

DATENBLATT 22464.170.39200

## SI 464

Hochweisse Polyesterfolie mit Silverback- Lichtsperrschicht, geeignet für Roll-Up-Displays, Poster, Banner, PoS und den Messebau.

### Drucksysteme



### Rollen

| Artikelnummer   | Breite (mm) | Dicke    | Länge (m) |
|-----------------|-------------|----------|-----------|
| 22464.170.39200 | 914         | 0.160 mm | 30        |
| 22464.170.30700 | 1067        | 0.160 mm | 30        |
| 22464.170.32200 | 1270        | 0.160 mm | 30        |

### Technische Daten

#### Charakteristik

- Brillante Farbwiedergabe
- Gute Kratzfestigkeit
- Gute Planlage
- Hohe Opazität
- Reflexarme Druckoberfläche
- Zertifiziert für HP Latex Drucker

#### Ausführung

- Weiss, satin

#### Spezifikationen

|                         |                                 |
|-------------------------|---------------------------------|
| Beschichtung Druckseite | Satin                           |
| Beschichtung Rückseite  | Silberne Rückseitenbeschichtung |

|                  |           |
|------------------|-----------|
| Breite (mm)      | 914       |
| Dicke            | 0.160 mm  |
| Kerndurchmesser  | 76 mm     |
| Länge (m)        | 30        |
| Optische Dichte  | 3.4       |
| Trägermaterial   | Polyester |
| Verpackungsmenge | 1 Rolle   |

### **Kompatibilität**

### **Verarbeitung**

- Hinweis für Latex-Tinten: Zur Vermeidung des "Rewetting"-Effektes (Schmierfilm an der Druckoberfläche auf Grund mangelnder Tintenfixierung), ist es erforderlich, die optimalen Trocknungsparameter anhand eines Drucktests vor dem Auflagendruck festzulegen. "Rewetting" kann bei fehlerhaften Trocknungsparametern, abhängig von den jeweiligen Umgebungsbedingungen und der Beschaffenheit des Druckmotivs, bis zu mehreren Tagen nach dem Druck auftreten. Bei der Erstellung von Medienprofilen ist dieser Umstand besonders zu berücksichtigen.
- 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.