

Version April 2014	Verarbeitungshinweise <i>PVC Materialien für den Siebdruck</i>	
------------------------------	--	--

Allgemeines

Für die von Intercoat gefertigten PVC-Materialien für den Siebdruck werden Weich-PVC-Folien höchster Qualität eingesetzt. Die Eigenschaften der PVC-Folie können sich in Abhängigkeit von Temperatur und anderen Umwelteinflüssen verändern. Um eine einwandfreie Verarbeitung der Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir die Beachtung folgender Verarbeitungshinweise.

Chargen und Seriennummern

Werden Produkte aus mehreren Rollen für denselben Auftrag verwendet, ist grundsätzlich zu prüfen, ob es sich hierbei um dieselbe Charge handelt. Dies kann anhand der Seriennummer erfolgen, die sich auf dem Rollenetikett außen am Karton befindet und folgendes Format hat:

XY/ABCDE-FG (Bsp. 34/123245-01)

Stimmen die ersten 7 Ziffern überein, sind die Rollen aus derselben Charge gefertigt worden. Wir empfehlen nur Rollen derselben Charge pro Auftrag zu verwenden Bitte überprüfen Sie vorab, ob die Rollen zusammen verwendet werden können.

Über die Seriennummer ist eine Rückverfolgbarkeit der Rollen gewährleistet. Es empfiehlt sich daher, nach dem Auspacken der Rollen, die Etiketten aufzubewahren. Zu diesem Zweck sind die Rollenetiketten so gestaltet, dass kleinere Etiketten abgetrennt und die Rolle damit versehen werden kann. Es empfiehlt sich zudem, nach dem Auspacken, ein kleines Etikett in den Rollenkern zu kleben, um die Charge für diese Rolle nachvollziehbar zu machen.

Lager- und Verarbeitungsbedingungen

Die gelieferten Rollen sind im Karton mit Seitenhaltern befestigt, die eine hängende Lagerung im Karton ermöglichen. Wir empfehlen die Folien nach dem Auspacken stehend auf der Stirnseite zu lagern. Eine Lagerung auf der Folienfläche kann durch das Eigengewicht der Rolle zu Druckstellen in der Folie oder Mattflecken auf der Oberfläche führen.

Bogenware soll in der Originalverpackung gelagert werden.

Für die Lagerung empfiehlt sich ein trockenes und kühles Raumklima mit einer relativen Luftfeuchtigkeit 40% bis 55% bei einer Temperatur von 10°C bis 23°C. Die Ware ist in jedem Fall vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Bei der Bogenware auftretende Erscheinungen wie Curling oder Tellern, werden durch quellende Papierfasern des Bogenliners verursacht und ist auf falsche Lagerbedingungen zurückzuführen. Hochwertige PE-gestrichene Kraftpapiere, wie die von INTERCOAT angebotenen D17- und D18-Liner, zeigen eine geringere Empfindlichkeit gegen Klimaschwankungen.

Die in den Datenblättern angegebenen Hinweise zur Lagerung sind zusätzlich zu beachten.

Drucken

Die Druckmaterialien sollten vor dem Drucken ausreichend lang auf die Temperatur innerhalb der Produktionsräume aklimatisiert werden. Zudem sollten Temperaturschwankungen in den Produktionsräumen vermieden werden, da dies unter anderem Randwelligkeit bei Bögen begünstigen kann.

Für den Druck sollten generell nur Farben verwendet werden, die der Farbhersteller für das entsprechende PVC-Material empfiehlt. In jedem Fall sollte das Material vorab auf Kompatibilität zur Druckfarbe und -methode geprüft werden.

Bei Mehrfarbendruckungen ist darauf zu achten, dass jede Farbschicht vor erneuter Bedruckung vollständig ausgehärtet ist. Wird der Druck abschließend mit einem Lack versehen, sollte beachtet werden, dass Restlösemittel aus unzureichender Trocknung der darunterliegenden Farbschichten das Material verändern können (zB. Versprödung).

Trocknung

Die in der Druckfarbe enthaltenen Lösungsmittel entweichen nach dem Drucken. Daher sollten frisch bedruckte Medien ausgebreitet an einem gut belüfteten Ort gelagert werden. Die Trocknungszeit ist von der Umgebungstemperatur abhängig. Bei einer Temperatur von etwa 23°C empfehlen wir eine Trocknungszeit von mindestens 72 Stunden.

