

SIGNOLIT® SI 407 Film Power-Sol en PVC rigide pour displays

Description	<i>Matériau</i>	- film en PVC rigide blanc avec haute opacité et enduit mat sur une face
	<i>Enduit</i>	- enduit mat
	<i>Propriétés</i>	- haute opacité - excellente reproduction des couleurs
	<i>Usage</i>	- intérieur et extérieur
	<i>Durée de vie</i>	- moyen terme selon l'encre utilisée
	<i>Encres</i>	- éco-solvant - solvant doux - solvant
Exemples d'utilisation	<i>Intérieure et Extérieure</i>	- poster, displays, PoS, création de stand Dans le cas d'une réalisation composée de plusieurs panneaux, il est conseillé de vérifier au préalable que, compte tenu de l'épaisseur du film, l'imprimante peut imprimer avec une stabilité dimensionnelle suffisante.
Réglage de la température:		Il est impératif avant l'impression de vérifier lors d'un essai que la température de séchage est correctement réglée. Celle-ci ne doit pas dépasser 30°C - 35°C. Des températures trop élevées peuvent entraîner une déformation du film imprimé qui peut plus tard être source de problèmes.
Séchage / Transformation:		Avant de procéder à la transformation du film il est impératif que les COV contenus dans les encres solvant soient complètement secs. Il est pour cette raison nécessaire de prendre en compte un temps de séchage suffisamment long. Le temps de séchage du film imprimé dépend fortement de la quantité de solvants appliquée. En impression roll to roll, il est impératif de dérouler rapidement le film imprimé et de l'étendre jusqu'à séchage complet. Pendant le transport du film enroulé, les résidus de solvants apparaissant en cas de séchage insuffisant peuvent conduire à un blocage. A la lamination, ces résidus de solvants peuvent également influencer négativement la qualité du produit fini (planéité, rétrécissement, ancrage, etc...)
Lamination		Il est nécessaire de protéger la surface quand l'impression est sujette sur une longue période à l'humidité, à des frottements, à la transpiration ou à tout autre influence mécanique. Dans ce cas il est nécessaire de protéger l'impression avec des films de lamination adhésifs ou des produits de lamination liquides adaptés
Informations Techniques	<i>Matériau de base</i>	PVC rigide blanc à haute opacité
	<i>Epaisseur</i>	~ 205 µm
	<i>Grammage</i>	~ 280 g/m ²
	<i>Opacité</i>	1,5
	<i>Dimensions</i>	914 mm x 20 m 1067 mm x 20 m 1270 mm x 20 m
	<i>Mandrin</i>	76 mm

Conservation

Un taux d'humidité élevé pendant l'impression favorise le banding dans le sens de l'impression et l'apparition de rayures dans l'image imprimée provoqués par les rouleaux d'entraînement ou de pression. Après utilisation, il est nécessaire de retirer le rouleau du traceur, de le replacer dans son emballage d'origine et de le stocker fermé dans un endroit frais et sec.

Traitement des déchets

Les restes de film peuvent être traités comme des déchets industriels et incinérés. Il est toutefois impératif de tenir compte des réglementations locales en vigueur dans les usines de traitement des déchets.

Remarque

Ces informations correspondent à notre état actuel de connaissance. Elles ont pour but de vous informer sur nos produits et leurs possibilités d'application sans engagement de notre part. Nos recommandations ne vous libèrent pas de vos propres examens et essais afin de vérifier que nos produits répondent à l'utilisation que vous souhaitez en faire dans la mesure où nous ne connaissons pas votre environnement et n'avons aucune influence sur vos conditions d'utilisation. En raison des nombreuses combinaisons possibles d'imprimantes, d'encres, de qualités d'impression et de résolutions, nous ne pouvons mentionner le temps exact de séchage et la quantité maximale d'encre nécessaire. Nous nous réservons le droit d'effectuer sans préavis toute amélioration nécessaire de nos produits.