

## Vorläufiges Technisches Datenblatt

# JT 5929 PM

***IMAGin: Selbstklebeprodukte, speziell entwickelt für den Digitaldruck.***

### **PRODUKTBESCHREIBUNG :**

**IMAGin JT 5929 PM** ist eine polymere, weiß glänzende PVC-Folie.

Obermaterial: Polymere, weiß glänzende Weich-PVC-Folie, in einer Stärke von 70µ.  
Klebstoff: Permanenter, opaker Acrylat-Kleber.  
Abdeckung : Weißes, PE-beschichtetes Kraftpapier 130 g/m<sup>2</sup>, mit Rückseitendruck in grau.

### **TYPISCHE ANWENDUNGSGEBIETE:**

Langfristige Außenanwendungen auf flachen und gewölbten Oberflächen.

### **BEDRUCKUNG:**

**JT 5929 PM** ist für den digitalen Inkjet-Großformatdruck mit Lösemittel-, Eco-Solvent-, Mild-Solvent-, Latex- oder UV-Tinten entwickelt worden.

Diese **PM**-Version eignet sich ganz besonders für Eco-Solvent- und Mild-Solvent-Drucker und erbringt dort hervorragende Ergebnisse bei hochqualitativen und hochauflösenden Drucken.

Um ein möglichst gutes Druckergebnis zu erreichen, vergewissern Sie sich, dass das korrekte ICC Profil verwendet ist, bzw. die richtigen Druckereinstellungen ausgewählt sind. Profile können von den MACTac Niederlassungen und den MACTac Fachhändlern bereitgestellt werden, oder direkt von unserer Website [www.mactac.de](http://www.mactac.de) herunter geladen werden. Ducker und Heizungseinstellungen können ebenfalls von den Internetseiten der OEM Produzenten herunter geladen werden.

### **PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DER UNBEDRUCKTEN FOLIE:**

<b>KLEBSTOFFDATEN, 23 °C</b>	<b>DURCHSCHNITTSWERTE</b>	<b>TEST METHODE</b>
Anfangshaftung auf Glas	10,5 ± 3 N/25 mm	FTM 9
Schältest nach 24 Std. auf Glas	18 ± 3 N/25 mm	FTM 1
Dimensionsstabilität: Schrumpfung in % nach 48 Std. bei 70 °C verklebt auf Aluminium	max. 0,5 mm	FTM 14
Temperaturbereich :		
Mindest-Verkletemperatur	+ 10 °C	
Gebrauchstemperatur	-20 °C bis + 70 °C	

### **LAGERFÄHIGKEIT :**

2 Jahre bei 15 °C - 25 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit.

## **HALTBARKEIT :**

**JT 5929 PM** hat im unbedruckten Zustand in der Außenanwendung eine Haltbarkeit von **7 Jahren**. (Anwendung unter normalen mitteleuropäischen Umweltbedingungen in vertikaler Verklebung)  
Das Überlaminieren des im Inkjet auf Lösemittelbasis bedruckten Materials zögert das Verblässen der Farben hinaus. Das Verblässen der Farben ist abhängig von den verwendeten Tinten, der Richtung der Anbringung, des Anbringungswinkels und den jeweiligen klimatischen Bedingungen in der Region, in der die Grafik angebracht wird.

## **EMPFEHLUNGEN :**

Testen Sie immer die Kombination von **IMAGin JT 5000**, 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.  
Zum Schutz der Motive vor korrosiven Flüssigkeiten, Rauch, Dampf, gegen Verkratzen und Abrieb oder anderen Verschmutzungen und um eine längere Haltbarkeit zu erzielen wird strengstens empfohlen den Druck mit den transparenten Schutzlaminat **IMAGin LF 3999 (glänzend)** oder **IMAGin LF 3998 (glänzend)** zu schützen.

### ▪ **Transport:**

Zum einfachen Transport kann 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 auserwählte Produktkombination unter Realbedingungen zu testen, bevor in Produktion gegangen 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.*