

# JT 10700 WG-BFG Wrapping Films

Vinyle coulé à long terme – coverings complets 3D

## → Construction

MATÉRIAU FRONTAL	50 µm PVC coulé blanc brillant
ADHÉSIF	Permanent, gris, bubble-free, à base de solvant
SUPPORT DORSAL	Papier enduit de PE blanc de 145 g/m <sup>2</sup> micro-gaufré à stabilité élevée

## → Avantages

- Conformabilité extrême sur les surfaces 3D et à forte déformation
  - Excellente imprimabilité avec toutes les technologies d'impression
  - Durable dans le temps
  - Adhésif Mactac - repositionnable avec un tack initial faible
- Pour une manipulation aisée
- Pose rapide et efficace bubble-free
  - Haute opacité, avec un adhésif gris
  - Profils ICC disponibles pour une impression optimale

## → Compatibilité aux types de surface

Le produit est développé pour le marquage des véhicules sur les surfaces plates, courbées, gaufrées ou rivetées.

## → Applications

- **JT 10700 WG-BFG** est un excellent choix pour les applications promotionnelles à long terme sur des surfaces 3D et est particulièrement adapté pour le covering partiel ou total des véhicules et des surfaces à forte déformation.

## → Impression

Ce produit est particulièrement conçu pour l'impression avec des encres à base d'éco-solvant ou de latex sur du matériel d'impression à large format. L'impression à séchage aux UV est également possible pour autant que les encres sélectionnées soient suffisamment souples pour la déformation attendue.

En cas d'impression avec séchage UV, veuillez adapter votre vitesse d'impression et les paramètres de séchage. Veuillez vous reporter aux paramètres du fabricant de l'imprimante pour les supports mince et doux.

Afin d'obtenir la meilleure qualité d'impression possible, veuillez vous assurer d'utiliser les profils ICC et les paramètres d'imprimante corrects. Vous pouvez obtenir ces profils auprès de nos filiales, de nos distributeurs ou les télécharger sur [www.mactacgraphics.eu](http://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.

Conditions de la pièce d'impression : Imprimez dans une salle d'impression conditionnée à une température de

± 23°C à une humidité relative de 50%. La saturation maximale d'encre permise est de 270%.

**Note** : pour des résultats optimaux au cours de la pose, il est très important que l'impression soit totalement sèche. La présence de solvant assouplit le film et le rend plus extensible. 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 pendue 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.

Si le film n'est pas suffisamment sec, le vinyle et l'adhésif seront encore pleins de solvants, ce qui modifie les propriétés et donc le comportement du film. Le client ne bénéficiera donc pas suffisamment de l'effet bubble-free pour réduire le temps de pose. Cela peut également entraîner des résidus d'adhésif et un manque de repositionnabilité.

## → Lamination

Si l'élément graphique imprimé est susceptible d'être exposé à des liquides corrosifs, à de la fumée, à des zones fortement polluées ou s'il y a une probabilité de rayures ou de friction, ou pour garantir une plus grande durabilité, il est fortement recommandé de laminer les impressions avec un film de protection sensible à la pression **LF 10700 Series** ou **Permacolor HORIZON™**.

Le processus de lamination doit être effectué une fois l'impression totalement sèche - veuillez consulter la note ci-dessus dans le paragraphe consacré à l'impression.

Mactac décline toute responsabilité pour la défaillance du produit en cas d'utilisation de films de pelliculage non Mactac pour la pose.

## → Méthode de pose

**JT 10700 WG-BFG** doit être posé en respectant les directives générales de pose pour les autocollants et le Bulletin technique 4.17, tous deux accessibles sur notre site Web, [www.mactacgraphics.eu](http://www.mactacgraphics.eu), section Assistance à la clientèle.

La méthode humide pour la pose n'est pas recommandée.  
**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 attendue

La durabilité extérieure attendue du produit en Europe centrale (zone 1) peut aller **jusqu'à 7 ans** pour les applications verticales non imprimées, **jusqu'à 4 ans pour les applications verticales imprimées** et jusqu'à 2 ans pour les applications horizontales imprimées.

Ces informations sont fondées sur notre expérience d'applications réelles et sur les tests de vieillissement artificiel conformément à la norme ISO 4892-2.

Note : La lamination de matériaux imprimés par jet d'encre retarde l'éventuelle décoloration qui pourrait se produire avec le temps. La décoloration dépend de la qualité des encres à jet d'encre, de l'orientation du

matériau imprimé, de l'angle d'affichage et de la position exacte de l'exposition dans cette région du globe. L'exposition à des températures extrêmes, à la lumière ultraviolette, ainsi qu'aux conditions que connaissent les pays du sud de l'Europe, les régions tropicales, subtropicales ou désertiques entraînera une détérioration plus rapide. Cette constatation s'applique également aux zones polluées, aux régions à haute altitude et à l'exposition orientée vers le sud.

Pour en savoir plus, veuillez vous reporter au Bulletin technique 7.5 : « Durabilité à l'extérieur de supports imprimés de MACtac combinés à des complexes ».

### → Durée de stockage

2 ans lors du stockage à une température comprise entre 15 et 25°C et une humidité relative de ± 50% (dans son emballage d'origine).

### → Propriétés physiques

	VALEURS TYPES	MÉTHODE DE TEST
<b>Données sur l'adhésif, 23°C</b> Adhésion sur verre (N/25 mm) Pelage sur verre (N/25 mm) après 24 heures	17 13	FTM 9 FTM 1
<b>Stabilité dimensionnelle</b> Contraction : 48 heures à 70°C (Posé sur l'aluminium)	Max 0,3 mm	FTM 14
<b>Gammes de températures</b> Température minimale de pose : Plage de températures de service	+ 10°C De -20°C à 70°C	
<b>Inflamabilité</b> Posé sur des plaques d'aluminium	Autoextinguible	Méthodes de test Mactac

### → Transport

Pour permettre un transport facile, le **JT 10700 WG-BFG** peut être roulé, avec l'image à l'extérieur, avec un diamètre minimum de 15 cm. Assurez-vous que l'impression est complètement sèche et protégée dans un sac plastique. Au cours du transport ou de l'entreposage, 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 du **JT 10700 WG-BFG** 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

Mactac Europe SPRL

Tél. : +32 (0)67-346 211

Fax : +32 (0)67-330 574

E-mail : [mactac.europe@mactac.eu](mailto:mactac.europe@mactac.eu)

Site Web : [www.mactacgraphics.eu](http://www.mactacgraphics.eu)