



# SUPPORTS GRAFIPRINT POUR L'IMPRESSION GRAND FORMAT

## Référence S822P

Édité le 19 décembre 2016



### Description

Le Grafiprint S822P est un film polymère calandré blanc brillant en PVC souple, sans soudures et sans cadmium, spécialement pour utilisation sur les imprimantes à base de solvants (eco/mild/hard). Le film est pourvu d'un adhésif acrylique permanent à base de solvants et sensible à la pression, qui es parfait pour des surfaces "à basse énergie". Cet adhésif est protégé par un papier siliconé de haute qualité.

### Composition

Film : film polymère calandré blanc brillant d'une épaisseur de 100 microns, avec un adhésif permanent.  
 Adhésif : adhésif acrylique permanent "High Tack", sensible à la pression, à base de solvants, avec une excellente résistance contre la lumière UV, les produits chimiques et l'humidité.  
 Papier au dos : papier blanc d'un poids de 120 gr/m<sup>2</sup>, avec un enduit PE.

### Application

Le film PVC Grafiprint S22P était spécialement conçu pour toutes les applications à l'intérieur et les applications à l'extérieur de longue durée. Le film était développé spécialement pour des surfaces "à basse énergie", comme p.ex. polypropylène, polyuréthane, polyéthylène et plastique ABS. Le film peut aussi être utilisé pour des applications sur des surfaces rugueuses ou légèrement textures, comme p.ex. des briques, des murs en béton, des murs repeints, etc...

### Spécifications du produit

Propriétés techniques dans le cadre d'une humidité relative de 50 ± 5 % et d'une température de 23 ± 2°C.

|     |   | Méthode   | Résultat      |
|-----|---|-----------|---------------|
| 1.  | <b>Épaisseur<sup>1</sup></b><br>Épaisseur film<br>Épaisseur film + adhésif + papier   | Din53370  | 100 microns   |
|     |   | Din53370  | 290 microns   |
| 2.  | <b>Étirage jusqu'à rupture<sup>2</sup></b><br>en direction de longueur<br>en direction de travers   | Din53455  | > 150 %       |
|     |   | Din53455  | > 150 %       |
| 3.  | <b>Tolérance Dimensionnelle<sup>3</sup></b>   | Finat 14  | < 0,50 mm     |
| 4.  | <b>Brillance</b><br>Minimum (angle de mesure 20°)   | Din 67530 | > 50 GU       |
| 5.  | <b>Adhésion<sup>4</sup></b><br>Après 20 minutes (sur HDPE)<br>Après 24 heures (sur HDPE)<br>Après 20 minutes (sur verre)<br>Après 24 heures (sur verre) | Finat 1   | 8 N/25mm      |
|     |   | Finat 1   | 10 N/25mm     |
|     |   | Finat 1   | 23 N/25mm     |
|     |   | Finat 1   | 26 N/25mm     |
| 6.  | <b>Quickstick<sup>5</sup></b> (sur HDPE)<br>(sur verre)   | Finat 9   | 8 N           |
|     |   | Finat 9   | 20 N          |
| 7.  | <b>Durée de vie attendue à l'extérieur<sup>6</sup></b>  | -         | 3-5 ans       |
| 8.  | <b>Limites de Température</b><br>d'application<br>d'utilisation   | -         | +5°C à +40°C  |
|     |   | -         | -15°C à +90°C |
| 9.  | <b>Couleur impression dorsale</b>   | -         | gris          |
| 10. | <b>Inflammabilité</b><br>Si appliqué sur aluminium, verre, acier = autoextinguible  |           |               |

## Instructions de stockage

Tous les matériaux Grafiprint doivent être stockés dans leurs emballages originaux et avec les supports de protection originaux (de préférence verticalement).

Afin d'éviter des pertes de qualité, le Vinyle Solvant Grafiprint doit aussi être stocké dans les meilleures conditions, c.-à-d. dans une température entre 10 et 20°C et une humidité relative de 50%. Dans ces conditions, les matériaux Grafiprint peuvent être stockés pour une période de deux ans.

## Remarques

Des grandes quantités d'encre solvant sur le matériel peuvent activer l'encre sur le dos du matériel. Si vous enroulez le matériel trop vite après l'avoir imprimé, l'encre sur le dos du matériel peut devenir visible dans votre impression. C'est pourquoi nous vous conseillons de limiter la quantité d'encre et de laisser sécher suffisamment vos impressions avant de les enrouler.

