

GrafiPrint Фолио за декорация на стени



P231HT - Smeriglio

Описание

GrafiPrint P231HT е полимерно меко каландрирано ПВХ фолио, бял мат, без съдържание на кадмий, със структура **Smeriglio** специално създадено за декорация на стени. Фолиото е за печат на солвентни (eco/mild/hard), латекс и UV принтери. GrafiPrint P231HT е оборудвано със специално **прозрачно** лепило **HIGH TACK**, чувствително на натиск акрилно лепило на солвентна основа, което от своя страна е защитено от висококачествена подложка.

Състав

Филм: 215 микрона тънко каландрирано ПВХ фолио, полимерено, бял мат, структура Smeriglio
Лепило: **прозрачно** лепило, **HIGH TACK**, чувствително на натиск, на солвентна основа акрилно лепило
Подложка: промазана хартия 120 гр/м²

Приложение

GrafiPrint P231HT ПВХ фолиото със структура Smeriglio е предназначено за вътрешна и външна декорация на стени, директно поставено върху измазани или боядисани стени, гипскартон, преградни стени и т.н. И все пак не можем да гарантираме залепване върху всякакъв вид повърхности. Затова задължително препоръчваме тестване на материала, преди апликация. GrafiPrint P231HT е съвместимо за печат на солвентни (eco/mild/hard), латекс и UV принтери. Когато се печата върху материала, специално внимание трябва да се обръща на температурните настройки на нагревателите. Препоръчваме температурата на нагревателя да е между 35-45°. Температурата може да се повиши само при условие, че материалът остава напълно гладък. За да се постигне добро качество на принта, препоръчваме да се печата с по-голямо количество мастило, за да се гарантира висока наситеност на цветовете. Оставете принта да изсъхне достатъчно време, тъй като характеристиките на продукта се променят, след като се изпарят разтворителите. Изискващото време за изсушаване може да варира от 24 до 72 часа, в зависимост от околната среда, типа и количеството използвано мастило.

Спецификации на продукта

Технически качества при относителна влажност 50 ± 5 % при температура от 23 ± 2°

		Test method	Result
1.	<u>Дебелина:</u> ¹ Дебелина на филма: Дебелина на филма + лепило + гръб:	Din53370 Din53370	215 µm 375 µm
2.	<u>Разтягане до скъсване</u> ² По дължина - по производство В напречна посока	Din53455 Din53455	> 150 % > 150 %
3.	<u>Пространствена стабилност</u> ³	Finat 14	< 0,5 mm
4.	Степен на гланцираност минимум /измерено под ъгъл 85°	Din67530	< 15 GU (gloss units)
5.	<u>Сила на залепване:</u> ⁴ След 20 минути След 24 часа	Finat 1 Finat 1	12 N/25mm 16 N/25mm
6.	<u>Quickstick</u> ⁵	Finat 9	12 N
7.	<u>Очаквана продължителност</u> ⁶ на живота:	-	up to 3 years
8.	<u>Температурен диапазон:</u> При апликация На приложение	- -	+10°C to +35°C -15°C to +60°C
9.	<u>Цветен печат на гръба:</u>	-	grey
10.	<u>Запалимост:</u> Ако е положено върху алуминий, стъкло, стомана = само изгасване		

Инструкции за складиране

Всички материали на Grafiprint винаги трябва да се съхраняват в техните оригинални опаковки, както и с оригиналните защитни фланци /за предпочитане във вертикална посока/.

За да се избегне загубата на което и да било качество, материалите на Grafitack трябва да се съхраняват в подходящи условия, които са както следва: при температура между 10 и 20° и относителна влажност от 50%. При тези условия, материалите могат да се складират над 2 години.

