

GRAFIPRINT MEDIEN FÜR DEN GROßFORMATDRUCK

REFERENZ M112P

HERAUSGABE 20.05.2020



BESCHREIBUNG

Grafiprint M112P ist eine monomer kalandrierte weiße glänzende PVC Folie mit permanentem Kleber, speziell für den Gebrauch auf Solventdruckern (Eco/Mild/Hard), Latexdruckern und UV-Druckern.

ZUSAMMENSETZUNG

FOLIE

100µm monomer kalandrierte weiße glänzende PVC Folie.

KLEBER

Transparenter permanenter druckempfindlicher dispersionsbasierter Acrylkleber mit einer hohen Widerstandsfähigkeit gegen UV-Licht, chemische Produkte und Feuchtigkeit.

RELEASE LINER

Weißes clay-coated Papier von 120 g/m²

ANWENDUNG

Grafiprint M112P wurde speziell für alle möglichen Innenanwendungen und kurzfristige Außenanwendungen auf flachen Untergründen entwickelt.

→ INNEN-/AUßENGEBRAUCH

PRODUKTVORTEILE

Gute Druckqualität.

KOMPATIBLE LAMINATE

Grafiprint M112P wird vorzugsweise mit einem der folgenden Grafiprint Lamine laminiert:

- Grafiprint M010P
- Grafiprint M011P

PRODUKTSPEZIFIKATIONEN

Technische Eigenschaften

RELATIVE FEUCHTIGKEIT

50 ± 5%

TEMPERATUR

23 ± 2°C

- 1 Dicke Folie**
Dicke Folie + Kleber + Release Liner
- 2 Dehnungswiderstand bei Bruch (längs)**
Dehnungswiderstand bei Bruch (quer)
- 3 Maßstabilität**
- 4 Glanzgrad (Minimum – Meßwinkel 20°)**
- 5 Klebkraft nach 20 Minuten**
Klebkraft nach 24 Stunden
- 6 Quickstick**
- 7 Haltbarkeit im Außenbereich**
- 8 Temperaturbereich bei der Montage**
Temperaturbereich während der Einsatzdauer
- 9 Druckfarbe des Logos auf Release Liner**
- 10 Entzündlichkeit**
Angebracht auf Aluminium, Glas, Stahl = selbsterlöschend
- 11 Brandschutzklasse**
DIN EN 13501-1

TESTMETHODE

ERGEBNIS

Din53370	100µm 225µm
Din53455	> 200% > 200%
Finat 14	< 1,00mm
Din67530	> 50 Gloss Units
Finat 1	12 N/25mm 16 N/25mm
Finat 9	10 N
-	Bis 3 Jahre
-	+10°C bis +35°C -15°C bis +60°C
-	Grau

GRAFIPRINT MEDIEN FÜR DEN GROßFORMATDRUCK

REFERENZ M112P

HERAUSGABE 20.05.2020

GRAFITYP
makes you stick

LAGERUNGSHINWEISE

Alle Grafiprint Materialien sollen stets in der Original-Verpackung und mit dem mitgelieferten Kantenschutz gelagert werden (vorzugsweise vertikal).

Um einen Qualitätsverlust zu vermeiden, sollen die Grafiprint Druckfolien bei einer Temperatur zwischen 10/20°C und einer relativen Feuchtigkeit von 50% gelagert werden. Unter diesen Bedingungen beträgt die Lagerfähigkeit zwei Jahre.

EMPFOHLENE DRUCKEREINSTELLUNGEN

Falls die Grafiprint Medien auf einem (Eco) Solventdrucker eingesetzt werden, sind die Temperatureinstellungen besonders wichtig. Abhängig von den Umgebungsbedingungen, der Tintenmenge und der gewünschten Druck-Qualität raten wir eine Vorheiztemperatur zwischen 35°C und 45°C einzustellen. Diese Temperatur kann höher eingestellt werden, wenn das Material dabei weiter plan liegt. Eine zu hohe Temperatur kann zu schlechteren Druckergebnissen und zu Farbunterschieden führen, weil das Material weicher wird. Dasselbe gilt bei der Verwendung einer Nachheizung (Trockner). Wir empfehlen eine Nachheiztemperatur, die etwa 5°C bis 10°C höher liegt, als die Vorheiztemperatur, unter der Voraussetzung, daß auch hier die eingestellte Temperatur nicht zur Welligkeit des Druckmediums führt. Generell sollte die Temperatur der beiden Heizungen unter Berücksichtigung der Planlage so hoch wie möglich eingestellt werden, um eine optimale Druckqualität zu erzielen.

WICHTIG

Die Daten in diesem Produktdatenblatt basieren auf Tests, die durch Grafityp ausgeführt werden, und die Grafityp für zuverlässig und Marktrelevant hält. Die Daten stellen immer einen Durchschnittswert, einen Mindestwert oder einen Höchstwert dar. Die Daten dienen zur Information und lassen keine Ableitung rechtlich verbindlicher Zusicherung bestimmter Eigenschaften zu. Weiterhin entbinden die Daten den Verwender nicht von eigenen Tests, um die Tauglichkeit des Produktes für die Anwendung zu prüfen.

Die Qualität des Drucks ist nicht nur vom Grafiprint Medium, sondern auch von vielen anderen Faktoren (Drucker, Tinten-Qualität, Drucksoftware, ICC-Profil, Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, usw...) abhängig. Daher kann Grafityp nicht für das endgültige Druckergebnis garantieren oder verantwortlich gemacht werden.

Anderungen sind jederzeit möglich.

EMPFOHLENE TROKENZEITEN

Es ist besonders wichtig, daß Ausdrücke, die auf einem (eco) Solventdrucker gedruckt wurden, genügend austrocknen bevor Sie sie laminieren und/oder verkleben. Achten Sie dabei auf eine gute Belüftung des Materials. Für Standardausdruck soll mit einer Trockenzeit von 24 bis 48 Stunden gerechnet werden. Bei sehr dunklen Ausdrücken oder extrem hohen Tintenmengen auf dem Material ist eine Trockenzeit von 48 bis 72 Stunden erforderlich.

TINTENMENGE

Durch die Verwendung von großen Mengen Lösemittel-Tinte beim Druck können die Lösemittel aus der Drucktinte die Tinte des Rückseitendrucks auf dem Release Liner anlösen. Sollte das Material nach dem Druck zu schnell aufgerollt werden, kann der Rückseitendruck auf dem Druckbild sichtbar werden.

FOLIENFARBEN

Weil die Farbe der Folie bei jeder Produktion äußerst gering abweichen kann, raten wir Ihnen, keine Folien verschiedener Batchnummer in einem selben und kritischen Auftrag zu verwenden. Die dazu in Betracht zu nehmen Nummer besteht aus den ersten 5 Ziffern der 7-ziffrigen Batchnummer.