

Information produit : STARvinyl - PERMANENT

DESCRIPTION

Matériau frontal :

Film de PVC calandré souple, blanc brillant, sans cadmium, d'une épaisseur de $\pm 100 \mu\text{m}$, à plastifiant monomère.

Spécialement formulé pour l'impression par le procédé offset humide traditionnel ou séchage U.V.

Adhésif : Acrylique émulsion permanent de hautes performances.

Protecteur : Papier Kraft couché, ca. 140 gr/m² :
- Security 13 (sans refentes)
- Starliner® (avec refentes mécaniques tous les 31,5 mm).

Complexe : ca. 280 gr/m².

PROPRIETES D'ADHESION

	TACK	ADHESION
ACRYLIQUE EMULSION PERMANENT - tous usages.	●●	●●

●●● : Elevé ●● : Normal ● : Bas

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

(VALEURS TYPIQUES)

Quick tack (adhésion immédiate) :

13 \pm 3 N/25 mm FTM 9, sur verre

Peel 20 min. (adhésion de pelage) :

11 \pm 3 N/25 mm FTM 1, sur verre

Peel 24 h (adhésion de pelage) :

15 \pm 3 N/25 mm FTM 1, sur verre

Cohésion (résistance au cisaillement) :

> 30 h FTM 8, sur verre

Stabilité dimensionnelle (film appliqué) :

max. 1,0 % FTM 14, alu

Stabilité dimensionnelle sur son protecteur

(film non appliqué) : max. 1,0 % Mesuré après 72 h à 60°C

Limites de températures :

Température minimum d'application : + 5°C

Température d'utilisation : - 20°C à + 70°C

Résistance à la flamme : Auto-extinguible ISO 3795

Sécurité des jouets : en conformité avec la norme Européenne EN 71/3

BS 5609 (usage marin) : oui.

Contact avec la nourriture : approbation pour des applications directes sur des substrats secs ou humides, non graisseux. ISEGA/BgVV

Résistance aux solvants organiques : Non affecté.

Appliqué sur acier poli, exposé aux :
huiles, graisses, solvants aliphatiques, alcools.

Résistance à l'essence :

Si contact prolongé, un soulèvement des bords apparaît. Jets d'essence répétés (toutes les 10 min.).

Résistance aux agents chimiques : Non affecté.

Acides et alcalis dilués.

Stockage : stockage à 50 \pm 10 % HR à 15-25°C.

3 ans sous conditions parfaites de stockage dans l'emballage d'origine.

Durabilité : 2 ans.

Exposition sous des climats tempérés « normaux ». L'exposition sous des conditions très sévères d'humidité, de lumière ultra-violette et aux températures des régions tropicales, sub-tropicales ou désertiques entraîne un processus de dégradation plus rapide que sous les climats tempérés « normaux ».

APPLICATIONS ET UTILISATIONS

Autocollants pour campagnes publicitaires et promotionnelles, emblèmes et étiquettes imprimées pour usage intérieur et extérieur.

STARvinyl est utilisé lorsqu'une résistance à l'humidité, à la graisse, à l'huile ou aux agents chimiques est requise.

RECOMMANDATIONS POUR UNE IMPRESSION PARFAITE

Les encres traditionnelles en offset sèchent principalement par pénétration comme sur le papier. Cette action n'est bien entendu pas possible sur matériau synthétique imperméable (non poreux). Les encres doivent être adaptées pour l'impression sur supports non absorbants, c'est-à-dire pour les matériaux sans structure fibreuse qui n'absorbent pas l'encre et l'eau de mouillage.

Ces encres sèchent par oxydation si l'imprimeur n'a pas recours à un système de séchage ultra-violet. Il doit aussi être tenu compte que l'eau de mouillage ne sera pas non plus absorbée. C'est pourquoi il est important de réduire le mouillage au minimum, la balance encre/eau étant primordiale à un bon séchage.

