

Technisches Datenblatt

JT 5629 PM

IMAGin : Selbstklebeprodukte für den Digitaldruck.

PRODUKTBESCHREIBUNG:

Obermaterial: 50µ starke, weiß glänzende, polymere, **gegossene** (CAST) Weich-PVC-Folie.
Klebstoff: Permanenter, grauer Acrylat-Kleber.
Abdeckung : Weißes, beidseitig PE-beschichtetes Kraftpapier, 130 g/m²

TYPISCHE ANWENDUNGSGEBIETE:

Langzeitanwendungen im Außeneinsatz für die Fahrzeuggestaltung über flache, gebogene, gewölbte, geprägte, gefurchte oder genietete Oberflächen. Car-Wrapping-Anwendungen und alle anderen 3D-Verklebungen.

BEDRUCKUNG:

JT 5629 PM ist für die Bedruckung mit Großformat-Inkjetdruckern mit Solvent-, Eco-Solvent oder Mild-Solvent-Tinten, sowie für den UV-Inkjetdruck entwickelt worden.

Um ein möglichst gutes Druckergebnis zu erreichen, vergewissern Sie sich, dass das korrekte ICC-Profil verwendet wird, bzw. die richtigen Druckereinstellungen ausgewählt werden. Profile können von den MACtac Niederlassungen und den MACtac Fachhändlern bereitgestellt oder direkt von unserer Website www.mactac.eu heruntergeladen werden. Ducker- und Heizungseinstellungen, sowie ICC-Profile stehen auch auf den Webseiten einiger OEM Produzenten zur Verfügung.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DER UNBEDRUCKTEN FOLIE :

KLEBSTOFFDATEN, 23 °C	DURCHSCHNITTSWERTE	TESTMETHODE
Anfangshaftung auf Glas Haftung nach 24 Std. auf Glas	15 ± 4 N/25 mm 15 ± 3 N/25 mm	FTM 9 FTM 1
Dimensionsstabilität: Schrumpfung in % nach 48 Std. bei 70 °C verklebt auf Aluminium	max. 0,2mm	FTM 14
Temperaturbereich: Mindest-Verkletemperatur: Gebrauchstemperatur:	+ 5 °C – 30 °C bis + 100 °C	
Entflammbarkeit:	selbstverlöschend	auf Aluminium verklebt

LAGERFÄHIGKEIT:

2 Jahre bei 15 °C – 25 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit (in der Originalverpackung).

HALTBARKEIT:

JT 5629 PM hat im unbedruckten Zustand in der Außenanwendung eine Haltbarkeit von **7 Jahren**.

Das Überlaminieren des im Inkjet auf Lösemittelbasis bedruckten Materials kann das Verblässen der Farben hinauszögern. Das Verblässen der Farben ist abhängig von der verwendeten Tinte und dem Bedruckstoff.

EMPFEHLUNGEN:

Testen Sie immer die Kombination von **IMAGin JT 5000 Druckmedien**, den verwendeten Druckfarben und den eingesetzten Schutzlaminaten vor dem kommerziellen Einsatz.

▪ **Druckbedingungen :**

Ein klimatisierter Druckraum mit ± 23 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50%.

▪ **Laminierung :**

Stellen Sie sicher, daß der Druck völlig getrocknet ist. Das bedruckte Material sollte mindestens 48 Std. getrocknet werden, bevor es laminiert oder transportiert wird. Es wird empfohlen, die Trocknung mit einem kalten Luftstrom zu unterstützen, um den Trocknungsprozeß zu beschleunigen.

Zum Schutz der Motive vor korrosiven Flüssigkeiten, Rauch, Dampf, gegen Verkratzen und Abrieb oder anderen Verschmutzungen und um eine längere Haltbarkeit zu erzielen wird dringest empfohlen, den Druck mit den transparenten Schutzlaminat **IMAGin LF 3399 (glänzend)** oder **IMAGin LF 3398 (matt)** zu schützen. **MACtac übernimmt keine Verantwortung für Produktausfälle, die durch den Einsatz von fremden Laminaten auf den Druckmedien der Serie JT 5000 entstehen.**

▪ **Transport :**

Zum einfachen Transport können Produkte der Serie IMAGin JT 5000 mit dem Druck zur Außenseite und einem Mindestdurchmesser von 15cm (z.B. auf einem 6 Zoll Kern) aufgerollt werden.

Ist das Bild nicht laminiert, vergewissern Sie sich, dass der Druck völlig getrocknet ist, bevor er aufgerollt wird.

Zum Schutz vor Wasser und anderen aggressiven Flüssigkeiten sollte der Druck in einer Plastiktasche aufbewahrt werden. Vermeiden Sie es, den Druck während des Transports oder der Lagerung größeren Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsschwankungen auszusetzen.

Generelle Bemerkung: Die Haftung beeinflussende Faktoren

Um die Produktstabilität in der Endanwendung sicher zu stellen, ist es ratsam, die ausgewählte Produktkombination unter Realbedingungen zu testen, bevor mit der Produktion begonnen wird.

Folgende Faktoren können die Haftung eines druckaktiven Klebstoffes negativ beeinflussen:

- Staubige, schmutzige, fettige oder oxidierte Untergründe.
- Trennmittelrückstände auf tiefgezogenen Plastikoberflächen.
- Niedrige Oberflächenspannungen wie auf Polyethylen, Polypropylen ect.
- Verklebung bei einer Temperatur unterhalb der Mindest-Verklebetemperatur oder Anwendungen außerhalb des Gebrauchstemperaturbereiches.

WICHTIGER HINWEIS:

Alle MACtac Erzeugnisse werden während des gesamten Herstellungsprozesses einer aufmerksamen Qualitätskontrolle unterzogen.

Die über MACtac Erzeugnisse veröffentlichten Informationen beruhen auf Untersuchungen, die die Gesellschaft für zuverlässig erachtet, stellen aber keine Garantie dar.

Angesichts der vielfältigen Verwendungsfähigkeit der Produkte und der laufenden Entwicklung neuer Verwendungsmöglichkeiten empfiehlt es sich, daß der Käufer vor jedem Gebrauch Eignung und Beschaffenheit prüft; er trägt das alleinige Risiko für diesen Gebrauch. Der Verkäufer haftet für Schäden nur bis zur Höhe des Kaufpreises unter Ausschluß aller mittelbaren und zufälligen Schäden. Unsere Produkte werden laufend weiterentwickelt. Wir behalten uns daher vor, ohne Information, falls erforderlich, die chemische Zusammensetzung bzw. die physikalischen Eigenschaften neuen Erkenntnissen anzupassen.