DATENBLATT 22484.170.30700

SI 484

SI 484 ist eine PET-basierte, flammhemmende, nach Brandklasse B1 und EN 13501-1 geprüfte Folie. Sie ist perfekt geeignet für die immer anspruchsvolleren Anforderungen an brandgeschützte Materialien an öffentlichen Orten wie Flughäfen, Bahnhöfen und Messehallen. Die Folie ist 170 Mikron dick, hat eine satinierte Druckoberfläche und eignet sich für Eco-Solvent-, Solvent-, UV-und Latex-Tinten. Die graue Rückseite bietet gute Lichtsperreigenschaften, ideal für Rollup-Anwendungen.

Drucksysteme

Rollen

Artikelnummer	Breite (mm)	Dicke	Länge (m)
22484.170.39200	914	0.170 mm	30
22484.170.30700	1067	0.170 mm	30
22484.170.32200	1270	0.170 mm	30

Technische Daten

Charakteristik

- Brillante Farbwiedergabe
- Flammhemmend, getestet und klassifiziert nach EN 13501-1
- Flammhemmend, getestet und zertifiziert nach DIN 4102-1 (Baustoffklasse 1)
- Hohe Opazität
- Reflexarme Druckoberfläche

Ausführung

- Weiss, satin

Spezifikationen

Beschichtung Druckseite	satin
Beschichtung Rückseite	greyback
Breite (mm)	1067
Dicke	0.170 mm
Kerndurchmesser	76 mm
Länge (m)	30
Optische Dichte	98 %
Trägermaterial	Polyester
Verpackungsmenge	1

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 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 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.