Забележки

Препоръчителни температурни настройки на (еко)солвентните принтери: Ако Grafiprint медиата се използва от (еко)солвентни принтери, температурните настройки на принтера са изключително важни. В зависимост от условията на околната среда, количеството мастило и желаното качество за печат, ви съветваме температурата на нагревателя да е 35-45° C. Тази температура може да се повиши, при условие, че материалът на Grafiprint остане гладък. Твърде високата температура може да доведе до лошо качество на печата и до разлика в цветовете, защото материалът може да омекне на някои места, в следствие на което може и да се повреди като минава по транспортните ролки на принтера. Същото важи и за изсушителя. Ние препоръчваме температурата за сушене да е с 5 до 10° C по-висока от тази на нагревателя. Но отново материалът не трябва да се раздува, разтяга в резултат на прекалено висока температура. Като цяло, можем да кажем, че температурата на двата нагревателя трябва да е възможно най-висока, без никаква деформация на материала.

Препоръчително време за сушене: Изключително важно е материалът, който е напечатан на (еко)солвентни машини да бъде оставен да изсъхне достатъчно време, преди да бъде ламиниран или апликиран. Добрата вентилация по време на сушенето е също толкова важна. За стандартни принтове е необходимо да предвидите време за сушене от 24 до 48 часа. В случай на печат на много тъмни цветове или много пълноцветен печат, изискуемото време на сушене трябва да е от 48 до 72 часа.

Количество мастило: Голямо количество мастило на солвентна основа може да проникне дълбоко във филма и да се появи на гърба. Ако принта се навие твърдо бързо, без да се изчака да изсъхне достатъчно време, мастило може да попадне на лицевата страна.

Цвят на фолиото: Тъй като цветът на филма може да се различава бегло при всеки продуктов цикъл, ви съветваме да не използвате фолия с различен производствен номер върху една повърхност. Номерът, който се има предвид в случая са първите 5 цифри от 7-цифрения номер на партидата.

Апликация със застъпване: Фолиото, което е напечатано с (еко)солвентно мастило, може да се нанася с припокриване, при условие, че филмът е достатъчно изсъхнал и припокриването се прави правилно. Припокриващите се части трябва да се нагреят и отново да се притиснат здраво след нанасянето. Филм, който е напечатан с латексни мастила, не препоръчваме нанасяне с припокриване.

Важно

Информацията, предоставена в техническите характеристики е базирана на тестове, извършени от Grafityp, които считаме за достоверни. Информацията представлява винаги нещо посредствено, нещо средно между минимума и максимума и трябва да се счита за такава. Това е просто информация, а не гаранция на продукта. От крайния потребител зависи, дали продуктът е подходящ или не за целите му.

1. Дебелината може да варира малко. Посочената стойност е средна стойност, получена от поредица измервания.

2. Разтягането до скъсване може също да варира малко. Посочената стойност е минимална стойност, получена от поредица измервания.

3. Пространствената стабилност е посочена за непринтиран филм в мм. Тази стойност е измерена по парче фолио, апликирано върху алуминий /10x10 см/ с нагряване до 70° за 48 часа. Посочената стойност е максимална стойност, получена при множество измервания.

4. Силата на залепване е измерена на продукт, залепен върху стъкло - веднъж след 20 мин. и веднъж след 24 часа. Филмът е отстранен под ъгъл 180°С и със скорост 300 мм/мин. Посочените стойности са средни стойности, получени от редица измервания.

5. „Quickstick” е силата на директното залепване върху стъкло. Посочената стойност е средна стойност, получени от множество измервания.

6. Очакваната продължителност на живота на фолиото при външни условия се отнася за климатичните условия на Централна Европа и само при вертикално излагане. Не-вертикалната апликация може да съкрати живота с до 50%. Очакваната продължителност на живота е базирана на професионална апликация на суха, обезмаслена, добре почиствена повърхност. Продължителността на живот може да се варира, в зависимост от цвета /в следствие на пигментацията/. Тропически условия или употребата на химически емисии в близост, може да повлияе на продължителността на живот.

Тъй като качеството на принта не зависи само от медиата, но също и от много други фактори /принтера, качеството на мастилата, софтуера за печат, ICC профила, температурата на околната среда, влажността на въздуха и др./, Grafityp не може да гарантира или да носи отговорност за евентуалния резултат от печата. Споменатите материали са тествани при нормални условия и резултатите са чисто показателни.