

WW 100 PRO

Film adhésif « surfaces difficiles » pour l'impression numérique solvant, éco-solvant et latex

→ Construction

FACE	Film PVC souple ultra conformable blanc brillant de 55 µ
ADHESIF	Acrylique High Tack opaque permanent
PROTECTEUR	PE kraft couché de 130 g/m ²

→ Avantages du film

- Ultra-conformable, il s'applique sur les murs en briques, pierres, parpaings.
- S'imprime en solvant, éco-solvant et latex pour des effets visuels incroyables.
- Un adhésif **High Tack haute performance** pour une adhésion optimale.
- **Homologué M1.**

→ Surfaces d'application

Application sur surfaces rugueuses (mur en pierre, parpaings, briques, ..).

Application sur mur sec et exempt de graisse.

→ Exemples d'applications

- Applications promotionnelles ou institutionnelles de moyenne durée en intérieur ou extérieur.

→ Méthode d'application

Pose à sec avec un décapeur thermique et rouleau semi-rigide (Rouleaux Pizzie et Wheelie).

Voir conseils d'application en page 3.

- En raison de la grande diversité de surfaces, peintures et joints utilisés, aucune réclamation portant sur l'application ou l'enlèvement du WW 100 PRO ne peut être faite. Il est primordial que le transformateur teste lui-même la compatibilité du WW 100 PRO avec le substrat concerné.

→ Impression

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

L'impression UV est également possible à condition que les encres soient suffisamment flexibles face aux déformations rencontrées lors de l'application.

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.

L'environnement, la particularité de chaque système d'impression, les encres et le logiciel Rip peuvent influencer de

manière significative sur l'impression. Il est de la responsabilité du client de déterminer la compatibilité d'un profil en fonction de son environnement d'impression.

Conditions d'impression :

Salle d'impression avec une température de ± 23 ° C et de 50% d'humidité relative. Le taux maximal d'encrage autorisé est de 270 %.

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). 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 36h à 48h en fonction de la charge d'encre.

Il est recommandé de tester les produits de la série WW 100 PRO avec les encres sur le support dédié afin de vérifier qu'ils conviennent à l'application spécifiée par le client.

→ Durabilité attendue

Le film **WW 100 PRO** non transformé appliqué à l'extérieure en position verticale en Europe centrale (zone 1) a une durabilité attendue de **3 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 High Tack	METHODE DE TEST
Propriétés adhésives, 23°C Adhésion sur verre (N/25 mm) Pelage sur verre (N/25 mm) après 24 heures	24 18	FTM 9 FTM 1
Stabilité dimensionnelle Retrait : 48 heures à 70°C (monté sur Alu)	max 0.5 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	Homologué M1	Certificat LNE n° P154163 - DE/1

➔ Lamination

WW 100 PRO doit être impérativement plastifié avec les films de lamination ultra conformables **CastLAM** (30 µ, brillant ou mat), **Permacolor HORIZon™** (35 µ, brillant, longue durée) ou les films de protection anti-graffiti conformables série **NoTag 90** ou **LAG 100** (pour les surfaces planes ou courbes). Le support doit être parfaitement sec avant de laminer. (attendre au moins 48 heures). Aucun autre film de lamination ne doit être utilisé et nous déclinons toute responsabilité sur des problèmes d'applications faites avec des films de marque différente de 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 **WW 100 PRO** 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 laminage, 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

Nous vous conseillons de tester la construction proposée dans les conditions réelles d'application et d'utilisation finales avant la mise en production.

L'enlevabilité du WW100 PRO peut être altérée sur les substrats suivants : polystyrène, surfaces peintes de nitrocellulose et PVC souples. Sur de tels substrats, une augmentation de l'adhésion peut survenir et des résidus d'adhésifs lors du décolllement peuvent apparaître.

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

→ Conseils d'application

- Le mur doit être parfaitement sec avant l'application du film. