

KARTA PRODUKTU

OPIS TOWARU:

Decal Finish 70. 80 Premium Monomeric to seria laminatów przeznaczonych do zabezpieczenia wszelkich rozmiarów wydruków, kompatybilna z różnymi typami atramentów - pigment, ekosolwent, lateks i UV. Laminaty te zapewniają ochronę zarówno mechaniczną (ścieranie, zużycie, warunki pogodowe) jak też blaknięciu, dzięki stabilizacji promieniami UV. Wysokiej jakości klej UV zapobiega powstawaniu mlecznego efektu oraz efektu srebrzenia.

Trwałość : do 3 lat

Podkład: pergaminowy

Wykończenie powierzchni : krystalicznie transparentne błyszczące/matowe

Zastosowanie : laminowanie na zimno papieru, papieru syntetycznego, folii winylowych, PP i PET.



LINER



ADHESIVE



PVC MONOMERIC
3 YEARS

Szer. rolek	1,06 1,37 1,52
Nawój	50 m

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Energia powierzchniowa (dyn / cm) 37

Wytrzymałość na rozciąganie - md / cd (MPa) 42/36

Wydłużenie przy zerwaniu - md / cd (%) 360/420

Kurczenie - md / cd - (10 min 70°) (%) -1 / +0,5

Właściwości kleju - Przyczepność na odrywanie (N / 25mm) 10-12 FINAT (FTM1 / Inox / Initial)

Właściwości podkładu - Siła zwalniająca (cN / 25mm) 30 FINAT 10

Połysk 60 : >90 %

Warunki przechowywania i druku:

Temperatura użytkowania produktu: od 20 st. C do 30 st. C

Rekomendowana temperatura aplikacji: > 10 st. C

Wilgotność względna: 50%

Materiał przechowywać tylko w oryginalnych opakowaniach w temperaturze między 15 a 25°C i 50% wilgotności względnej, chronione przed nasłonecznieniem, w czystym i suchym miejscu. Produkt musi być przechowywany pionowo.

Zużyć w ciągu 1 roku od daty produkcji, o ile jest przechowywany w zamkniętym oryginalnym opakowaniu.

Używać bawełnianych rękawic aby nie uszkodzić materiału.

Dla zabezpieczenia wydruku laminat należy nakładać na zimno. Przed zastosowaniem laminatu innego niż rekomendowany, należy wykonać próby.

Przed użyciem laminatu zaleca się pozostawienie go na co najmniej 24 godziny w temperaturze panującej w miejscu pracy.

Przed przystąpieniem do laminowania, należy odpowiednio przygotować powierzchnię, na której folia ma zostać umieszczona. Powierzchnia ta powinna być oczyszczona z wszelkiego typu zanieczyszczeń, kurzu czy smarów, które to mogłyby spowodować nieprawidłowe przyklejanie się produktu. Między drukowaniem a ewentualnym laminowaniem należy odczekać od 48 do 72 godzin w celu całkowitego wyschnięcia wydruku. Niewystarczające suszenie może spowodować zwoje, zmarszczki i uszkodzenia przyczepności, co przekłada się na słabszą wydajność produktu. Zaleca się minimalny czas suszenia ok 48 godzin przed każdym dodatkowym przetwarzaniem. Suszenie powinno odbywać się przy produkcie rozwiniętym. Nadmierne nafarbenie produktu może spowodować zmiany jego właściwości poprzez niewłaściwe suszenie i odrywanie laminatu i / lub słabą wydajność.

Dane umieszczone w powyższej karcie nie stanowią prawnej gwarancji określonych parametrów. Mogą być wykorzystywane jedynie informacyjnie. Przed ostatecznym zastosowaniem danego produktu, należy indywidualnie i we własnym zakresie przeprowadzić testy jego przydatności z uwagi na szeroki zakres możliwych zastosowań.

Oddziały:

Warszawa

warszawa@api.pl
tel. +48 (22) 812 06 80

Chorzów

chorzow@api.pl
tel. +48 (32) 241 65 14

Szczecin

szczecin@api.pl
tel. +48 791 222 080

Wrocław

wroclaw@api.pl
tel. +48 665 307 407

Poznań

poznan@api.pl
tel. +48 (61) 849 88 87

Bydgoszcz

bydgoszcz@api.pl
tel. +48 534 590 080