

Vulcan Pop-Up 310

Beschreibung	Pop-Up-Verbund aus einer weiß-opaken Polyester- (PET)-Folie mit einer metallisierten silbernen Rückseite, die für hohe Blickdichte sorgt	
Anwendung	Pop-Up Display-Systeme, Messebau, POS Werbung im Innen- und Außenbereich	
Eigenschaften	sehr gute Planlage, hohe Opazität durch Blockout Effekt, schnelle Tintentrocknungszeit, hohe Reißfestigkeit, gute Kratzfestigkeit und Wasserbeständigkeit	
Trägermaterial	beschichtete PET-Folie	
Oberfläche	weiß matt	
Druckverfahren	Solvent, Eco-Solvent, UV und Latex-Tinten	
Flächengewicht	410 +/- 10 g/m ²	DIN EN ISO 536
Dicke	310 +/-15 µm	DIN EN 20534
Lagerung	In Originalverpackung bei einer Raumtemperatur von 10-25°C mit 35-65% r.F. kühl und trocken lagern	
Abmessung	91,4 / 106,7 / 127,0 cm x 20 m	
Verarbeitungshinweis	Material sollte auf Raumtemperatur akklimatisiert werden; um Fingerabdrücke zu vermeiden, sollten Baumwollhandschuhe getragen werden	

Hinweis für Latex-Tinten

Zur Vermeidung des „Rewetting“-Effektes (Schmierfilm an der Druckoberfläche aufgrund 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 Latex-Tinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Ausreichend lange Trockenzeiten sind daher zu berücksichtigen. Die Trocknung des bedruckten Mediums ist stark abhängig von der Menge der eingebrachten Lösemittel (Tintenauftrag). Beim Bedrucken der Folie im Rolle-zu-Rolle-Verfahren muss daher die bedruckte Bahn bis zur endgültigen Trocknung möglichst rasch wieder entrollt und plan ausgelegt 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 über einen längeren Zeitraum Feuchtigkeit, Abrieb, Handschweiß oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. In diesem Fall muss die Druckoberfläche mit selbstklebenden Laminierfolien oder geeigneten Flüssiglaminaten geschützt werden.

Wir empfehlen die Verwendung von selbstklebenden Kaltlaminaten oder geeigneten Flüssiglaminaten.

Diese Information sind Durchschnittswerte mit einer Toleranz von +/- 10 %, entspricht dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse und soll Sie über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten unverbindlich informieren. Unsere Angaben entbinden Sie nicht von eigenen Überprüfungen und Tests für den vorgesehenen Verwendungszweck, da wir auf Gegebenheiten vor Ort und mögliche Einflüsse, die bei der Verarbeitung oder Anwendung auftreten, keinen Einfluss haben. Aufgrund der Vielzahl von Kombinationen aus Druckern, Tinten, Druckqualitäten und Auflösungen können keine Aussagen über exakte Trockenzeiten und max. aufzubringende Tintenmengen gemacht werden. Änderungen, die der Produktverbesserung dienen, behalten wir uns vor.