

IMAGin Easy 209 P

Film adhésif blanc brillant épais 200 µ pour l'impression numérique solvant, éco-solvant, UV et Latex

→ Construction

FACE	Film PVC monomère blanc brillant de 200 µ
ADHESIF	Acrylique gris permanent
PROTECTEUR	Papier kraft de 120 g/m ²

→ Avantages du film

- **Très épais (200µ)** pour une bonne prise en main et une pose facile.
- **Repositionnable** le temps de la pose.
- Permet aussi de recouvrir des marquages existants grâce à son **opacité (adhésif gris)**.
- Le film s'enlève facilement lors de la dépose.
- Imprimable en encres solvant, éco-solvant et latex, le film est aussi particulièrement adapté pour l'impression UV grâce à son épaisseur de 200 µ.

→ 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 de courte durée en intérieur ou extérieur.

→ Impression

Film spécialement conçu pour l'impression grand format jet d'encre à base solvant, éco-solvant, UV et latex.

En cas d'impression UV, nous vous recommandons d'adapter les paramètres de l'imprimante, tels que : la vitesse d'impression et le niveau d'intensité des lampes. Se référer aux préconisations indiquées par les fabricants de machines UV concernant les supports souples et minces. 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

Conditions d'impression :

Salle d'impression avec une température de ± 23 °C et de 50% d'humidité relative.

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.

→ Lamination

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, nous préconisons fortement de laminer les impressions avec les films de protection des séries **LF 3800**, **LUV 3800**, **LUV 7036** (anti-graffiti), ou n'importe quel autre film issu de la série **PG 7000**, afin de leur assurer une plus longue durée de vie. Assurez-vous que l'impression soit parfaitement sèche. Il est par ailleurs conseillé de faire sécher le matériel au moins pendant 48 heures avant d'être laminé ou transporté. Nous déclinons toute responsabilité sur des problèmes d'applications faites avec des films de marque différente de MACTac.

→ Durabilité attendue

Le film **Easy 209 P** non transformé appliqué à l'extérieure en position verticale en Europe centrale (zone 1) a une durabilité attendue de **2 ans**.

Cette information se base sur notre expérience d'applications en conditions réelles et sur des tests de vieillissement artificiels selon la méthode ISO 4892-3.

Note : L'application d'un film de protection sur le film imprimé retarde l'éventuel palissement des couleurs qui peut survenir avec le temps. Ce palissement dépend de la qualité de l'encre, de l'orientation du visuel imprimé, de l'angle d'exposition et de la zone géographique. Des conditions d'exposition sévères à des températures élevées et aux rayons UV tels qu'on les rencontre dans les pays d'Europe du Sud, les régions tropicales, subtropicales ou désertiques entraînent un processus de dégradation plus rapide que dans nos régions tempérées. Les régions polluées, les hautes altitudes ainsi que les expositions au sud diminuent également la performance extérieure.

Pour plus d'informations, se référer au bulletin technique 7.5: « Durabilité extérieure des complexes imprimés et laminés MACTac »

→ Propriétés physiques

	VALEURS MOYENNES Adhésif permanent	METHODE DE TEST
Propriétés adhésives, 23°C Adhésion sur verre (N/25 mm) Pelage sur verre (N/25 mm) après 24 heures	12 ± 4 14 ± 4	FTM 9 FTM 1
Stabilité dimensionnelle Retrait : 48 heures à 70°C (monté sur Alu)	max 2.0 mm	FTM 14
Limites de températures Température minimum d'application Plage de température d'utilisation	+ 10°C - 20°C à + 70°C	
Résistance à la flamme	Auto-extinguible	Méthode de test MACtac

→ Durabilité au stockage

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

→ Transport

Afin d'en faciliter le transport, les films **IMAGin** peuvent être enroulés, image vers l'extérieur, à condition de garder un diamètre minimum de 15 cm (sur mandrin de 6", par exemple).

Si l'image n'est pas protégée par un film de lamination, 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

Il est recommandé de tester les produits de la série IMAGin 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.

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

- Poussières, saletés, surfaces grasses ou oxydées
- Présence d'agents de démoulage (ex : silicone) sur surfaces plastiques moulées
- 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