

Produktbeschreibung

Hochflexible Spezial-PVC-Folie weiß, UV-stabilisiert, seidenglänzend

Abdeckmaterial

Beidseitig PE-beschichtetes Papier, einseitig silikonisiert, 143 g/m²

Haftklebstoff

Solvent Polyacrylat, permanent

Anwendungsbereich

Für brillante und farbtintensive kurz- und mittelfristige Werbemaßnahmen auf flexiblen Untergründen im Außenbereich, besonders auf Bannermaterialien.

Druckverfahren

Tintenstrahldruck mit solventbasierten Tinten, UV- oder Latex-Tinten

Technische Daten

Dicke* (ohne Schutzpapier und Klebstoff)	0,080 mm
Formbeständigkeit (FINAT TM 14)	Verklebt auf Stahl, kein messbarer Schrumpf in Querrichtung, in Laufrichtung max. 0,4 mm.
Temperaturbeständigkeit***	Verklebt auf Aluminium, -20 °C bis +65 °C (kurzzeitig, max. 24 h bei +100 °C), keine Veränderung
Seewasserbeständigkeit (DIN 50021)	Verklebt auf Aluminium, nach 100h/23 °C keine Veränderung
Lösemittel- / Chemikalienbeständigkeit	bei Raumtemperatur, 72 h nach Verklebung auf Aluminium, kurzzeitig beständig gegen die meisten Öle, Fette, Kraftstoffe, aliphatische Lösungsmittel, schwache Säuren, Salze und Alkalien
Klebkraft* (FINAT TM 1, nach 24h, rostfreier Stahl)	14 N/25 mm
Reißfestigkeit (DIN EN ISO 527)	Längs: Min. 15 MPa Quer: Min. 15 MPa
Reißdehnung (DIN EN ISO 527)	Längs: Min. 120% Quer: Min. 150%
Lagerfähigkeit**	2 Jahre
Verklebungstemperatur	> +8 °C
Haltbarkeit bei fachgerechter Verarbeitung Bei vertikaler Außenbewitterung***	4 Jahre (unbedruckt)

* Durchschnittswert ** in Originalverpackung, bei 20 °C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit ***mitteleuropäisches Normalklima

Produkthinweis

Die Verklebung auf LKW-Planen wird generell nicht empfohlen. Nach dem Druck ist auf sorgfältige Trocknung der Farben zu achten, um den späteren Verbund mit dem Laminat nicht zu beeinträchtigen. Der zu beklebende Untergrund muss frei von Staub, Fett oder anderen Verunreinigungen sein, die die Klebkraft des Materials beeinträchtigen können. Generell empfohlen werden Banner mit einer Oberflächenlackierung als Weichmachersperre. Neulackierungen müssen getrocknet bzw. völlig ausgehärtet sein. Zur Feststellung der Verträglichkeit sind Anwendungstests mit den vorgesehenen Lacken durchzuführen. Des Weiteren sind die von ORAFOL herausgegebenen Verarbeitungshinweise zu beachten. Die Rückverfolgbarkeit unserer Ware gemäß ISO 9001 ist anhand der Rollennummer gegeben.

WICHTIGER HINWEIS

Alle ORAJET® Produkte unterliegen während des gesamten Herstellungsprozesses einer sorgfältigen Qualitätskontrolle. Es wird gewährleistet, dass die Produkte in handelsüblicher Qualität und frei von Herstellungsfehlern ausgeliefert werden. Die zu den ORAJET® Produkten veröffentlichten Informationen beruhen auf Forschungsergebnissen, die das Unternehmen als zuverlässig erachtet, jedoch keine Garantie darstellen. Aufgrund der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten von ORAJET® Produkten und der anhaltenden Entwicklung neuer Anwendungen obliegt es dem Käufer, die Eignung und Leistungsfähigkeit des Produkts für den jeweiligen Verwendungszweck genauestens zu prüfen. Der Käufer trägt sämtliche Risiken, die sich aus der Verwendung dieser Produkte ergeben. Alle Angaben sind vorbehaltlich etwaiger Änderungen.

