

GRAFIPRINT MEDIEN FÜR GROßFORMAT DRUCKEN



REFERENZ FLOORPR

Herausgabe vom 17. April 2018

VORLÄUFIGE SPEZIFIKATIONEN

Beschreibung

Grafiprint FLOORPR ist eine monomer kalandrierte weiße Druckfolie mit einer speziellen Gleitschutz-Oberfläche. Die Folie kann mit Solvent (Eco/Mild/Hard), Latex und UV-Druckern bedruckt werden. Die Folie ist mit einem entfernbaren / semi-permanenten druckempfindlichen dispersionsbasierten Acrylkleber versehen. Dieser Kleber wird von einem hochwertigen Silikonpapier geschützt.

Zusammensetzung

Folie : 230 Mikron dicke monomer kalandrierte weiße Folie mit einer speziellen Gleitschutz-Struktur
 Kleber : entfernbare / semi-permanente druckempfindliche dispersionsbasierte Acrylkleber
 Rückenpapier : "clay-coated" Papier von 120 g/m²

Einsetzbarkeit

Die Grafiprint Floor Graphic Druckfolie FLOORPR kann auf den meisten Solvent (Eco – Mild – Hard), Latex und UV-Druckern eingesetzt werden.

Anwendung

Die Folie wurde speziell entwickelt für die Anfertigung von Ausdrucken, die auf den Boden verklebt werden sollen. Die Folie hat eine spezielle Gleitschutz-Struktur, zur Begrenzung des Rutschgefahrenes. Tests gemäß British Standard 7976 zeigen unter trockenen Umständen ein niedriges Rutschgefahr.

Die Grafiprint FLOORPR ist für Innengebrauch gemeint. Bei eventuellem Außengebrauch ist der Gleitschutz wegen Wasserglätte (z.B. bei Regen) nicht garantiert. Auch im Innenbereich soll man vorsichtig sein wenn die Floor Graphic naß ist.

Die Grafiprint FLOORPR kann auch draußen für standard vertikale Anwendungen eingesetzt werden (nicht am Boden). In diesem Fall beträgt die erwartete Lebensdauer 1 bis 2 Jahre. Bei Innengebrauch beträgt die erwartete Lebensdauer mehrere Jahre.

Eingestuft als R10.

Produktspezifikationen

Technische Eigenschaften bei einer relativen Feuchtigkeit von 50 ± 5 % und einer Temperatur von 23 ± 2°C.

		Testmethode	Ergebnis
1.	<u>Dicke¹</u>		
	Dicke Folie	Din53370	230 Mikron
	Dicke Folie + Kleber + Rückenpapier	Din53370	380 Mikron
2.	<u>Dehnungswiderstand bei Bruch²</u>		
	Längs	Din53455	> ... %
	Querr	Din53455	> ... %
3.	<u>Maßstabilität³</u>	Finat 14	< 1 mm
4.	<u>Klebkraft⁴</u>		
	Nach 20 Minuten	Finat 1	5 N/25mm
	Nach 24 Stunden	Finat 1	7 N/25mm
5.	<u>Quickstick⁵</u>	Finat 9	5 N/25mm
6.	<u>Erwartete Haltbarkeit im Außenbereich⁶</u>	-	nicht zutreffend
7.	<u>Temperaturbereich</u>		
	Bei der Montage	-	+10°C bis +35°C
	Während der Einsatzdauer	-	-15°C bis +60°C
8.	<u>Druckfarbe des Logos auf Abdeckpapier</u>	-	grau
9.	<u>Entzündlichkeit</u>		
	Angebracht auf Aluminium, Glas, Stahl = selbsterlöschend		

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 Solventmedien zudem bei einer Temperatur zwischen 10 und 20°C und einer relativen Feuchtigkeit von 50 % gelagert werden. Unter diesen Bedingungen beträgt die Lagerfähigkeit zwei Jahre.

