

Série JT 8300 Dot :

Film en PVC monomère calandré avec adhésif à points de colle pour la publicité intérieure à court terme

→ Construction

MATÉRIAU FRONTAL	Film en PVC monomère calandré doux de 120 µm Le film JT 8300 WM-RT Dot a une finition blanche mate, le film JT 8300 CG-RT Dot une finition transparente brillante
ADHÉSIF	Émulsion enlevable transparente
SUPPORT DORSAL	Support dorsal en kraft couché 140g/m ²

→ Avantages

- Pose et enlèvement faciles et rapides grâce à l'adhésif à points de colle
- Excellente imprimabilité avec toutes les technologies d'impression
- Haute transparence avec un minimum d'interférence des points de colle
- Bon pouvoir d'adhérence sur le verre et les surfaces lisses
- Pas besoin d'eau et d'outils de pose

→ Pose de la Série JT 8300 Dot

- Convient pour une pose à l'intérieure à court terme pour les campagnes de communication et de publicité, les réductions, les activités promotionnelles, les lancements de produits, les salons professionnels.
- Compatible avec le verre et les surfaces lisses.
- Compatible avec les poses sur l'alubond, les surfaces de portes lisses et les surfaces peintes lisses.

→ Impression

Ce produit est particulièrement compatible pour l'impression avec des encres à base d'éco-solvant ou de latex sur du matériel d'impression de grand format.

En cas d'impression avec des encres à séchage aux UV, la vitesse d'impression et les paramètres de séchage doivent être adaptés.

Afin d'obtenir la meilleure qualité d'impression possible, il est recommandé d'utiliser les profils ICC et les paramètres d'imprimante corrects. Vous pouvez obtenir ces profils auprès de nos filiales ou de nos distributeurs, ou vous pouvez les télécharger sur www.mactacgraphics.eu

Les profils ICC sont fournis uniquement comme ressource pour les clients. Les environnements d'impression, la nature individuelle des systèmes d'impression, les encres et le logiciel peuvent fortement influencer le résultat. Il est de la responsabilité du client de déterminer la pertinence d'un profil pour une utilisation dans son environnement d'impression particulier.

Note importante : Il n'est pas recommandé d'imprimer les séries JT 8300 Dot sans l'utilisation d'un profil ICC.

Conditions de la pièce d'impression :

Imprimez dans une salle d'impression conditionnée à une température de ± 23°C avec une humidité relative de 50%.

Note : Pour des résultats optimum pendant la pose, le film imprimé doit être totalement sec. La présence de solvant assouplit le film et le rend plus étirable. Une impression incorrectement séchée réduira les performances d'adhérence et augmentera le risque de soulèvement des bords, la contraction excessive, le décollement et le transfert excessif de l'adhésif. Nous recommandons de placer l'élément graphique imprimé dans une unité de séchage additionnelle pendant au moins 24h (de préférence à 30°C). Si vous ne disposez pas d'une unité de séchage additionnelle, nous vous recommandons un délai de séchage plus long de 36 à 48h avec l'impression posée sur une surface plate ou suspendue pour sécher avec suffisamment d'espace pour permettre une bonne circulation de l'air sur la surface du film. Conserver l'élément graphique roulé serré ne permettra pas aux solvants de s'évaporer.

Les solvants retenus dans l'impression affecteront l'adhérence des bords. Il est recommandé d'utiliser un dégradé d'impression s'éclaircissant vers le bord de l'élément graphique ou une bordure blanche autour de celui-ci pour les affiches imprimées avec des encres à solvant.

→ Lamination

La série JT 8300 Dot n'est pas conçue pour être laminée.

→ Méthode de pose

Les films de la série JT 8300 Dot doivent être posés conformément aux lignes directrices générales de pose des autocollants accessibles sur notre site Web, www.mactacgraphics.eu, section Service clientèle.

N'utilisez pas la méthode de pose humide.

Le produit peut être facilement enlevé en le décollant d'un bord.

Possible résidu d'adhésif sur les substrats après une exposition prolongée du produit aux UV et à des températures élevées. L'enlèvement d'éléments graphiques à 5 cm/sec laisse moins de résidus d'adhésif.

En cas de résidus d'adhésif, il convient de nettoyer les substrats avec de l'alcool isopropylique.

Limites : En raison de la grande variabilité des substrats, des mastics et des peintures, Mactac n'acceptera aucune plainte pour des poses ou des enlèvements ratés.

Il est de la responsabilité des utilisateurs de déterminer, par un test préliminaire, l'adéquation des produits pour la surface concernée.

→ Durabilité

La durabilité intérieure attendue du produit non imprimé en Zone 1 (au centre de l'Europe) **est de maximum 1 an.**

Ces informations sont basées sur une expérience réussie en vie réelle et à un test de vieillissement artificiel conformément à la norme 4892-2.

→ Durée de stockage

1 an lors du stockage à une température comprise entre 15 et 25°C et une humidité relative de ± 50% (dans l'emballage original).

→ Propriétés physiques

	VALEURS TYPES	MÉTHODE DE TEST
Données sur l'adhésif, 23°C Adhérence rapide sur le verre (N/25 mm) Enlèvement 24h sur le verre (N/25 mm)	3,8 2,5	FTM 9 FTM 1
Stabilité des dimensions Contraction : 48 heures à 70°C (Posé sur l'aluminium)	Max 0,5mm	FTM 14
Gammes de températures Température minimale de pose : Plage de températures de service	+ 10°C De -20°C à +70°C	
Inflammabilité	Autoextinguible	Méthodes de test Mactac

→ Transport

Pour permettre un transport facile, les films de la série **JT 8300 Dot** peuvent être roulés, avec l'image à l'extérieur, avec un diamètre minimum de 15 cm. L'impression doit être complètement sèche et protégée dans un sac plastique. Au cours du transport ou du stockage, évitez d'exposer l'impression à des changements de température et d'humidité extrêmes

→ **Remarque générale :** Facteurs affectant l'adhérence

Afin de garantir l'adaptabilité de la pose, testez toujours la construction proposée dans les conditions effectives

de la pose et de l'utilisation finale avant de lancer l'ensemble de la production.

L'enlevabilité des films de la série **JT 8300 Dot** peut être affectée par les substrats suivants : polystyrène, surfaces de nitrocellulose peintes et PVC souple. Avec de tels substrats, on peut constater une augmentation de l'adhérence en fil du temps et la présence de résidus d'adhésifs lors de l'enlèvement.

Les facteurs suivants peuvent changer l'adhérence du produit autocollant

- poussière, saleté, graisse, oxydation
- Surfaces à faible tension comme le polyéthylène, polypropylène, etc.
- Il convient d'éviter la pose à une température inférieure à la température de pose minimale ou une utilisation en dehors des plages de températures de service recommandées.

AVIS IMPORTANT

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Toutes les déclarations, les informations techniques et les recommandations de Mactac sont fondées sur des tests jugés fiables, mais ne constituent pas une garantie. Tous les produits Mactac sont vendus avec la compréhension que l'acheteur a déterminé de manière indépendante le caractère pertinent de ces produits pour son utilisation. Tous les produits Avery Dennison sont vendus conformément aux conditions générales de vente d'Avery Dennison, voir <http://terms.europe.averydennison.com>

ASSISTANCE TECHNIQUE



Tél. : +32 (0)67-346 211

Fax : +32 (0)67-330 574

E-mail : mactac.europe@mactac.eu

Site Web : www.mactacgraphics.eu