ORAJET® ist ein eingetragenes Warenzeichen von ORAFOL Europe GmbH.

Vorbemerkungen

ORAFOL bietet ein breites Sortiment an selbstklebenden Digitaldruckmedien für viele verschiedene Anwendungen zusammen mit optimal abgestimmten Laminierfolien an. Um zu gewährleisten, dass sich die Folien wie spezifiziert verhalten, müssen beim Applizieren die folgenden Vorbereitungs- und Verklebehinweise beachtet werden.

Soll eine Verklebung auf einem Fahrzeug erfolgen, beachten Sie bitte auch die Ausführungen in den Verarbeitungshinweisen zur Folienverklebung auf Fahrzeugen.

ORAFOL empfiehlt, für eine grafische Applikation nur Material der gleichen Charge zu verwenden. In diesem Zusammenhang garantiert ORAFOL, daß innerhalb einer Folienrolle kein Splice existiert und demzufolge auch kein Chargenwechsel erfolgt. Soll trotzdem Material unterschiedlicher Chargen eingesetzt werden, sollte durch den Verarbeiter geprüft werden, ob sich möglicherweise vorhandene chargenbedingte Unterschiede auf die Verarbeitung der Folien und das Ergebnis auswirken.

Lager- und Verarbeitungsbedingungen

Die von ORAFOL als Rollenware gelieferten Selbstklebeprodukte sind grundsätzlich hängend (Seitenhalter) oder aufrecht stehend auf den mitgelieferten Rollenstützen, jedoch niemals liegend (ohne Seitenhalter) zu lagern. Es ist bezüglich Lagerung und Verarbeitung ein kühles, trockenes und sonnengeschütztes Raumklima mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von 40% bis 50% bei +18° C bis +22° C einzuhalten. Die Lagerung neben Heizungen oder bei direkter Sonneneinstrahlung ist unbedingt zu unterlassen. Die in den jeweiligen Datenblättern enthaltenen Angaben zur Lagerfähigkeit sind zu beachten.

Hinweise zum Druck

Die Digitaldruckmedien sollten prinzipiell mit großer Sorgfalt und unter Verwendung von Baumwollhandschuhen gehandhabt werden, um Oberflächenbeschädigungen und -verunreinigungen zu vermeiden. Vor dem Druck bzw. dem Andruck ist die Oberfläche hinsichtlich Beschaffenheit zu kontrollieren. Darüber hinaus ist die Druckdatei mit der Profilierung zu prüfen. Alle ORACAL®/ORAJET®- Digitaldruckmedien erfordern aufgrund ihrer Beschaffenheit, wie z.B. Qualität des PVC-Films (Monomer- / Polymer-PVC-Folie) oder Dicke des Haftverbundes, unterschiedliche Einstellungsparameter des Druckers und der Ansteuerungssoftware (RIP). Dabei sind Farbauftrag oder farbspezifische Definitionen zu berücksichtigen. Des Weiteren sind hinsichtlich Einsatzbereich (innen / außen) und Haltbarkeit die Angaben zu den Digitaldruckmaterialien und den Tinten zu beachten und abzugleichen.

Trocknung

Frisch bedruckte Medien müssen nach dem Druckprozess ausgebreitet trocknen, um ein Entweichen der Lösungsmittel der Tinten zu ermöglichen. Werden vor dem Ende des Trocknungsprozesses mittels Schneidplotter Grafiken im bedruckten Bereich geplottet, ist mit einem Schrumpf der ausgeschnittenen Grafiken zu rechnen. Durch zu frühes Laminieren können – abhängig von der verwendeten Tinte– vorhandene Restlösungsmittel der Tinten nicht entweichen und die Funktionalität der Folie (Klebkraft, Haltbarkeit) beeinträchtigen. Bedruckte und nicht ausreichend getrocknete Folien ziehen sich nach dem Druck während des Trocknungsprozesses wieder zusammen. Erfolgt der Trocknungsprozess der Folien nach der Applikation auf dem Substrat, kann es zum Schrumpf und zum Ablösen der Folie an den Rändern, aus Sicken, Mulden und über Nieten kommen. Ausgehend von oben genannten Hinweisen empfehlen wir, eine Trocknungszeit von mindestens 72 Stunden im ausgebreiteten Zustand (plan liegend oder hängend) einzuhalten.

