

Igepa UltraClear Film SK

Highlights

- >>> Glasklarer wasserfester Klebstoff
- >>> Gute Kratzbeständigkeit
- >>> Trocken und naß verklebbar
- >>> Rückstandsfrei entfernbar

	Technische Angaben
Material	Beschichtete Polyesterfolie, glasklar, selbstklebend ausgerüstet, mit Folienabdeckung
Farbe	Glasklar, glänzend
Träger	Polyesterfolie 75 µm glasklar
Verbunddicke	155 µm
Dicke Träger mit Inkjetbeschichtung	~ 95 µm
Grammatur	~ 190 g / m ²
Hülsendurchmesser	76 mm
Bedruckbarkeit	Lösemittelhaltige und UV-härtende Tinten, Latex-Tinten
Klebstoff	Acrylat lösemittelbasierend
Klebkraft	Frisch: ~ 1,5 N / 25 mm (verklebt auf Glas) Nach 24 Std.: ~ 3,5 N / 25 mm (verklebt auf Glas)
Entfernen vom Untergrund	Das Entfernen der verklebten Folie vom Untergrund wird durch Erwärmen mit Fön oder Heißluftpistole erleichtert. Die Folie sollte dabei im spitzen Winkel langsam und gleichmäßig abgezogen werden
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> - Glasdekoration, Schaufensterwerbung - Backlit direkt auf Streuscheibe verklebt - Poster, Messebau, Displays, Banner, Werbeaktionen, Schilder - Etiketten, Dekorfolien für Folientastaturen im Maschinen- und Gerätebau, etc. <p>Gute Kratzbeständigkeit, glasklarer wasserfester Klebstoff (Clear-on-clear), trocken und naß verklebbar, rückstandsfrei entfernbar. Für den Innen- und Außenbereich</p>
Verarbeitungshinweise	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

Igepa UltraClear Film SK

Weiterverarbeitung / Trockenzeit	Die in Solvent- und Latextinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Ausreichend lange Trockenzeiten sind daher zu berücksichtigen. Die Trocknung des bedruckten Mediums ist stark abhängig von der Menge der eingebrachten Lösemittel (Tintenauftrag). Beim Bedrucken der Folie im Rolle-zu-Rolle-Verfahren muß daher die bedruckte Bahn bis zur endgültigen Trocknung möglichst rasch wieder entrollt und plan ausgelegt 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	Zusätzlicher Oberflächenschutz ist erforderlich, wenn die Druckoberfläche über einen längeren Zeitraum Feuchtigkeit, Abrieb, Handschweiß oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. In diesem Fall muß die Druckoberfläche mit selbstklebenden Laminierfolien oder geeigneten Flüssiglaminaten geschützt werden
Temperaturbereich	Verklebt - 20° C bis + 70° C
Haltbarkeit	- Bis zu 4 Jahre nach DIN ISO 4892-3 - Im Außenbereich (verklebt auf Glasseite von außen) ca. 6 Monate je nach verwendeter Tinte
Transport / Versand	Um zu verhindern, dass der Folien-Verbund während des Transports durch Druckstellen beschädigt wird, empfehlen wir grundsätzlich, die fertigen Drucke mit der Druckseite nach außen auf Papphülsen mit mind. 76 mm Ø aufzuwickeln
Lagerung	Rolle nach dem Gebrauch aus dem Plotter entnehmen und in der verschlossenen Originalverpackung kühl und trocken lagern
Entsorgung	Folienreste können als Gewerbemüll thermisch entsorgt werden. Hierbei müssen jedoch die jeweils gültigen kommunalen Bestimmungen der Entsorgungsbetriebe verbindlich beachtet werden
Abmessungen	106,7 cm x 20,0 m (SFQ-UCFR106-20) 137,0 cm x 20,0 m (SFQ-UCFR137-20)

Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle Angaben ohne Gewähr