

INTRODUCCIÓN

Printac Plus es un vinilo adhesivo desarrollado para gráficos promocionales donde la removilidad y poder de cubrimiento son variables importantes para el ahorro en tiempo de remoción de gráficos viejos y en costos de solventes de limpieza.

CARACTERÍSTICAS

- Película de costo efectivo para aplicaciones promocionales.
- Buena impresión y conversión en la mayoría de impresoras de gran formato.
- Buena estabilidad dimensional luego de la aplicación.
- Acabo brillante.
- Adhesivo de buen desempeño en una gran variedad de sustratos y removible con calor.
- Muy buen desempeño adhitivo a bajas temperaturas.
- Adhesivo gris o clear con excelente poder de cubrimiento de fondos con colores fuertes.

DESCRIPCIÓN

Película: Vinilo monomérico calandrado blanco brillante de 100 micras.

Adhesivo: Gris o clear acrílico.

Papel dorsal: Papel recubierto por un lado con PE, 140 g/m2

CONVERSIÓN

- Troqueladora
- Látex
- Tinta Eco-solvente
- Tinta Solvente
- Tinta Curado UV

USOS

- Puntos de venta.
- Señalización exterior.
- Ferias.
- Gráficos promocionales.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

General

Calibre, cara de impresión	ISO 534	100 micrón
Calibre, cara de impresión y adhesivo	ISO 534	115 micrón
Estabilidad dimensional	DIN30646	0.5 mm max
Esfuerzo a la tensión	ISO 1184	≥ 22 Mpa (MD) ≥ 18 Mpa (CD)
Opacidad	ISO 2471	99%
Elongación cara de impresión	ISO 1184	≥ 155% (MD) ≥ 140% (CD)
Adhesión, inicial	FINAT FTM-1, Acero inoxidable	> 310 N/m
Adhesión, última	FINAT FTM-1, Acero inoxidable	> 460 N/m
Durabilidad*	Exposición vertical	Hasta 1 año (Sin imprimir)
Temperatura		
Temperatura de aplicación		Mínimo + 10°C
Rango de temperatura		
Resistencia a la mayoría de los solventes, grasas y aceites		
Resistencia a sales, ácidos y álcalis		

NOTA

1. Las películas procesadas en impresión digital gran formato solvente y eco solvente deben estar totalmente curadas y secadas antes de pasar a otros procesos, como laminar, barnizar, cortar o aplicar. Los solventes residuales de la tinta pueden afectar las características y propiedades específicas del producto.

2. No es removible cuando es aplicado a pinturas nitocelulosas, pinturas o tintas frescas, ABS, poliestireno y ciertos tipos de PVC.

MÉTODOS DE ENSAYO

Estabilidad dimensional

Es medida sobre un panel de aluminio de 150 X 150 mm al cual una muestra ha sido aplicada; 72 horas después de la aplicación el panel es expuesto a 48 horas a 70°C, después el encogimiento es medido.

Adhesión

(FTM-1, FINAT) es medido al desprender una muestra a un ángulo de 180° de un panel de acero inoxidable, 24 horas después que la muestra ha sido aplicada bajo condiciones estándar. Adhesión inicial es medida 20 minutos después de aplicada la muestra.

Flamabilidad

Una muestra aplicada a aluminio esta sujeta a una llama de gas por 15 segundos. La película debe parar su ignición dentro de los 15 segundos luego de mover la llama.

Rango de temperatura

Una muestra aplicada a acero inoxidable es expuesta a altas y bajas temperaturas y devuelta de nuevo a una temperatura ambiente. 1 hora después de exponer la muestra es examinada para encontrar algún deterioro. Prolongada exposición a altas y bajas temperaturas en la presencia de químicos como solventes, ácidos, tintas, etc.

*Durabilidad La durabilidad esta basada en condiciones de exposición en la región de Asia Pacífico. El desempeño del material depende de la preparación de la superficie, condiciones de exposición y mantenimiento del gráfico.

NOTA: No superponga películas plastificadas monoméricas; puede ocasionar la migración de los componentes. Antes de cualquier proceso ulterior, como laminado, barnizado o aplicación, los materiales han de estar suficientemente secos. Los disolventes residuales pueden modificar las características específicas de los productos. Para obtener buenos resultados de impresión y conversión recomendamos aclimatar las bobinas en la sala de impresión/laminación un tiempo mínimo de 24 h antes de imprimir o convertir. Temperaturas elevadas y un cambio de la humedad del material con respecto al clima de la sala pueden causar problemas para mantenerse plano y/o la impresión. Por norma general, unas condiciones de almacenaje constantes del material, idealmente de 20 °C (+/- 2 °C) /50% hr (+/- 5%), evitando altas desviaciones de las condiciones ambientales, facilitarán un proceso de impresión/conversión más estable y sólido.

IMPORTANTE

La información sobre las características físicas y químicas está basada en pruebas que creemos fidedignas. Los valores facilitados son valores típicos y no pueden utilizarse en especificaciones. Pretenden ser simplemente una fuente de información, se dan sin garantía y tampoco la constituyen. El comprador debe determinar de forma independiente, antes de usar el material, si éste es el adecuado para su propósito concreto. Todos los valores técnicos aquí facilitados pueden ser modificados sin previo aviso.

EL SIGUIENTE TEXTO REEMPLAZA TODA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA.

Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones publicadas por Excelsys Engineering* sobre los productos se basan en pruebas que se consideran confiables y dentro de la precisión de los equipos utilizados para obtener los valores específicos. Su exactitud o integridad no está garantizada y Excelsys Engineering* no ofrece ninguna garantía con respecto a las mismas. Las únicas responsabilidades del vendedor y fabricante serán reemplazar cualquier cantidad del producto defectuoso. El vendedor y el fabricante no se hacen responsables por daños o pérdidas directas o indirectas, que surjan del uso o de la imposibilidad de usar el producto. Antes de utilizarlo, el usuario deberá determinar la conveniencia del producto para el uso previsto. El usuario asume todos los riesgos y responsabilidades de toda naturaleza de toda naturaleza que no figure en la información técnica publicada por Excelsys Engineering* tendrá fuerza o efecto, a menos que conste en un acuerdo firmado a mano por los agentes de venta y del fabricante.