

Číra lesklá PVC fólia špeciálne vyvinutá pre aplikácie na povrchy s nízkou povrchovou energiou. Je vhodná pre digitálnu tlač na veľkoformátových atramentových tlačiarnach a taktiež pre tlač s eco solventnými a solventnými atramentami, ako aj s UV vytvrdzovaným atramentami.

IP 2533

IP 2533 bol špeciálne vyvinutý pre aplikácie na povrchy s nízkou povrchovou energiou, ktoré sú všeobecne obtiažne polepiteľné, napr. tvrdé plasty, automobilové laky na báze vody, atď. Navyac sú tu ďalšie možnosti použitia, pretože tieto produkty sú ľahko apikovateľné pri nízkych teplotách. Produkt je vhodný pre digitálnu konverziu a pre konverziu na tlačiareň Gerber Edge v šírke 381mm. Konverzia týchto produktov na tlačiarni Gerber Edge umožňuje riešenie problematických požiadaviek na nálepky a štítky, napr. nálepky na surfoch, motokrosových motorkách, štvorkolkách, polyamidových štruktúrach/stenách (hokejové štadióny), práškované povrchy kovov atď. Za účelom získania plne lepidelého spoja s podkladom, by mal byť produkt aplikovaný pri teplote nie menšej ako +5°C (inak, v prípade prítomnosti vlhkosti, nie je možné vytvoriť spojenie s požadovanými vlastnosťami). Laminácia: IP 2810-101, IP 2810-200, IP 2830-101, IP 2830-102 alebo IP 2830-200.

Špecifikácie	
POPIS	Polymerická fólia
FARBA	Číra lesklá
HRÚBK A FÓLIE	70μ
HMOTNOSŤ	N/A
LEPIDLO	Permanentné, akrylátové na báze kaučuku
LEPIVOSŤ	20N / 25mm (Finat TM 1/24h)
PODKLADOVÝ PAPIER	PE-coated silicone paper, 140g / m ²
TEPLOTA	-30°C do +90°C
TRVANLIVOSŤ (NEPOTLAČENÉ)	Do 5 rokov
TRIEDA HORLAVOSTI	Samozhášateľnosť pri aplikácii na oceľ
SKLADOVATEĽNOSŤ	2 roky, 20°C / 50% vlhkosť
ODPORÚČANIE	Pre optimálnu kvalitu sa uistite, že nastavenie posunu média bolo dokončené.

© Október 2009 Spandex Group. Technické špecifikácie podliehajú zmenám bez predchádzajúceho oznámenia. Všetky zmienené ochranné známky sú výhradným majetkom ich majiteľov. Finálny výstup je závislý na type a charaktere tlačovej zákazky, zdrojových a tlačových dátach, aplikácii, materiály, podmienkach vo výrobnom prostredí, tlačovej rýchlosti a ďalších faktoroch ovplyvňujúcich výsledok.