Laminierung

Zur Gewährleistung einer längeren Lebensdauer bei optimaler Qualität (Glanz, Farbtiefe, mechanische Beschädigung) empfiehlt es sich, Inkjetdrucke zu laminieren.

ORAGUARD®-Lamine verbessern die Farbwirkung, sorgen für das gewünschte Oberflächenerscheinungsbild (glänzend, matt, seidenglänzend), schützen hervorragend vor den zerstörenden UV-Strahlen der Sonne sowie vor Feuchtigkeit und Abrieb. Verschmutzungen lassen sich einfach mit Hilfe herkömmlicher Reinigungsmittel entfernen. Wir empfehlen, bei der Überklebung nur Folien gleichen Herstellers und gleichen Typs (z.B. Monomer-PVC-Folien auf Monomer-PVC-Folien und Polymer-PVC-Folien auf Polymer-PVC-Folien) zu verwenden, da deren Rohstoffe genau aufeinander abgestimmt sind. Die Laminierung muss spannungsfrei erfolgen, um eine Verformung des Folienverbundes zu vermeiden. Aus dem gleichen Grund wird auch empfohlen, die Walzentemperaturen nicht höher als 30°C einzustellen. Weiterhin verweisen wir auf unsere Empfehlungslisten für die Komplementäranwendung der Druckmaterialien im Tintenstrahl- und Thermotransferdruck und auf die dafür vorgesehenen Laminierfolien als Oberflächenschutz. Bitte beachten Sie die Produktinformationen für ORAGUARD®-Schutzfolien unter www.orafol.de.

Verklebung

Die Verklebung wird in den Verarbeitungshinweisen für Plottermedien beschrieben. Für die Verklebung auf Fahrzeugen gelten zusätzlich die Verarbeitungshinweise für die Folienverklebung auf Fahrzeugen. Bei der Verklebung auf Fahrzeugscheiben sind die Ausführungen in den Verarbeitungshinweisen „Folienverklebung auf Fahrzeugen“ sowie der jeweiligen Bauartgenehmigung der eingesetzten Folie(n) zu beachten.

Entfernbarkeit

Bitte beachten Sie die entsprechenden Ausführungen in den Verarbeitungshinweisen für Plottermedien.

Hinweise

ORAFOL stellt Informationen zu empfohlenen Druckern und verfügbaren ICC-Profilen zur Verfügung.

Grundlage für diese Verarbeitungshinweise sind unsere Kenntnisse und Erfahrungen. Es werden nicht alle für eine Verklebung zu beachtenden Aspekte erläutert. Das fachspezifische Wissen und Können eines Werbetechnikers bzw. Verklebers wird vorausgesetzt. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung, Verklebung und Verwendung empfehlen wir, unsere Produkte bei speziellen Anwendungen in eigenen Versuchen zu prüfen. Die Übernahme einer Garantie für das Vorhandensein bestimmter Eigenschaften kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

Oranienburg, 13. März 2013

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg

Tel.: +49 (0) 3301 864 0, Fax: +49 (0) 3301 864 100
graphic.products@orafol.de

Charakterisierung nach REACH-Verordnung

Das Produkt ist ein Erzeugnis gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 Artikel 3 (REACH-Verordnung).

