

DATENBLATT 22436.170.39300

## SI 436

Weisse Polypropylen-Folie mit weißer Rückseite, geeignet für Roll-Up-Displays, Poster, Banner, PoS und den Messebau. Hohe Opazität durch innenliegende Lichtsperrschicht

### Drucksysteme



### Rollen

Artikelnummer	Breite (mm)	Dicke	Länge (m)
22436.170.39300	914	0.170 mm	50
22436.170.30800	1067	0.170 mm	50
22436.170.32300	1270	0.170 mm	50

### Technische Daten

#### Charakteristik

- Brillante Farbwiedergabe
- Gute Kratzfestigkeit
- Gute Planlage
- gute Reißfestigkeit
- Hohe Opazität
- PVC-frei
- Reflexarme Druckoberfläche
- umweltfreundliche PP-Folie

#### Ausführung

- Weiss, satin

## Spezifikationen

Beschichtung Druckseite	satin
Breite (mm)	914
Dicke	0.170 mm +/- 0.005 mm
Kerndurchmesser	76 mm
Länge (m)	50
Optische Dichte	~ 99%
Trägermaterial	Polypropylene
Verpackungsmenge	1 roll

## 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 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.

Bei Roll-Up-Systemen, die das Poster mittels Klemmleiste in der Kassette fixieren, empfehlen wir ein zusätzliches Stück Folie als Vorspannmaterial von ca. 50-80cm im unteren Posterbereich, um mögliche Querabdrücke der Klemmleiste im Plakat zu vermeiden, die während der Lagerung des Roll-Ups in der Kassette entstehen können.

### **Lagerung**

- Haltbarkeit: 1 Jahr ab Lieferung
- In der geschlossenen Originalverpackung trocken und kühl lagern bei einer Raumtemperatur von 15 - 25°C und einer Luftfeuchtigkeit von 30 - 60 %.

### **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.