

Solvent RollUp Film PET

mit silberner Rückseitenbeschichtung

Produktbeschreibung

LOCK-in Solvent RollUp Film ist ein Verbund einer hochweißen, mit einer metallisierten Polyesterfolie. Roll-Up PET besteht durch eine weiße reflektionsarme, mit Solventdrucksystemen bedruckbare Beschichtung. Hohe Opazität, sehr gute Planlage und hohe Steifigkeit. Die Ausdrücke sind nach vollständigem Trocknen sehr unempfindlich und können auch ohne Schutzlaminat eingesetzt werden.

Merkmale

- PET Folie 160 µ
- silberne Rückseite

Anwendungsgebiete

Tintenstrahldruck mit Lösemittel-, Latex- und UV-Tinten.
> **Auch ohne Schutzlaminat einsetzbar !!!** <

Besonderheiten/Hinweise

Trocknungszeit vor dem Laminieren mindestens 48 Stunden

Eigenschaft	Metrische Einheiten	Testverfahren
Dicke	160 µm ± 15	Mikrometer
Opazität	> 99 %	

Rollenformate

914 mm; 1067 mm; 1270 mm x 30 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)

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.

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.