Mögliche Gefahren

Das Produkt ist kein gefährlicher Stoff bzw. kein gefährliches Gemisch im Sinne der Gefahrstoffverordnung oder der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP-Verordnung) und des Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (GHS). Wird das Erzeugnis so verwendet, wie im zugehörigen Technischen Datenblatt und den Verarbeitungshinweisen beschrieben, ist eine Gefährdung durch das Produkt nicht zu erwarten. Bei bestimmungsgemäßem und vorhersehbarem Gebrauch setzen unsere Produkte erwartungsgemäß und beabsichtigterweise keine Stoffe frei.¹

SVHC / REACH

Wir können Ihnen auf Basis der uns vorliegenden Lieferantenerklärungen bestätigen, dass dieses Produkt keinen der Stoffe in einer Konzentration von mehr als 0,1 Gewichts-% enthält, die in der von der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA) herausgegebenen Liste von besonders besorgniserregenden Substanzen (SVHC, Substances of Very High Concern) aufgeführt sind (<https://echa.europa.eu/de/candidate-list-table>, zuletzt aktualisiert am 19.01.2021). Weiterhin sind im Produkt keine Stoffe vom Anhang XIV der REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 enthalten.

RoHS

Die im Anhang 2 der Richtlinie 2011/65/EU („RoHS 3“, zuletzt geändert durch die Richtlinie (EU) 2020/366) festgelegten Höchstkonzentrationen für die dort genannten Substanzen werden eingehalten.

FCKW

Das Erzeugnis entspricht den Vorgaben der Verordnung (EG) Nr. 1005/2009 und enthält demzufolge keine dort genannten Stoffe, die zum Abbau der Ozonschicht führen können.

Verpackungsmaterialien

Verpackungsmaterialien, die von ORAFOL für die Verpackung ihrer Produkte eingesetzt werden, erfüllen die Forderungen der Verordnung (EG) 94/62/EG und der Deutschen Verordnung über die Vermeidung und Verwertung von Verpackungsabfällen (Verpackungsverordnung - VerpackV).

Entsorgung

Sofern keine örtlichen oder länderspezifischen Entsorgungsregeln dagegenstehen, kann das Erzeugnis in Deutschland und der EU als hausmüllähnlicher Gewerbeabfall entsorgt werden (EU-Abfallschlüsselnummer 20 03 01). Ansonsten sind die Entsorgungsregeln des jeweiligen Staates zu beachten. Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem Entsorgungsunternehmen, ob silikonisiertes Liner-Papier gegebenenfalls als Altpapier entsorgt werden kann. Sofern Sie größere Mengen PVC entsorgen wollen, informieren Sie sich über Möglichkeiten zum PVC-Recycling in Ihrem Land. PVC-Reste dürfen nur thermisch verwertet werden, wenn eine dafür vorgesehene Verbrennungseinrichtung mit entsprechender Rauchgasreinigungsanlage genutzt wird. Eine Deponierung von PVC-Resten ist in mehreren Ländern der EU verboten und sollte in anderen Ländern unbedingt vermieden werden.

Bewertungsgrundlage

Bewertungsgrundlage für die stoffbezogenen Aussagen dieses Dokuments bilden die bei der Herstellung des Produktes eingesetzten Ausgang- und Hilfsstoffe. Die Aussagen beziehen sich auf den gegenwärtigen Zustand bei Verlassen des Werkes der ORAFOL Europe GmbH in Oranienburg. Die Informationen stützen sich auf den derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und Erfahrungen, sowie auf die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter und Aussagen der Rohstoffhersteller bzw. Lieferanten. Es ist nicht ausgeschlossen, dass geringste Spuren durch technisch nicht vermeidbare Verunreinigungen einzelner Rohstoffkomponenten in die Materialien eingetragen werden. Eine routinemäßige Analyse unserer Produkte auf das Vorhandensein solcher Stoffe wird nicht durchgeführt. Für Faktoren, die außerhalb unserer Kenntnis und Kontrolle liegen, kann keine Gewährleistung und Haftung übernommen werden.

Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, seine Produktverwendung und Anwendungen zu beurteilen und die Einhaltung aller geltenden Gesetze und Vorschriften sicherzustellen.

¹ Technisches Datenblatt und Verarbeitungshinweise können von der ORAFOL-Website www.orafol.com heruntergeladen werden.