Nicht ausreichend getrocknete Folien ziehen sich nach dem Drucken wieder zusammen. Wird die Folie in diesem Zustand verklebt, ist mit einem Schrumpf auf dem Substrat zu rechnen. Zudem kann es zu Ablöseerscheinungen an den Rändern kommen. Wird zudem bedruckten Bereich geplottet oder gestanzt, kann eine unzureichende Trocknungszeit zu einem Schrumpf der ausgeschnittenen Konturen führen. Wird die bedruckte Folie laminiert, kann unzureichende Trocknung die Klebkraft und die Haltbarkeit beeinflussen. Zudem kann Blasenbildung durch entweichende Restlösemittel auftreten.

Version April 2014	Verarbeitungshinweise <i>PVC Materialien für den Siebdruck</i>	 INTERCOAT Self-adhesive. Quality.
------------------------------	--	---

Verklebung

Die in den Datenblättern angegebene Klebkraft bezieht sich, sofern nicht anders angegeben, auf die mittels FINAT Testmethode 1 ermittelten Werte auf einem Glassubstrat nach einer Verklebungszeit von 24h.

Die reale Klebkraft des Produktes ist immer abhängig von dem Untergrund, auf den die Folie appliziert wird. Der Untergrund muss sauber und frei von Öl, Fett, Silikon sowie anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberfläche kann beispielsweise mit Isopropanol erfolgen. Wir empfehlen das das Reinigungsmittel auf die zu reinigende Oberfläche ab zu stimmen.. Nach der Reinigung sollte das Reinigungsmittel rückstandsfrei abtrocknen können. Lösemittelreste infolge unsachgemäßer Reinigung können zur Veränderung der Klebkraft und Folienhaltbarkeit führen. Zudem kann Blasenbildung auftreten.

Bei der Verklebung ist grundsätzlich die im Datenblatt angegebene Mindesttemperatur einzuhalten. Innerhalb der ersten 24 Stunden nach der Verklebung, baut sich die Haftung zwischen Folie und Substrat auf. Die Mindesttemperatur für die Verklebung sollte während dieser Zeit nicht unterschritten werden.

Wird die Folie nass appliziert, ist darauf zu achten, dass das Wasser zwischen Folie und Substrat zügig und rückstandslos mit einem Raket entfernt wird. Eine Naßverklebung sollte bei einer Außentemperatur von +18°C erfolgen. Durch die Nassapplizierung kann es zu einem vorübergehendem Weißanlaufen der Kleberschicht führen. Dieses hängt mit dem Aufbau wasserbasierter Acrylat-Klebstoffe zusammen und stellt in keinem Fall einen Qualitätsmangel dar. Mit dem Abtrocknen des Wassers verschwindet die Trübung innerhalb von 24 bis 48 Stunden.

Ist ein Weißanlauf nicht erwünscht, empfehlen wir die Verwendung von Produkten, die mit unserem Bubblefree-Liner D17 ausgestattet sind. Dieser soll trocken appliziert werden

Wiederablösbarkeit

Wiederablösbare Folien sollten bei einer Folien- und Untergrundtemperatur von mindestens +20°C entfernt werden. Die Folie sollte vorsichtig an einer Ecke abgelöst und im Winkel von 180° mit stetigem Zug langsam abgezogen werden.

Hinweise

Diese Verarbeitungshinweise beruhen auf unserer langjährigen Erfahrung sowie unseren Kenntnissen als Folienspezialist und Beschichter von bahnförmigen selbstklebenden Materialien. Es werden hier jedoch nicht alle zu beachtenden Aspekte beschrieben, da das fachspezifische Wissen und Können eines Applizierers oder Werbetechnikers vorausgesetzt wird.

Bitte beachten Sie, dass aufgrund der Vielzahl der möglichen Einflussfaktoren im Vorfeld, immer geeignete Tests für die jeweilige Anwendung durchzuführen sind.

Die Übernahme einer Garantie kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.

Stand dieser Verarbeitungshinweise: Dezember 2014

AMC AG DIVISION INTERCOAT

Boschstraße 12
24568 Kaltenkirchen
www.intercoat.de
info@intercoat.de