

Réf. **52-4804**

DESCRIPTION

Matériau

Film 100% polyester avec enduit brillant clair sur une face

Finition

Brillante

Propriétés

Bonne résistance aux rayures et aux pliures
Excellente reproduction des couleurs

Usage

Intérieur et Extérieur



Durée de vie

Moyen terme selon l'encre utilisée

Encres

Latex - Solvant et Eco-solvant - UV



APPLICATIONS

Décoration pour fenêtre, vitrine

Poster, displays, création de stand, bannières...

Étiquettes, film pour claviers de commande sur machines

Dans le cas d'une réalisation composée de plusieurs panneaux, il est conseillé de vérifier au préalable que, compte tenu de l'épaisseur du film, l'imprimante peut imprimer avec une stabilité dimensionnelle suffisante.

TRANSFORMATION ET SECHAGE

Avant de procéder à la transformation du film il est impératif que les COV contenus dans les encres solvant soient complètement secs. Il est nécessaire de prendre en compte un temps de séchage suffisamment long. Le temps de séchage du film imprimé dépend fortement de la quantité de solvants appliquée. En impression roll to roll, il est impératif de redérouler rapidement le film imprimé et de l'étendre jusqu'à séchage complet. Pendant le transport du film enroulé, les résidus de solvants apparaissant en cas de séchage insuffisant peuvent conduire à un blocage. A la lamination, ces résidus de solvants peuvent également influencer négativement la qualité du produit fini (planéité, rétrécissement, encrage, etc...)

RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE

Il est impératif avant l'impression de vérifier lors d'un essai que la température de séchage est correctement réglée. Celle-ci ne doit pas dépasser 30°C – 35°C. Des températures trop élevées peuvent entraîner une déformation du film imprimé qui peut plus tard être source de problèmes.

Réf. **52-4804**

LAMINATION

Il est nécessaire de protéger la surface quand l'impression est sujette sur une longue période à l'humidité, à des frottements, à la transpiration ou à tout autre influence mécanique. Dans ce cas il est nécessaire de protéger l'impression avec des films de lamination adhésifs ou des produits de lamination liquides adaptés.



INFORMATIONS TECHNIQUES

CARACTÉRISTIQUES

Matériau de base	Film polyester
Epaisseur	190µ
Grammage	280 g/m ²

Conditions de réalisation des analyses : température 23°C +/- 1, humidité 50% +/-2.
Les valeurs mesurées sont données à titre indicatif et constituent nullement un engagement définitif.

CONSERVATION

Un taux d'humidité élevé pendant l'impression favorise le banding dans le sens de l'impression et l'apparition de rayures dans l'image imprimée provoqués par les rouleaux d'entraînement ou de pression. Après utilisation, il est nécessaire de retirer le rouleau du traceur, de le replacer dans son emballage d'origine et de le stocker fermé dans un endroit frais et sec.

ENVIRONNEMENT

Les restes de film peuvent être traités comme des déchets industriels et incinérés. Il est toutefois impératif de tenir compte des réglementations locales en vigueur dans les usines de traitement des déchets.

Note : Les informations sur les applications fournies dans cette fiche se basent sur les connaissances et expériences que nous avons acquises dans la pratique. Elles ne sauraient constituer une garantie juridique concernant des caractéristiques déterminées. Étant donné la diversité des facteurs pouvant intervenir lors de la mise en œuvre et de l'emploi de nos produits, nous vous recommandons de les soumettre à des tests adaptés à vos besoins. Données techniques susceptibles de modifications sans préavis en fonction de l'évolution des technologies et des produits.