

3M Piezo Inkjet Systems

3M Controltac™ IJ380

DB-IJ380

Flexible mit Lösemittelsystemen digital bedruckbare Hochleistungs-Folie für vollflächige Fahrzeugwerbung auf Lieferwagen mit tiefen Sicken und 3D-Vertiefungen. Positionierbar dank Controltac Gleitkleber. Sehr verformbar, lässt sich mit wenig Hitze dehnen.

	Eigenschaften	Merkmale
Produkt	Artikelnummer Breite Länge Dicke (Folie, Kleber)	IJ380-10 122 cm, 137.2 cm, 152.4 cm 50 m 50 microns resp 0.05mm
Folie	Gegossene, flexible Vinylfolie Schutzpapier Grauer pigmentierter Controltac Klebstoff, permanent, druckaktivierbar	- gut dehnbar in tiefe Sicken und 3D-Vertiefungen - Polyethylen beschichtetes Papier 150 g/m ² - gute Deckkraft - einfach zu positionieren; Kleber wird durch Druck aktiviert; lässt sich mit Hitze oder Chemikalien (ab 15°C) entfernen. - Verklebetemperaturbereich: Minimal: +15°C/ Maximal: + 25° C Temperaturbeständigkeit: -60° C - + 107° C
Druckersettings	Die Druckereinstellungen sind je nach System unterschiedlich. Etablierte Startwerte finden Sie in der technischen Dokumentation ihres Farbsystems oder kontaktieren Sie ihren Systemlieferanten	Etablierte Einstellungen bestehen für folgende 3M Farbserien: (ohne Anspruch auf Vollständigkeit) 3M Piezo Ink Jet Serie 1500 (MCS Garantie) 3M Piezo Ink Jet Serie 6800 (MCS Garantie) Weitere Druckerprofile finden Sie unter www.scotchcal.ch , Farbselektor.
Haltbarkeit	3M MCS Garantie: 5 Jahre, unbedruckt 10 Jahre Empfohlenes Schutzlaminat für Abriebbeständigkeit (MCS)	- bei vertikaler Aussenbewitterung für UV-Beständigkeit und Klebkrafthaftung - Scotchcal 8580, 25 micron / 0.025mm
Eigenart	Lamination: Max. Farbmenge	Kaltlaminiert oder bei ca. 40° C. Voraussetzung: lösemittelfreie Durchtrocknung der Graphik. Maximal empfohlene Farbmenge CMYK: 270 %.

Die aufgeführten Produktmerkmale und -eigenschaften sind ein Auszug aus unseren Technischen Informationen. Für weitere Informationen, Eignungszwecke, Garantieaussagen sowie eventuelle Haftung sind unsere entsprechenden Produkt-Informationen verbindlich. (www.scotchcal.ch)

3M (Schweiz) AG, Image Graphics

Eggstrasse 93 - 8803 Rüschlikon

Tel. 044/724 91 61 – imagegraphics-ch@mmm.com - www.scotchcal.ch

Sep 2007

3M Piezo Inkjet Systems

3M Controltac™ IJ380

DB-IJ380

Hinweise zur Verarbeitung und Verklebung	
AVOR + Weiterverarbeitung	<ol style="list-style-type: none">1. Verpackungsetiketten von Basis- und Laminatfolie (zur Identifikation von Produkt- und Lot-Nummer) mit Auftrag aufbewahren.2. 100%ige Durchtrocknung der Farben vor der Lamination mit dem Schutzlaminat abwarten, bzw. Durchtrocknung durch Ofentrocknung / aktiven Luftstrom sicherstellen. Prüfung: 140g/cm² Druckbelastung bei gefaltetem Druckbogen (bedruckte auf bedruckte Seite) danach Trennung ohne Geräusch oder Sichtbarkeit von matten Stellen.3. Aufbringen des Laminat: mit minimierter Spannung (Bremsen) der Geberrolle arbeiten. Dehnung oder Spannung im Produktesandwich vermeiden.4. Vor der Verklebung muss das Laminat die Endhaftung auf der Basisfolie erreichen: Bei Heisslamination 8 h, bei Kaltlamination nach 24 h.5. Minimieren der notwendigen Stösse (horizontale Panelierung bevorzugen). Überlappung: wir empfehlen 6-8 mm.
Applikation	<ol style="list-style-type: none">6. Horizontale Panelierung: Bei grossen Bahnen oder in Kombination mit anderen Folienqualitäten, wie PWMF, Application Tape SCPM-19/SCPS-100 verwenden, da sich die 3D-Folie IJ380/8580 je nach Temperatur leicht dehnt.7. Reinigung: Da alle Lackoberflächen von Neuwagen mit Polituren behandelt sind, muss das ganze Fahrzeug gereinigt werden. Scotchbrite Typ 98 in SurfPS tränken und abschnittweise Carrosserie, Zierleisten, Radkästen und Dilatationsfugen abreiben und mit trockenem, sauberen Lappen nachreinigen. Kein S-151 einsetzen. Alle 8m² Scotchbrite Pad und Lappen auswechseln! Pad kann in der Waschmaschine bei 40°C gereinigt werden.8. Überlappungen: Für beste Ergebnisse Überlappungen im flachen Bereich ohne „Hindernisse“ einplanen. Die 6-8mm Überlappungen im gedehnten Bereich erhitzen (ca. 120° C) und mit 3M Roller (K/G) anpressen.9. Sicken: Folie bei 60 bis 80° dehnen, Material auf beide Profilschenkel gleichmässig verteilen. Erwärmte Folie in der Mitte der Sicke anpressen und kontinuierlich einarbeiten Mit Roller und Föhn nachpressen und allfällige Blasen aufstechen. Ein satter Anpressdruck wird nur durch Einsatz der Roller über die ganze Anwendung erreicht.10. Dilatationsfugen: Mit Nietenbürste und Föhn 100%igen Flächenkontakt sicherstellen. Keine Trennschnitte vornehmen!11. Trennschnitte: Sind notwendig bei Materialübergängen wie Lacksystem zu ABS-Zierleiste, Lacksystem zu Gummidichtungen, bzw Glas .12. Zierleisten: Bei nichtlackierten ABS-Teilen wie Zierleisten, usw. muss die Folie mit Föhn und Nietenbürste nachbehandelt werden. 100%iger Flächenkontakt ist erreicht, wenn die Struktur des Untergrundes auf der Folienoberfläche sichtbar ist.

Die aufgeführten Produktmerkmale und -eigenschaften sind ein Auszug aus unseren Technischen Informationen. Für weitere Informationen, Eignungszwecke, Garantieaussagen sowie eventuelle Haftung sind unsere entsprechenden Produkt-Informationen verbindlich. (www.scotchcal.ch)

3M (Schweiz) AG, Image Graphics

Eggstrasse 93 - 8803 Rüschlikon

Tel. 044/724 91 61 – imagegraphics-ch@mmm.com - www.scotchcal.ch

Sep 2007