

DATENBLATT 22448.220.33500

## DIALUX SI 448

Einseitig bedruckbare transluzente Polyesterfolie mit Quick-Dry-Beschichtung für den Einsatz in Leuchtkästen und anderen hinterleuchteten Displays.

### Drucksysteme



### Rollen

Artikelnummer	Breite (mm)	Dicke	Länge (m)
22448.220.30700	1067	0.220 mm	30
22448.220.33500	1370	0.220 mm	30
22448.220.35200	1520	0.220 mm	30

### Technische Daten

#### Charakteristik

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

#### Ausführung

- Transluzent, satin

#### Spezifikationen

Beschichtung Druckseite	Quick-Dry-Beschichtung, satin
Breite (mm)	1370

Dicke	0.220 mm
Kerndurchmesser	76 mm
Länge (m)	30
Optische Dichte	0.40
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 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.