

Technisches Datenblatt

Produkt: CPM Solvent Polypropylen 360

Produktbeschreibung:

CPM Solvent Polypropylen 360 ist ein dimensionsstabiler Verbund aus Polypropylen und Polyester mit einer schwarzen, innenliegenden Sperrschicht. Durch seine leicht seidenmatte Oberfläche sind die Drucke reflexarm. Eine spezielle Beschichtung ermöglicht wasserfeste Drucke mit guter Kratzbeständigkeit und brillanter Farbwiedergabe.

Technische Informationen:

Obermaterial:	PP/PET-Verbund, Weiß, Seidenmatt, Sperrschicht innen
Stärke:	365 µ (410 g/m ²)
Kleber:	Kein Kleber
Liner:	Kein Liner
Lagerfähigkeit:	24 Monate bei +20°C und 50% rel. Feuchte
Brandschutz:	k.A.
Lamination:	Kalt, Warm
Geeignete Tinten:	Eco-Solvent-, Solvent-, Latex- und UV-härtende
Laminat:	Sandlaminat (wie z.B. Poli-Lux Floor 101)

SOPP360

Hinweise zur Anwendung :

CPM Solvent Polypropylen 360 ist besonders gut für den Einsatz in PopUp Systemen geeignet. In Verbindung mit einem Sand oder Floorgraphics Laminat wird die Steifigkeit noch erhöht. Das Produkt ist frei von PVC.

Verarbeitung: Bei der Konfektion von PopUp Bahnen ist darauf zu achten, dass nur Messer mit scharfen Klingen zum Einsatz kommen. Beim Schneiden mit stumpfen Klingen kann ein Grat an der Schnittkante entstehen und den Druck beschädigen. Die in Solvent-, EcoSolvent- und Latextinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Die Trocknung des bedruckten Mediums hängt stark vom Tintenaufrag ab. Lösemittelreste, bedingt durch zu kurze Trocknungszeiten, können im

gerollten Zustand zum Verblocken der gewickelten Bahnen führen. Daher empfehlen wir, dass die bedruckte Bahn bis zur endgültigen Trocknung möglichst rasch wieder entrollt und plan ausgelegt wird oder locker gewickelt in einem geeigneten Luftsysteem getrocknet wird. Ein zusätzlicher Oberflächenschutz ist erforderlich, wenn die Druckoberfläche über einen längeren Zeitraum Abrieb oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. In diesem Fall muss die Druckoberfläche mit selbstklebenden Laminierfolien oder geeigneten Flüssiglaminaten geschützt werden. Beim Laminieren bzw. Kaschieren können Lösemittelreste die Qualität des Fertigproduktes zudem negativ beeinflussen (Planlage, Schrumpfverhalten, Verankerung, Klebkraft, etc.). Korrekte Geräte- und Temperatureinstellungen sollten durch einen Probedruck überprüft werden. Zu hohe Trockentemperaturen können zur Deformation der Folie führen. Zur Vermeidung von Fingerabdrücken wird die Verwendung von Baumwollhandschuhen empfohlen.

Unterschiedliche Drucker, Tinten, Auflösungen und Druckqualitäten führen zu einer Vielzahl von Druckparametern. Dazu kommen unterschiedliche Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung der Materialien. Dadurch ist es nicht möglich, genaue Angaben hinsichtlich Trocknungszeiten und maximale Tintenaufnahme zu machen. Wir empfehlen eigene Tests vorzunehmen, um die gewünschten Ergebnisse sicherzustellen. Unsere Angaben begründen keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften. Haftung und Schadenersatzansprüche sind auf die Höhe des Produktwerts beschränkt. Darüber hinaus gehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

07.09.2021