

# Vulcan Solvent Canvas 350

Beschreibung	einseitig beschichtetes Canvas mit natürlich strukturierter Oberfläche	
Anwendung	geeignet als Inkjet-Leinwand für gerahmte Drucke oder zum Bespannen auf Holzkeilrahmen, für Kunstdrucke, Poster, Messebau und Bühnendekorationen	
Trägermaterial	100 % Baumwolle, 2:1 Bindung	
Eigenschaften	brillianten Farbwiedergabe, elastische Beschichtung für gute Dehnbarkeit, naturbelassene Geweberückseite, reflexarme Druckoberfläche, reißfest	
Oberfläche	weiß satin	
Druckverfahren	Solvent, Eco-Solvent, UV und Latex-Tinten	
Flächengewicht	350 g/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 2286-2
Lagerung	trocken und kühl lagern bei einer Raumtemperatur von 15 - 25 °C und einer Luftfeuchtigkeit von 30 - 60 %	
Haltbarkeit	außen: 5 Jahre (unbedruckt)	
Abmessung	76 / 91,4 / 106,7, / 127 / 137 / 152 cm x 15 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, Schrumpverhalten, 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.