DATENBLATT 22410.350.39000

# SI 410

Hochweisse Hart-PVC-Folie mit hoher Opazität, B1-zertifiziert. Geeignet für Pop-Up-Displays, Poster, PoS und den Messebau.

## Drucksysteme




## Rollen

| Artikelnummer | Breite (mm) | Dicke | Länge (m) |
|---|---|---|---|
| 22410.350.39000 | 914 | 0.350 mm | 20 |
| 22410.350.30500 | 1067 | 0.350 mm | 20 |
| 22410.350.32000 | 1270 | 0.350 mm | 20 |

## Technische Daten

### Charakteristik

- Brillante Farbwiedergabe
- Flammhemmend, getestet und zertifiziert nach DIN 4102-1 (Baustoffklasse 1)
- Gute Kratzfestigkeit
- Hohe Opazität

### Ausführung

- Weiss, satin

### Spezifikationen

| | |
|---|---|
| Beschichtung Druckseite | satin |
| Breite (mm) | 914 |
| Dicke | 0.350 mm |
| Kerndurchmesser | 76 mm |
| Länge (m) | 20 |

| | |
|---|---|
| Trägermaterial | rigid vinyl |
| Verpackungsmenge | 1 roll |

## Kompatibilität

- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit Solvent Tintensystemen.

## Verarbeitung

- 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 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.