

DATENBLATT 22218.190.35200

DIALUX SI 218

Einseitig bedruckbare transluzente Polyesterfolie für den Einsatz in Leuchtkästen und anderen hinterleuchteten Displays.

Drucksysteme



Rollen

| Artikelnummer | Breite (mm) | Dicke | Länge (m) |
|-----------------|-------------|----------|-----------|
| 22218.190.37600 | 760 | 0.190 mm | 30 |
| 22218.190.39200 | 914 | 0.190 mm | 30 |
| 22218.190.30700 | 1067 | 0.190 mm | 30 |
| 22218.190.32200 | 1270 | 0.190 mm | 30 |
| 22218.190.33500 | 1370 | 0.190 mm | 30 |
| 22218.190.35200 | 1520 | 0.190 mm | 30 |

Technische Daten

Charakteristik

- Besonders hohe Farbdichte
- Brillante, farbneutrale Bildwiedergabe mit und ohne Hinterleuchtung (Day&Night).
- Perfekte Planlage
- Sehr gute Temperaturbeständigkeit

Ausführung

- Transluzent, glänzend

Spezifikationen

| | |
|-------------------------|----------|
| Beschichtung Druckseite | Glänzend |
| Breite (mm) | 1520 |

| | |
|------------------|-----------|
| Dicke | 0.190 mm |
| Kerndurchmesser | 76 mm |
| Länge (m) | 30 |
| Optische Dichte | 0.32 |
| Trägermaterial | Polyester |
| Verpackungsmenge | 1 Rolle |

Kompatibilität

- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit Latex-Tinten.
- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit Solvent Tintensystemen.
- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit UV-härtenden Tinten.

Verarbeitung

- Hinweis für Latex-Tinten: Zur Vermeidung des "Rewetting"-Effektes (Schmierfilm an der Druckoberfläche auf Grund mangelnder Tintenfixierung), ist es erforderlich, die optimalen Trocknungsparameter anhand eines Drucktests vor dem Auflagendruck 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 zur Luftfeuchtigkeit: Hohe Luftfeuchtigkeit während des Bedruckens begünstigt Banding in Druckrichtung und Streifenbildung im Druckbild, die durch Transport- oder Andruckrollen hervorgerufen werden.
- 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 über einen längeren Zeitraum Feuchtigkeit, Abrieb, Handschweiß oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. Bei unlaminierten Drucken sollte der Kontakt zwischen Druckseite und Schutzscheibe vermieden werden.
- Wir empfehlen die Verwendung von selbstklebenden Kaltlaminaten oder geeigneten Flüssiglaminaten.

Lagerung

- Haltbarkeit: 1 Jahr ab Lieferung
- 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.