

IMAGin JT 1428 SP

Film adhésif mat pour l'impression numérique jet d'encre à base d'eau

→ Construction

FACE	Polyoléfine blanc mat de 100 µ
ADHESIF	Emulsion transparente semi permanent
PROTECTEUR	Papier couché blanc de 135 g/m ² imprimé MACTac

→ Avantages du film

- Support « Green » (éco-conçu : sans PVC) en Polyoléfine d'une blancheur optimale avec un fini mat
- Sèche très rapidement
- Peut être utilisé avec un traceur de découpe laissant de larges possibilités créatives

→ Surfaces d'application

Application conseillée sur surfaces planes. Il est recommandé de nettoyer préalablement le support avec une solution à base d'alcool isopropylique (MACcleaner).

→ Exemples d'applications

Applications promotionnelles (panneaux, PLV..) ou institutionnelles de moyenne durée sur surfaces planes ou légèrement courbes en intérieur ou extérieur.

→ Méthode d'application

Pose à sec.

→ Impression

Ce film est spécialement conçu pour l'impression jet d'encre à base d'eau (thermique ou piezo) utilisant des encres pigmentées ou dye. Pour le réglage de l'imprimante et (ou) les profils ICC, veuillez télécharger à partir du site web du fabricant d'imprimantes. Les profils sont également disponibles sur le site www.MACTac.eu.

Les JT 1000 doivent être manipulés avec soin car toute contamination de la face peut affecter la qualité d'impression.

Note : afin d'obtenir un résultat optimal après l'application, il est important que le film d'impression soit parfaitement sec. La présence des solvants dans les encres rend les films d'impression mous et extensibles. Sans séchage l'adhésif perd ses propriétés initiales pouvant entraîner un soulèvement des bords, un retrait, un décollement du vinyle ou un transfert d'adhésif. C'est pourquoi nous recommandons d'utiliser une baie de séchage auxiliaire en sortie d'impression numérique et de respecter un temps de séchage d'environ 24h (idéalement en position 30°C). Quand le taux d'encre utilisé est de 300 % ou plus, la baie de séchage additionnelle est vivement préconisée. Sans séchage approprié, les solvants d'encres résiduelles

peuvent entraîner des difficultés de pose du film adhésif et altérer sa tenue à court ou moyen terme.

En cas de non-disposition de baie de séchage, nous préconisons un séchage à plat. Le stockage bobine enroulée est fortement déconseillé car il empêche l'évacuation des solvants. Le temps de séchage préconisé dans ces conditions est de 24h à 48h en fonction de la charge d'encre.

Il est recommandé de tester les produits de la série JT 1000 avec les encres et le film de lamination sur le support dédié afin de vérifier qu'ils conviennent à l'application spécifiée par le client.

→ Lamination

Nous préconisons de laminer les impressions avec un film de protection de la série **LF3800** ou **PG7200** surtout si les impressions sont sujettes à être exposées à des liquides corrosifs, aux fumées, à des régions fortement polluées ou lorsqu'il y a une probabilité de frottement, et ce, afin de leur assurer une plus longue durée de vie. Voir notre "Bulletin Technique 7.4 – Lamination et scellement des bords".

En usage interne, il est possible de laminer avec notre film **PG 7034** pour conserver le complexe sans PVC.

Toute lamination doit être faite avec un chevauchement de quelques centimètres autour de l'image afin d'éviter toute pénétration d'eau qui pourrait endommager les images imprimées.

Nous vous recommandons de veiller à ce que l'impression soit complètement sèche. Il est, par ailleurs, conseillé de faire sécher le matériel au moins pendant 24 heures avant d'être laminé ou transporté.

→ Durabilité garantie

La durabilité du **JT 1428 SP** dépend de la durée de vie des encres pigmentées utilisées (se référer aux fiches techniques du fabricant).

Si le JT 1428 SP est imprimé avec des encres pigmentées, UV, ou résistantes à l'eau et s'il a été transformé selon les indications de notre Bulletin Technique 7.3 (« Travailler les séries JT 1800 / JT 1900 »), la durabilité extérieure du film **JT 1428 SP** imprimé est de **2 ans** et requiert une lamination et un scellement des bords.

