



MATERIALES PRINT DN PARA IMPRESORAS SOLVENTES DE BAJA VOLATILIDAD

REFERENCIA L32P

Realizada el 1 Julio 2006

Descripción

Print DN L32P es una suave película PVC blanca polimérica de fundición brillante, libre de cadmium, sin empalmes, provista de una emulsión imprimible brillante, especialmente desarrollada para las impresoras solventes de baja volatilidad (tales como Mutoh Rockhopper, Roland SolJet, etc...). El vinilo tiene un adhesivo acrílico permanente de base solvente sensible a la presión. Este adhesivo está protegido con un papel siliconado de alta calidad.

Composición

Material superior:	Vinilo PVC blanco de fundición polimérico brillante de ± 120 micras de grosor con un adhesivo permanente en la cara posterior (grosor incl. emulsión + cola) adhesivo
Adhesivo: Papel	Acrílico permanente de base solvente sensible a la presión con una alta resistencia a los rayos UV, los productos químicos y la humedad.
Posterior:	Papel siliconado

Aplicación

La película PVC Print DN L32P puede utilizarse para todas las aplicaciones interiores y todas las aplicaciones exteriores de corta o media duración (sin laminar 1 a 2 años - con laminar 3 a 5 años).

A causa de la emulsión de impresión especial, el uso de la película Print DN L32P no es el mismo que para las otras películas de fundición sin emulsión. Ciertamente, puede utilizar la película Print DN L32P sobre superficies desiguales, pero si las desigualdades están demasiado profundas o redondas, el Print DN L32P no es recomendado.

En ese caso recomendamos un vinilo de fundición sin emulsión.

Especificaciones del producto

Características técnicas a una humedad relativa de 50 ± 5 % y una temperatura de 23 ± 2 °C.

		Método	Resultado
1.	Grosor ¹ Grosor vinilo + emulsión + cola Grosor vinilo + emulsión + cola + papel	Din53370 Din53370	120 micras 240 micras
2.	Peso ¹ Peso vinilo + emulsión + cola Peso vinilo + emulsión + cola + papel	-	140 g/m ² 270 q/m ²
3.	Estiramiento hasta ruptura ² Longitudinal Transversal	Din53455 Din53455	> 130 % > 190 %
4.	Estabilidad dimensional ³	Finat 14	< 0,25 %
5.	Grado de brillo Min. (ángulo de medida 20°)	Din67530	20%
6.	Fuerza de adhesión ⁴ Después de 20 minutos Después de 24 horas	Finat 1 Finat 1	17 N/25mm 21 N/25mm
7.	Rapidez de adhesión ⁵	Finat 9	4N
8.	Recomendación para uso exterior ⁶	-	1 a 2 años
9.	Intervalo de temperatura En aplicación En uso	-	+5°C / +40°C - 45°C/+115°C
10.	Imresión del papel posterior	-	gris
11.	Inflamabilidad Cuando se aplica sobre aluminio, cristal, acero = se	autoextingue	

Instrucciones de almacenaje

Todos los materiales Print DN siempre necesitan ser almacenados en su embalaje original con los topes originales (y preferiblemente almacenado verticalmente). Para que no se produzca una pérdida de calidad, el vinilo solvente de baja volatilidad Print DN debe almacenarse en las siguientes condiciones, una temperatura de 10-20°C y una humedad relativa del 50%. En estas condiciones, los materiales Print DN pueden almacenarse dos años.

Recalcar

Los vinilos de fundición Print DN está producido siguiendo un proceso de producción patentado. Recomendamos dejar secar suficientemente las impresiones sobre los materiales solventes de baja volatilidad antes de enrollarlos o apilarlos uno encima del otro.

Un laminado Print DN UV, el cual es siempre necesario en el caso que las impresiones sean expuestas a una fricción mecánica, puede prolongar la duración considerablemente y proporcionar un acabado brillante o mate.

Rango de temperaturas recomendadas

Cuando imprimimos en los materiales Print DN solventes y solventes de baja volatilidad, los parámetros de temperatura en la impresora son muy importantes. Nosotros les recomendamos una temperatura en el pre-calentado entre los 35° y 45°C dependiendo de las condiciones medioambientales o de la cantidad de tinta requerida en la impresión. Esta temperatura debe seleccionarse en función de que el material Print DN se mantenga completamente plano, puesto que el material se vuelve blando como resultado de ello el material se puede ondular y tocar el cabezal o las ruedas de tracción del material pueden quedarse marcadas.

Lo mismo sucede con el post-calentador o secado. Nosotros advertimos que esta temperatura debe ser de entre 5° y 10°C superior a la temperatura del pre-calentador. Pero de nuevo, el material no debe ondularse como resultado de un parámetro de temperatura demasiado alta.

En general, podemos decir que la temperatura de ambos calentadores puede fijarse tan alta como sea posible, sin que el material presente ninguna deformación o ondulación.

Importante

La información, mencionada en esta ficha técnica esta basada en los tests realizados por Print DN, y nosotros consideramos que son reales. La información siempre representa un margen, entre el valor mínimo y máximo, y debe ser considerada como tal. Esta es solo mencionada para su información, y no da ninguna garantía. Es una decisión del usuario final decidir si es el producto adecuado para su particular aplicación.

- 1) El grosor de los materiales Print DN puede variar un poco. El valor indicado es un promedio, obtenido de una serie de medidas efectuadas, en las cuales una tolerancia del 10 % es aceptada.
- 2) El estiramiento hasta ruptura de los materiales Print DN puede variar un poco. El valor indicado es el mínimo valor, obtenido después de una serie de medidas.
- 3) La estabilidad dimensional es el encogimiento en % del material antes de imprimir. Este valor es medido aplicando el film sobre aluminio, y exponiéndolo sobre aire caliente a 70° C durante 48 horas (= método Finat 14, ajustado según nuestro propio procedimiento interno). El valor indicado es el máximo valor, obtenido después de una serie de medidas.
- 4) La fuerza de adhesión se mide sobre cristal después de 20 minutos y después de 24 horas. El vinilo es retirado de nuevo en un ángulo de 180° y a una velocidad de 300 mm/min. El valor indicado es el resultante de la media, obtenida de una serie de medidas.
- 5) La "Rapidez de Adhesión", es la fuerza de adhesión directa, se mide sobre cristal. El valor indicado es un promedio, obtenido de una serie de medidas.
- 6) La duración esperada al exterior se refiere a las condiciones de uso en el centra de Europa y a una aplicación vertical, y solamente se refiere al vinilo propiamente y a la cola del lado posterior. Esto no sirve para dar una garantía de la duración de la impresión debido a que esta depende de otros muchos factores, tales como la tinta utilizada. La duración esperada de nuestros materiales esta basado en una aplicación profesional en una superficie adecuada, limpia, desengrasada y seca. Condiciones tropicales, o el uso de emisiones químicas, pueden actuar en detrimento de la duración.

Acerca de la calidad de la impresión no depende solamente del material Print DN, existen otros factores (tales como la impresora, la calidad de las tintas, el software de impresión, los perfiles ICC, la temperatura ambiente, la humedad del aire, etc..) Print DN no puede garantizar o ser responsable de una eventual calidad de impresión.

Los materiales mencionados en nuestra lista de compatibilidades han sido testeados bajo condiciones normales y son puramente indicativos. Sujeto a modificaciones.

RÓTULOS DN Selfadhesive Products N.V.

Materiales RÓTULOS DN para impresoras solventes de baja volatilidad - L25P

RÓTULOS DN es una compañía con un certificado ISO-9001