Puisque la couleur des films peut différer minimalement dans chaque production, nous vous conseillons de ne pas utiliser des films de différents numéros de production dans un seul travail critique. Le numéro à considérer à cette fin se compose des 5 premiers chiffres du numéro de production de 7 chiffres.

## Réglages de température recommandés

Lorsque vous imprimez sur les supports Grafiprint solvant et éco-solvant, le réglage de température de l'imprimante est extrêmement important. Dépendant des conditions atmosphériques, de la quantité d'encre et de la qualité désirée, nous vous conseillons une température de préchauffage entre 35°C et 45°C. Cette température peut être augmentée, à condition que le matériel Grafiprint reste plat. Une température trop élevée peut mener à une impression de qualité inférieure et des différences de couleur, comme le matériel deviendra plus doux, de sorte qu'il puisse être endommagé par les rouleaux de transport de l'imprimante, et comme le matériel pourra onduler, de sorte qu'il puisse toucher la tête d'impression.

Cela s'applique aussi quand un arrière-chauffage (séchoir) est utilisé. Nous conseillons une température arrière-chauffage qui est environ 5°C à 10°C plus haute que la température pré-chauffage. Mais le matériel ne peut pas onduler à cause d'une température trop élevée.

En général, on peut dire que la température des deux chauffages devrait être aussi haute que possible, sans que le matériel va onduler.

## Important

Les données mentionnées dans cette fiche technique sont basées sur des tests, exécutés par Grafityp, qui nous semblent fiables. Les données représentent toujours une valeur moyenne, minimum ou maximum, et doivent aussi être interprétées de cette façon. Elles ne servent que d'information, et n'offrent aucune garantie. L'utilisateur doit décider lui-même si le produit peut être utilisé pour son application spécifique.

- 1)** L'épaisseur des matériaux Grafiprint peut varier légèrement. La valeur indiquée est une valeur moyenne, obtenue après une série de mesurages.
- 2)** L'étirage jusqu'à rupture des matériaux Grafiprint peut varier légèrement. La valeur indiquée est une valeur minimum, obtenue après une série de mesurages.
- 3)** La tolérance dimensionnelle est le rétrécissement du matériel non-imprimé en mm. Pour mesurer cette valeur, le film est appliqué sur aluminium (10x10cm) et mis dans un four à chaleur pulsée à 70°C pendant 48 heures (= méthode Finat 14, adaptée selon notre propre procédure interne). La valeur indiquée est une valeur maximum, obtenue après une série de mesurages.
- 4)** L'adhésion est mesurée sur High Density Polyethylene (HDPE), après 20 minutes et après 24 heures. Le film est enlevé en formant un angle de 180° et à une vitesse de 300 mm/min. La valeur indiquée est une valeur moyenne, obtenue après une série de mesurages.
- 5)** Le "Quickstick" est l'adhésion directe, mesurée sur High Density Polyethylene (HDPE). La valeur indiquée est une valeur moyenne, obtenue après une série de mesurages.
- 6)** La durée de vie attendue à l'extérieur réfère à l'utilisation à l'extérieur dans des conditions en Europe Centrale et aux applications verticales. Une application non-verticale peut diminuer la durée de vie jusqu'à 50%. La durée de vie attendue de nos films se base sur l'application professionnelle sur une surface sèche, dégraissée et convenable. Des conditions tropicales ou l'utilisation près d'une émission chimique peut influencer la durée de vie négativement.

Puisque la qualité de votre impression ne dépend non seulement du support Grafiprint, mais aussi de tant d'autres facteurs (comme l'imprimante, la qualité des encres, le logiciel d'impression, le profil ICC, la température ambiante, l'humidité, etc...), Grafityp ne peut pas garantir ou être rendu responsable du résultat final de l'impression.

Les matériaux mentionnés dans notre liste de compatibilité ont été testés sous des conditions normales, et sont purement indicatifs.

Sous réserve de modifications.

Pour de plus amples informations, nous référons également à notre "Certificat de Garantie Grafiprint" général et à nos "Conditions Générales de Vente et de Livraison".