



MATERIALES PRINT DN PARA IMPRESORAS SOLVENTES DE BAJA VOLATILIDAD

REFERENCIA LKAN

Realizada el 1 Julio 2006

El material Print DN (LCAN) es un material CANVAS excepcionalmente fuerte que es una combinación de poliéster y de algodón. El Print DN LKAN ha sido desarrollado especialmente para aplicaciones de interior, y esta provisto de una emulsión imprimible satinada. El material ha sido desarrollado para las impresoras solventes y solventes de baja volatilidad usuales.

Composición

Material Canvas medio sintético (50 % poliéster - 50 % algodón) de un grosor de 430 micras (grosor incl. emulsión) para aplicaciones de interior.

Puesto que es un material de base tejida, el peso puede diferir levemente con cada entrega. Print DN LKAN es un producto natural que tiene fibras naturales, y puede por consiguiente mostrar irregularidades como una lona de pintura sin emulsión.

Utilización

El material Print DN Canvas LKAN puede utilizarse sobre las impresoras solventes y solventes de baja volatilidad usuales.

Aplicación

El material Print DN Canvas LKAN ha sido desarrollado especialmente para imprimir fotos, reproducciones y otras obras de arte.

Ventajas del producto

- gran resistencia a la rasgadura
- alta calidad de imagen

Especificaciones del producto

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

		Método	Resultado
1.	Grosor¹ Grosor canvas + emulsión	Din53370	430 micras
2.	Peso² Peso canvas + emulsión	ISO 536	385 gr/m ²
3.	Composición del tejido	-	32x28
4.	Recomendación para uso exterior⁶	-	no aconsejable

Instrucciones de almacenaje

Todos los materiales Print DN siempre necesitan ser almacenados en su embalaje original con los toques originales (y preferiblemente almacenado verticalmente).

Para que no se produzca una pérdida de calidad, el material Canvas 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

Nosotros le recomendamos que deje secar las impresiones suficientemente antes de enrollarlos o apilarlos.

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-calentador 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 u ondulación.

Importante

La información, mencionada en esta ficha técnica está basada en los tests realizados por RÓTULOS 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 centro 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 está basada 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..) RÓTULOS 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.