DATENBLATT

DIALUX SIGS

Glasklarer Polyesterträger mit hochtransparenter Tintenempfangsschicht und klarem wiederablösbarem Kleber auf Lösemittelbasis. Geeignet zur Herstellung von Etiketten, Postern, Displays und im Messebau. SIGS kann ebenfalls als Backlit direkt auf die Streuscheibe verklebt werden. Hervorragend geeignet für Glasdekorationen und Schaufenstergestaltung - Schaufenster und Vitrinen wirken wie "direkt bedruckt".

Drucksysteme



Rollen

Artikelnummer	Breite (mm)	Dicke	Länge (m)
22GS0.075.30500	1067	0.095 mm	20
22GS0.075.33300	1370	0.095 mm	20

Technische Daten

Charakteristik



- Brillante Farbwiedergabe
- Gute Kratzfestigkeit
- Selbstklebend
- Zertifiziert für HP Latex Drucker

- PVC-frei
- Hochtransparent (clear - on - clear)
- Verklebung von außen oder spiegelverkehrt von innen - gleiche Wirkung
- Folie kann nass (blasenfrei) verklebt werden
- Rückstandsfrei wiederablösbar

Ausführung

- Glasklar, glänzend
- Selbstklebend mit Folienabdeckung

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

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.

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.

Hinweis Trockenzeit / Weiterverarbeitung:

Die in Solvent- und Latextinten enthaltenen flüchtigen VOCs 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 benötigen nach dem Druck ebenfalls eine gewisse Nachhärtezeit. Die bedruckte Folienoberfläche darf daher erst nach mind. 36-48 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:

Für optimale Transparenz auf Glas sollte SIGS naß verklebt werden. Die Scheibe wird dazu vor der Verklebung gereinigt und muß frei von Schmutz, Fett und sonstigen Rückständen sein.
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.
Die Verklebungstemperatur auf der Glasscheibe sollte min. 15°C betragen.
Als Übertragungshilfe empfehlen wir Wasser mit etwas Spülmittel oder die Verwendung einer Übertragungsflüssigkeit wie z.B. "Splash" von Marabu-Druckfarben.
Für die Verklebung wird die Scheibe und der Klebstoff von SIGS gleichmäßig mit Flüssigkeit benetzt. Anschließend wird der Druck mit der Klebstoffseite auf die Glasscheibe gelegt. Mit einem Filzrakel wird das Wasser vorsichtig von der Mitte aus zu den Rändern ausgestrichen und mit einem sauberen Baumwolltuch oder mit weichem Papier aufgenommen. Es muß darauf geachtet werden, das Wasser vollständig zu entfernen, um Blasenbildung durch Restfeuchtigkeit zu vermeiden.

Entfernen vom Untergrund:

Das Entfernen der verklebten Folie vom Untergrund wird durch Erwärmen mit Fön oder Heißluft-pistole erleichtert. Die Folie sollte dabei im spitzen Winkel langsam und gleichmäßig abgezogen werden. Rückstandsfrei entfernbar bis zu 6 Monate im Innen- und Außenbereich nach DIN EN ISO 4892-3 auf Glasflächen senkrecht verklebt.

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.