DATENBLATT 22WTS.095.35900

WOWTack S CL

Glasklarer Polyesterträger mit hochtransparenter Tintenempfangsschicht und klarem ultra leicht wiederablösbarem Kleber auf Lösemittelbasis. Hervorragend geeignet für Glasdekorationen und Schaufenstergestaltung - Schaufenster und Vitrinen wirken wie "direkt bedruckt". WOWTack S CL kann trocken und blasenfrei verklebt werden und ist somit sehr einfach in der Handhabung.

Video: Link

Drucksysteme

Rollen

Artikelnummer	Breite (mm)	Dicke	Länge (m)
22WTS.095.35900	610	0.095 mm	20
22WTS.095.30500	1067	0.095 mm	20
22WTS.095.33300	1370	0.095 mm	20

Technische Daten

Charakteristik

- Brillante Farbwiedergabe
- Gute Kratzfestigkeit
- Rückseite mit hoch-transparentem Klebstoff mit angepasster Klebkraft
- Wiederablösbar
- Zertifiziert für HP Latex Drucker

- PVC-frei
- Hochtransparent (clear - on - clear)
- Verklebung trocken von außen oder spiegelverkehrt von innen - gleiche Wirkung

Ausführung

- Glasklar, glänzend
- Selbstklebend mit Folienabdeckung

Spezifikationen

Abdeckung	clear polyester film
Beschichtung Druckseite	crystal clear, glossy
Breite (mm)	610
Dicke Träger mit Toner-Beschichtung	0.095 mm
Kerndurchmesser	76 mm
Klebkraft	~ 0.2 N on glass, after 24 h ~ 0.3 N on glass, after 2 weeks ~ 1.0 N on glass
Klebstoff	solvent based acrylic adhesive
Länge (m)	20
Trägermaterial	Polyester film, optically clear, 0.075 mm
Verbunddicke	0.150 mm
Verpackungsmenge	1 roll

Kompatibilität

- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit Latex-Tinten.
- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit Solvent Tintensystemen.
- Geeignet für die meisten Grossflächen Ink Jet Drucker mit UV-härtenden Tinten.

Verarbeitung

Verwendungsbeispiele:

Werbung und Kennzeichnung auf

- Fenster / Schaufenster innen und außen
- Plexiglas, Alu-Dibondplatten, lackierte Bleche wie z.B.Kühl- und Gefrierschränke, Wasch- und Spülmaschinen

Obwohl WOW-Tack S CL auf diesen Oberflächen getestet wurde, kann daraus keine verbindliche Zusicherung abgeleitet werden. Die Eignung des jeweiligen Substrats muss daher im Einzelfall vom Anwender geprüft werden.

Anwendungshinweis:

Glas hat die Tendenz Wärme zu absorbieren, wenn es der Sonnenstrahlung ausgesetzt ist. Bei Isolierglasscheiben, die speziell mit dunklen Flächen ganz oder teilweise beklebt werden, kann es bei starken Temperaturschwankungen zu Glasbruch aufgrund thermischer Spannungen kommen. Wir empfehlen daher, nur max. 25% der Scheibengröße zu bekleben und dunkle Farbflächen mit hoher Farbsättigung möglichst zu vermeiden. Bei Anwendung auf gekrümmten Flächen ist zu beachten, dass insbesondere bei

engen Radien ein Abheben des Etiketts auftreten kann. Aufgrund der großen Vielfalt an Oberflächen, Anwendungen und gewünschten Ergebnissen ist es Sache des Anwenders, die Verwendbarkeit des Materials vorab zu testen.

Hinweis Temperatureinstellung:

Vor dem Bedrucken muß die korrekte Geräte- und Temperatureinstellung während eines Probedruckes überprüft werden. Zu hohe Trockentemperaturen können zur Deformation der Druckfolie führen, die Ursache für weitere Störungen bei Druck- und Weiterverarbeitung sein kann.

Hinweis für Latextinten:

Zur Vermeidung des "Rewetting"-Effektes (Schmierfilm an der Druckoberfläche auf Grund mangelnder Tintenfixierung), ist es erforderlich, die optimalen Trocknungsparameter anhand eines Drucktests vor dem Auflagendruck festzulegen. "Rewetting" kann bei fehlerhaften Trocknungsparametern, abhängig von den jeweiligen Umgebungsbedingungen und der Beschaffenheit des Druckmotivs, bis zu mehreren Tagen nach dem Druck auftreten. Bei der Erstellung von Medienprofilen ist dieser Umstand besonders zu berücksichtigen.

Für HP Latex-Drucker Serie 3xx und 5xx empfehlen wir:

- Trocknungstemperatur max. 80°C -> gute Folienplanlage
- Max. Inklimit 170% -> vollständige Tintentrocknung
- Minimale Einzugspannung (4N/m) -> schonender Materialtransport
- Geringes Vakuum (10mm) -> leichteres Gleiten des Folienverbundes im Bereich der Druckstation beim Vorschub bzw. Materialtransport

Hinweis Trockenzeit / Weiterverarbeitung:

Die in Solvent- und Latextinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Ausreichend lange Trockenzeiten sind daher zu berücksichtigen. Die Trocknung des bedruckten Mediums ist stark abhängig von der Menge der eingebrachten Lösemittel (Tintenauftrag). Beim Bedrucken der Folie im Rolle-zu-Rolle-Verfahren muß daher die bedruckte Bahn bis zur endgültigen Trocknung möglichst rasch wieder entrollt und plan ausgelegt werden. Lösemittelreste, bedingt durch zu kurze Trockenzeiten, können im gerollten Zustand zum Verblocken führen. Beim Laminieren / Kaschieren können Lösemittelreste die Qualität des Fertigproduktes zudem negativ beeinflussen (Planlage, Schrumpfverhalten, Verankerung, etc.) UV-Tinten nehmen bei Feuchtigkeit systembedingt Wasser auf. Die Druckoberfläche quillt auf und ist in dieser Zeit mechanisch instabil. Nach Abtrocknen der Tintenschicht ist die Oberfläche jedoch wieder hart und kratzfest. Darüber hinaus benötigen UV-Tinten nach dem Druck eine gewisse Nachhärtezeit. Die bedruckte Folienoberfläche darf daher erst nach mind. 24 Stunden belastet werden. Dies ist aufgrund der Verblockungsgefahr besonders beim Druck von Rolle zu Rolle zu beachten.

Oberflächenschutz:

Zusätzlicher Oberflächenschutz ist erforderlich, wenn die Druckoberfläche über einen längeren Zeitraum Feuchtigkeit, Abrieb, Handschweiß oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. In diesem Fall muß die Druckoberfläche mit

selbstklebenden Laminierfolien oder geeigneten Flüssiglaminaten geschützt werden.

Transport / Versand:

Um zu verhindern, daß der Folien-Verbund während des Transports durch Druckstellen beschädigt wird, empfehlen wir grundsätzlich, die fertigen Drucke mit der Druckseite nach außen auf Papphülsen mit mind. 76mm Ø aufzuwickeln.

Verklebung:

1. Scheibe und Arbeitsplatz reinigen.
2. Folienrakel mit Filz- oder Alcantarakante alternativ Filzrakel mit scharfer Kante bereitlegen.
3. bedruckte Folie auf das gewünschte Maß zuschneiden.
4. Abdeckfolie entfernen und möglichst plan und faltenfrei auf die Arbeitsfläche legen.
5. Folie auf der Scheibe positionieren. Die Anfangshaftung hält die Folie bereits etwas an der Scheibe.
6. Um Druckstellen beim Anrakeln zu vermeiden, sollte die zuvor entfernte Abdeckfolie wieder kantenbündig und möglichst faltenfrei auf die bedruckte Folienoberfläche gelegt werden.
7. Das Luftpolster mit Rakel mit mäßigem Druck von der Mitte aus zu den Rändern ausstreichen.
8. Zum Schluss die aufgelegte Abdeckfolie wieder abnehmen.

Soll die verklebte Folie nach Gebrauch an anderer Stelle zum Einsatz kommen, empfiehlt es sich, die rückseitige Abdeckfolie zusammengerollt aufzuheben. Vor der erneuten Verklebung wird der Klebstoff mit fusselfreiem Tuch feucht abgewischt. Wir empfehlen bei erneuter Verklebung, die Folie nass zu übertragen. Dazu Folie und Glasscheibe mit Wasser einsprühen. Abdeckfolie auf die Bildseite der Folie auflegen und auf der Scheibe positionieren. Das Wasser mit einem Rakel ausstreichen und die Kanten mit einem Tuch vorsichtig abtrocknen.

Lagerung

- Haltbarkeit: 1 Jahr ab Lieferung
- Rolle nach jedem Gebrauch aus dem Plotter entnehmen und in der verschlossenen Originalverpackung kühl und trocken lagern.

Produkthaftungsklausel

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise auch in Bezug auf etwaige gewerbliche Schutzrechte Dritter. Diese Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Da die Einsatzbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung des Produktes für die beabsichtigten Zwecke und Anwendungen zu ermitteln und hinsichtlich des gesamten Produktionsprozesses zu testen, um sicherzustellen, dass das Produkt für den beabsichtigten Gebrauch vollumfänglich geeignet ist. Der Vertrieb unserer Produkte erfolgt auf Grund unserer aktuellen „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Änderungen, die der Produktverbesserung dienen, behalten wir uns vor.