

# Vulcan Solvent Blockout Banner 750

Beschreibung	hochwertiges Blockout Banner für den Innen- und Außeneinsatz	
Anwendung	Bandenwerbung, Signage, Outdoor Werbebanner	
Trägermaterial	1100 dTex PES HT, 990 den	
Beschichtung	PVC Lowick, beidseitig beschichtet	
Oberfläche	Lackierung satiniert beidseitig, beidseitig bedruckbar	
Druckverfahren	Solvent, Eco-Solvent, UV und Latex-Tinten	
Transluzenz	0 %	XPT 54199
Flächengewicht	750 g/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 3801
Reißfestigkeit	210 / 200 daN / 5 cm	NF EN ISO 1421
Weiterreißfestigkeit	25 / 20 daN	DIN 53.363
Haftfestigkeit	9 daN / 5 cm	NF EN ISO 2411
Temperaturbeständigkeit	-30 °C bis +70 °C	NF EN 1876-2 / Wärmebeständigkeit: 24 h
Abmessung	106 / 137 / 158 cm x 30 m	

**Hinweis für Latex-Tinten**

Zur Vermeidung des „Rewetting“-Effektes (Schmierfilm an der Druckoberfläche aufgrund mangelnder Tintenfixierung), ist es erforderlich, die optimalen Trocknungsparameter anhand eines Drucktests vor dem Auflagendruck festzulegen. „Rewetting“ kann bei fehlerhaften Trocknungsparametern, abhängig von den jeweiligen Umgebungsbedingungen und der Beschaffenheit des Druckmotivs, bis zu mehreren Tagen nach dem Druck auftreten. Bei der Erstellung von Medienprofilen ist dieser Umstand besonders zu berücksichtigen.

**Hinweis zur Temperatureinstellung**

Vor dem Bedrucken muss die korrekte Geräte- und Temperatureinstellung während eines Probedruckes überprüft werden. Zu hohe Trockentemperaturen können zur Deformation der Druckfolie führen, die Ursache für weitere Störungen bei Druck- und Weiterverarbeitung sein kann.

**Hinweis zur Trockenzeit / Weiterverarbeitung**

Die in Solvent- und Latex-Tinten enthaltenen flüchtigen VOC's müssen vor der Weiterverarbeitung vollständig ausgetrocknet sein. Ausreichend lange Trockenzeiten sind daher zu berücksichtigen. Die Trocknung des bedruckten Mediums ist stark abhängig von der Menge der eingebrachten Lösemittel (Tintenauftrag). Beim Bedrucken der Folie im Rolle-zu-Rolle-Verfahren muss daher die bedruckte Bahn bis zur endgültigen Trocknung möglichst rasch wieder entrollt und plan ausgelegt werden. Lösemittelreste, bedingt durch zu kurze Trockenzeiten, können im gerollten Zustand zum Verblocken führen. Beim Laminieren / Kaschieren können Lösemittelreste die Qualität des Fertigproduktes zudem negativ beeinflussen (Planlage, Schrumpfverhalten, Verankerung, etc.)

**Oberflächenschutz** ist erforderlich, wenn die Druckoberfläche über einen längeren Zeitraum Feuchtigkeit, Abrieb, Handschweiß oder anderen mechanischen Einflüssen ausgesetzt wird. In diesem Fall muss die Druckoberfläche mit selbstklebenden Laminierfolien oder geeigneten Flüssiglaminaten geschützt werden.

Wir empfehlen die Verwendung von geeigneten Flüssiglaminaten.

Diese Information sind Durchschnittswerte mit einer Toleranz von +/- 10 %, entspricht dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse und soll Sie über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten unverbindlich informieren. Unsere Angaben entbinden Sie nicht von eigenen Überprüfungen und Tests für den vorgesehenen Verwendungszweck, da wir auf Gegebenheiten vor Ort und mögliche Einflüsse, die bei der Verarbeitung oder Anwendung auftreten, keinen Einfluss haben. Aufgrund der Vielzahl von Kombinationen aus Druckern, Tinten, Druckqualitäten und Auflösungen können keine Aussagen über exakte Trocknungszeiten und max. aufzubringende Tintenmengen gemacht werden. Änderungen, die der Produktverbesserung dienen, behalten wir uns vor.