Weitere Hinweise

Durch die Verwendung von großen Mengen Lösemitteltinte beim Druck können die Lösemittel aus der Drucktinte die Tinte des Rückseitendrucks auf dem Silikonpapier anlösen. Sollte das Material nach dem Druck zu schnell aufgerollt werden, kann der Rückseitendruck auf dem Druckbild sichtbar werden. Grafityp empfiehlt daher die Tintenmenge auf ein Minimum zu beschränken und die Ausdrücke ausreichend trocknen zu lassen, bevor das Druckmedium aufgerollt wird.

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 nehmende Nummer besteht aus den ersten 5 Ziffern der 7-ziffrigen Batchnummer.

Empfohlene Temperatureinstellungen

Beim Drucken auf den Grafiprint Druckmedien ist die Temperatureinstellung des Druckers besonders wichtig. Die folgenden Temperatureinstellungen können als Richtwerte betrachtet werden :

- Lösemittelbasierte Tinten (Eco/Mild/Hard) : Pre-Heater 35-45°C, After-Heater 40-50°C
- HP Latex Tinten : Trocknung 55°C, Curing 90-110°C
- Mimaki Latex Tinten : Pre-Heater 50°C, Druck 50°C, Curing 50°C

Abhängig von den Umgebungsbedingungen, der Tintenmenge und der gewünschten Druckqualität können diese Temperatureinstellungen leicht variieren. Die 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. Weiterhin können dann die Transporträder des Druckers das Material beschädigen und aufgrund mangelhafter Planlage kann es dann zu Beschädigungen des Drückkopfes kommen.

Dasselbe gilt bei der Verwendung einer Nachheizung (Trockner). Wir empfehlen eine Nachheiztemperatur, die etwa 5°C bis 10°C höher liegt, als die Vorheiztemperatur. Dabei ist aber auch hierbei zu beachten, dass 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.

Bitte beachten

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.

- 1)** Die Dicke der Grafiprint Materialien kann ein wenig variieren. Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 2)** Der Dehnungswiderstand bei Bruch der Grafiprint Materialien kann ein wenig variieren. Der angegebene Wert ist ein Mindestwert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 3)** Die Maßstabilität ist der Schrumpf des ungedruckten Materials in mm. Um diesen Wert zu messen, wird die Folie auf Aluminium (100x100mm) verklebt, und 48 Stunden in einen Heißluftofen einer Temperatur von 70°C ausgesetzt (= Finat 14 Methode, angepaßt an eigenes intern entwickeltes Verfahren). Der angegebene Wert ist ein Höchstwert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 4)** Zur Messung der Klebkraft wird die Folie auf Glas verklebt. Nach 20 Minuten und nach 24 Stunden wird die Folie in einem Winkel von 180° und mit einer Geschwindigkeit von 300 mm/min. wieder entfernt. Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 5)** Der "Quickstick" ist die direkte Klebkraft, gemessen auf Glas. Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert, der sich aus einer Reihe von Messungen ergibt.
- 6)** Die erwartete Haltbarkeit im Außenbereich gilt für mitteleuropäisches Normalklima und bei vertikaler Verklebung. Die Messung bezieht sich nur auf die erwartete Haltbarkeit im Außenbereich. 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 Ihres Ausdrucks ist nicht nur vom Grafiprint Medium, sondern auch von vielen anderen Faktoren (Drucker, Tintenqualität, Drucksoftware, ICC-Profil, Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, usw...) abhängig. Daher kann Grafityp nicht für das endgültige Druckergebnis garantieren oder verantwortlich gemacht werden.

Die in unserer Kompatibilitätsliste erwähnten Materialien sind unter normalen Bedingungen getestet worden, und die Ergebnisse dienen nur als Hilfeleistung. Änderungen sind jederzeit möglich.

Für weitere detaillierte Informationen verweisen wir zudem auf unser allgemeines "Grafiprint Garantiezertifikat" und unsere "Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen".