

DATENBLATT 22TC0.120.35900

Tack S WO

Weisse Polypropylen-Haft-Folie mit grauer Rückseite, abgedeckt mit silikonisierter Polyesterfolie. Geeignet für Aufkleber, Poster, Displays, Messe- und Ladenbau, auf Hartschaumplatten, lackierten Untergründen, Metall, Glas und anderen glatten und leicht strukturierten Untergründen.

Drucksysteme



Rollen

| Artikelnummer | Breite (mm) | Dicke | Länge (m) |
|-----------------|-------------|----------|-----------|
| 22TC0.120.35900 | 610 | 0.190 mm | 20 |
| 22TC0.120.32000 | 1270 | 0.190 mm | 20 |

Technische Daten

Charakteristik



- Brillante Farbwiedergabe
- Hohe Opazität
- Kantenbündig laminierbar
- Selbstklebend
- Universell einsetzbar
- Wiederablösbar

Ausführung

- Weiss, satin

Spezifikationen

| | |
|-------------------------------------|--|
| Abdeckung | Einseitig silikonisierte Polyesterfolie |
| Beschichtung Druckseite | Weiss, satin |
| Beschichtung Rückseite | Graue Rückseitenbeschichtung |
| Breite (mm) | 610 |
| Kerndurchmesser | 76 mm |
| Klebstoff | EVA-Haftschrift |
| Länge (m) | 20 |
| Trägerfolie / Kleberbeschichtung | 0.190 mm |
| Trägermaterial | Multilayer-Cast-Extrudierte Polypropylenfolie |
| Verbunddicke | 0.220 mm |
| Verpackungsmenge | 1 Rolle |

Kompatibilität

- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit Solvent Tintensystemen.

Verarbeitung

- Hinweis zur 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 zur Trockenzeit / Weiterverarbeitung: Die in Solvent- und Latextinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Die Trocknung des bedruckten Mediums ist stark abhängig von der Menge der eingebrachten Lösemittel (Tintenauftrag). Beim Bedrucken der Folie im Rolle-zu-Rolle-Verfahren müssen das max. Tintenlimit und die Druckgeschwindigkeit daher entsprechend berücksichtigt 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 ist erforderlich, wenn die Druckoberfläche Abrieb oder anderen mechanischen Einflüssen, Verschmutzung und Feuchtigkeitseinwirkung über einen längeren Zeitraum ausgesetzt ist. Der Oberflächenschutz muß hierbei, abhängig vom jeweiligen Verwendungszweck, kantenbündig oder mit Kantenschutz ausgeführt werden. Dies ist vom Anwender vor der Anwendung zu prüfen.
- Wir empfehlen die Verwendung von selbstklebenden Kaltlaminaten.

Hinweise:

Nicht geeignet zur Verklebung auf Weich-PVC-haltigen Flächen, weil sich der Klebewirkstoff permanent mit den genannten

Substraten verbindet und daher ein Ablösen nur schwer wieder möglich ist. Zudem ist Tack S WO schwer ablösbar von Kunststoffen wie PE oder PP, wenn die Oberflächen chemisch oder mit Corona vorbehandelt sind.

Für die Weiterverarbeitung mit anderen Drucktechniken kann Tack S WO auch mit konventionell trocknenden und UV-härtenden Offsetdruckfarben bedruckt werden. Hierzu wurden z.B. folgende Farbsorten von Michael Huber / München getestet:
konventionell trocknend:

RESISTA Label N5080, mit Feuchtmittelzusatz HYDROFIX B 8013

UV-härtend:

UV Serie NewV Poly UP5000, mit Feuchtmittelzusatz NewV fix 8015

Nähere Infos zu den Druckfarben können direkt beim Farbenhersteller angefragt werden.

Lagerung

- Rolle nach jedem Gebrauch aus dem Plotter entnehmen und in der verschlossenen Originalverpackung kühl und trocken lagern.

Produkthaftungsklausel

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise auch in Bezug auf etwaige gewerbliche Schutzrechte Dritter. Diese Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Da die Einsatzbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung des Produktes für die beabsichtigten Zwecke und Anwendungen zu ermitteln und hinsichtlich des gesamten Produktionsprozesses zu testen, um sicherzustellen, dass das Produkt für den beabsichtigten Gebrauch vollumfänglich geeignet ist. Der Vertrieb unserer Produkte erfolgt auf Grund unserer aktuellen „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Änderungen, die der Produktverbesserung dienen, behalten wir uns vor.