Le scellement des bords n'est pas nécessaire pour une exposition extérieure inférieure à 6 mois.

→ Durabilité au stockage

2 ans sous condition de stockage de 15 à 25°C et ± 50 % d'humidité relative (dans l'emballage d'origine).

→ Propriétés physiques

	VALEURS MOYENNES Adhésif semi permanent	METHODE DE TEST
Propriétés adhésives, 23 °C Adhésion sur verre (N/25 mm) Pelage sur verre (N/25 mm) <ul style="list-style-type: none">- après 20 minutes- après 24 heures	7 - 9 4 - 6 5.5 - 7.5	FTM 9 FTM 1 FTM 1
Stabilité dimensionnelle % de retrait : 48 heures à 70 °C (monté sur Alu)	<0.2 %	FTM 14 Echantillon monté sur Alu
Limites de températures Température minimum d'application Plage de température d'utilisation	+ 5 °C à + 40 °C - 30 °C à + 80 °C	
Résistance à la flamme	Auto-extinguible	
Epaisseur (µm) Film + adhésif	125	ISO 534 (ASTM D 645)

→ Résistance chimique (du support non imprimé)

Le JT 1428 SP résiste aux courtes périodes d'immersion dans l'eau et aux contacts brefs avec les détergents, alcools, quelques solvants aliphatiques. Contacts déconseillés avec le glycérol, l'acétate isobutyl, sels minéraux, hydrocarbures aromatiques et chlorés. Evitez les contacts directs avec du papier non traité, les phénols phosphites et la fumée (un jaunissement peut apparaître). Contactez MACtac pour des informations techniques complémentaires.

→ Transport

Afin d'en faciliter le transport, le film **IMAGin JT 1428 SP** peut être enroulé, image vers l'extérieur, à condition de garder un diamètre minimum de 10 - 15 cm (sur mandrin de 6", par exemple).

Si l'image n'est pas protégée par un film de plastification, assurez-vous que l'impression soit complètement sèche avant de l'enrouler. Afin de protéger vos impressions contre les agressions telles que l'eau ou d'autres liquides, vous pouvez les recouvrir d'un sac plastique. Durant le transport ou lors du stockage, évitez de les exposer à des variations importantes de température et d'humidité.

→ Remarque générale : facteurs influant sur l'adhésion

Les facteurs suivants peuvent modifier l'adhésion d'un produit auto-adhésif :

- Poussières, saletés, surfaces grasses ou oxydées
- Substrats à faible tension de surface tels que polyéthylène, polypropylène
- Applications à des températures inférieures à celles préconisées

REMARQUE IMPORTANTE

Tous les produits MACtac font l'objet d'un contrôle de qualité vigilant pendant tout le processus de fabrication; par conséquent, ils sont réputés être des produits de bonne qualité marchande et exempts de défauts de fabrication.

Les informations publiées sur les produits MACtac sont basées sur des recherches que la société considère comme sûres; elles ne constituent cependant pas une garantie. Étant donné la grande diversité des usages possibles et le développement continu de nouvelles possibilités, l'utilisateur doit examiner attentivement les aptitudes et les performances du produit pour chaque utilisation précise et il assume seul tous les risques relatifs à cette utilisation. Le vendeur ne sera responsable des dommages qu'à concurrence du prix d'achat des produits et ne sera pas responsable des dommages indirects ou fortuits. Le présent document n'est qu'une simple traduction de la fiche technique originale en anglais disponible sur le site internet www.mactac.eu dont les données font référence.

Toutes les spécifications de nos produits sont sujettes à modification sans notification préalable.

SUPPORT TECHNIQUE ET COMMERCIAL



MACtac France
Tél : 01 64 54 78 00
Fax : 01 69 34 54 15
Email : MACtac.france@bemis.com

MACtac Belgique
Tél : +32 (0)67-346 211
Fax : +32 (0)67-330 574
Email : MACtac.europe@bemis.com

Site Internet : www.MACtac.eu