsen mit mind. 76mm Ø aufzuwickeln.

## **Verklebung**

Für optimale Transparenz auf Glas sollte Lock-in Clear Film SK nass verklebt werden. Die Scheibe wird dazu vor der Verklebung gereinigt und muss frei von Schmutz, Fett und sonstigen Rückständen sein. Bei Anwendung auf gekrümmten Flächen ist zu beachten, dass insbesondere bei engen Radien ein Abheben des Etiketts auftreten kann. Aufgrund der großen Vielfalt an Oberflächen, Anwendungen und gewünschten Ergebnissen ist es Sache des Anwenders, die Verwendbarkeit des Materials vorab zu testen. Die Verklebungstemperatur auf der Glasscheibe sollte min. 15°C betragen. Als Übertragungshilfe empfehlen wir Wasser mit etwas Spülmittel oder die Verwendung einer Übertragungsflüssigkeit wie z.B. "Splash" von Marabu-Druckfarben. Für die Verklebung werden die Scheibe und der Klebstoff von Lock-in Clear Film SK gleichmäßig mit Flüssigkeit benetzt. Anschließend wird der Druck mit der Klebstoffseite auf die Glasscheibe gelegt. Mit einem Filzraker wird das Wasser vorsichtig von der Mitte aus zu den Rändern ausgestrichen und mit einem sauberen Baumwolltuch oder mit weichem Papier aufgenommen. Es muss darauf geachtet werden, das Wasser vollständig zu entfernen, um Blasenbildung durch Restfeuchtigkeit zu vermeiden.

## **Garantie**

Grundlage für die Anwendung sind unsere Erkenntnisse und Erfahrungen in der Praxis. Wegen der Vielfalt möglicher Einflüsse bei der Veredelung und Verwendung empfehlen wir, unsere Produkte bei speziellen Anwendungen in eigenen Versuchen zu prüfen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.