

GRAFIPRINT MEDIEN FÜR DEN GROßFORMATDRUCK

REFERENZ GT38SL

HERAUSGABE 01.09.2020



BESCHREIBUNG

Grafiprint GT38SL ist eine polymer gegossene weiße glänzende PVC Folie mit grauem permanentem Kleber und mit AIR ESCAPE Technologie, speziell für den Gebrauch auf Solventdruckern (Eco/Mild/Hard), Latexdruckern und UV-Druckern.

Die Folie hat einen speziellen Kleber für eine erhöhte Gleitfähigkeit bei der Montage/Fahrzeugvollverklebung, wodurch die Verklebezeit viel kürzer ist.

ZUSAMMENSETZUNG

FOLIE

50µm polymer gegossene weiße glänzende PVC Folie.

KLEBER

Grauer permanenter druckempfindlicher lösemittel-basierter Acrylkleber mit einer hohen Widerstandsfähigkeit gegen UV-Licht, chemische Produkte und Feuchtigkeit.

RELEASE LINER

Weißes strukturiertes PE-coated Papier von 160 g/m², das die Folie einen Air Escape Effekt gibt.

ANWENDUNG

Grafiprint GT38SL ist perfekt geeignet für alle langfristigen Außenanwendungen unter den extremsten Bedingungen, auf unebenen Untergründen und über Nieten. Grafiprint GT38SL wurde für Fahrzeugvollverklebung entwickelt, und läßt sich, dank des Air Escape Klebers und der extremen Gleitfähigkeit besonders leicht montieren.

→ INNEN-/AUßENGEBRAUCH

PRODUKTVORTEILE

- Gute Druckqualität
- Extrem flexibel
- Gute Opazität dank des grauen Klebers
- Niedrige Anfangsklebkraft – hohe Endklebkraft
- Hohe Gleitfähigkeit
- Sehr gut umpositionierbar

KOMPATIBLE LAMINATE

Grafiprint GT38SL wird vorzugsweise mit einem der folgenden Grafiprint Lamine laminiert:

- Grafiprint LAMx30, LAMx40 ode LAMx45

PRODUKTSPEZIFIKATIONEN

Technische Eigenschaften

RELATIVE FEUCHTIGKEIT

50 ± 5%

TEMPERATUR

23 ± 2°C

- 1 **Dicke Folie (1)**
Dicke Folie + Kleber + Release Liner
- 2 **Dehnungswiderstand bei Bruch (längs) (2)**
Dehnungswiderstand bei Bruch (quer)
- 3 **Maßstabilität (3)**
- 4 **Klebkraft nach 20 Minuten (4)**
Klebkraft nach 24 Stunden
- 5 **Quickstick (5)**
- 6 **Max. Haltbarkeit im Außenbereich (nicht gedruckt) (6)**
- 7 **Temperaturbereich bei der Montage**
Temperaturbereich während der Einsatzdauer
- 8 **Druckfarbe des Logos auf Release Liner**
- 9 **Entzündlichkeit**
Angebracht auf Aluminium, Glas, Stahl = selbsterlöschend

(1) Durchschnittlich

(2) Minimum

(3) Maximum

(4) Durchschnittlich

(5) Durchschnittlich

(6) mitteleuropäische Bedingungen

TESTMETHODE

ERGEBNIS

Din53370	50µm 275µm
Din53455	> 200% > 200%
Finat 14	< 0,25mm
Finat 1	11 N/25mm 16 N/25mm
Finat 9	4 N
-	10 Jahre
-	+5°C bis +40°C -15°C bis +90°C
-	Grau

GRAFIPRINT MEDIEN FÜR DEN GROßFORMATDRUCK

REFERENZ GT38SL

HERAUSGABE 01.09.2020

GRAFITYP
makes you stick

LAGERUNGSHINWEISE

Alle Grafiprint Materialien sollen stets in der Originalverpackung 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 Druckqualität 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.

PATENT

Die gegossenen Grafiprint Folien werden nach einem patentierten Herstellungsverfahren hergestellt

NACHHEIZEN

Es ist wichtig, daß die Folie nach der Verklebung noch mal gut geheizt wird, damit die niedrige Anfangsklebkraft zu einer guten finalen Klebkraft aufbauen kann.

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 erwartete Haltbarkeit im Außenbereich gilt für mitteleuropäisches Normalklima und bei vertikaler Verklebung, und bezieht sich nur auf die verwendete Folie und Kleber. Dies ist keine Garantie für die Lebensdauer eines Ausdrucks, weil die von zu vielen anderen Faktoren abhängig ist. Bei nicht-vertikalen Anwendungen kann die Lebensdauer bis 50% kürzer sein. Die Messung der Haltbarkeit der Grafityp Folien basiert auf einer professionellen Verklebung auf einem trocknen, fettfreien und geeigneten Untergrund. Tropische Bedingungen oder der Einsatz in der Nähe von chemischen Emissionen kann die Lebensdauer ungünstig beeinflussen.

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.

Änderungen sind jederzeit möglich.

EMPFOHLENE TROCKENZEITEN

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 Standardausdrücke 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 Lösemitteltinte 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.

ENTFERNUNG

Wenn die Folie entfernt wird, soll sie immer gründlich geheizt werden um Klebertransfer zu vermeiden.