Recommandations générales :

1. Vérifier avec votre fournisseur d'encre que les blanchets et rouleaux sont compatibles avec l'encre que vous utilisez.
2. Préférez les plaques à surface très lisse qui véhiculent moins d'eau.
3. Le pH de l'eau de mouillage doit être respecté scrupuleusement et dépend du type d'encre. Il est généralement maintenu aux environs de 5,5, avec ajout d'alcool IPA (isopropanol) à raison de 8 à 10 %. Les fabricants d'encre présentent leurs additifs de mouillage, vérifiez avec eux les proportions recommandées.
L'alcool n'a pratiquement aucune influence sur le pH de l'eau de mouillage mais il réduit la tension superficielle de l'eau, ce qui augmente sensiblement son pouvoir mouillant.
4. Comme le film n'absorbera pas d'eau de mouillage, le système de dosage automatique devra être réajusté régulièrement pour uniquement compenser l'évaporation de l'alcool IPA.
5. Commencer l'impression avec la quantité minimum d'eau de mouillage pour éviter l'émulsification de l'eau dans l'encre. Maintenir le débit d'eau au-dessus du niveau auquel la plaque sèche. Trop d'eau entraîne un mauvais transfert de l'encre et un séchage trop long.
6. Si possible, renoncer à tout additif de séchage dans l'encre, mais surtout aux huiles minérales car elles conduisent à des perturbations dans le processus de séchage. Si toutefois nécessaires, utiliser les siccatifs recommandés par votre fournisseur d'encre et veillez à ce qu'ils soient parfaitement mélangés.
7. Pour éviter le maculage et accélérer le séchage, utiliser de la poudre siccative à faible granulométrie et n'empiler qu'un maximum de 200 à 500 feuilles. Le séchage des feuilles au moyen d'infrarouge n'est pas normalement conseillé, la chaleur accumulée pourrait prolonger le temps de séchage et augmenter le risque de maculage.
8. Pour activer le séchage, il est souhaitable d'aérer les feuilles, de temps à autre.
9. L'accrochage et le séchage complet de l'encre nécessite un minimum de 24 heures d'attente avant toute autre manipulation des feuilles.
Massicoter par 200 feuilles maximum.

10. Il est préférable de terminer le travail d'impression en une seule passe (travaux multicolores). L'impression dans des conditions froides et d'humidité peut créer des problèmes. Les feuilles seront conditionnées 24 heures avant impression dans l'atelier, à un degré d'humidité ambiante de 50 à 60 % et à une température de 20-22°C.

REMARQUE GENERALE : facteurs d'influence de l'adhésion

Les problèmes d'adhésion peuvent être évités par :

- *Dans la mesure du possible, tester la construction proposée dans les conditions réelles d'application et d'utilisation finales, car l'adhésif universel pour tous les substrats n'existe pas.*
- *La connaissance des facteurs néfastes à l'adhésion :*
 - *Un matériau adhésif ne doit pas être appliqué sur des surfaces sales, poussiéreuses, grasses ou oxydées. Les agents de démoulage utilisés dans la fabrication de certaines pièces en matière plastique réduisent ou empêchent toute adhésion.*
 - *L'adhésion se réduit sur les substrats à faible tension de surface, tels que le polyéthylène ou le polypropylène. Pour ce type de substrats, les adhésifs de base caoutchouc sont généralement préférés aux acryliques.*
 - *Les plastifiants utilisés dans les PVC souples et autres matériaux plastiques migrent en surface et contaminent souvent l'adhésif. Les bases caoutchouc sont sensibles à ces plastifiants; il est donc recommandé d'utiliser dans ce cas un adhésif acrylique.*
 - *Eviter l'utilisation de produits trop rigides sur des surfaces courbes ou de faible diamètre.*
 - *Ne pas utiliser le produit adhésif en dehors des zones de températures d'application et d'utilisation recommandées.*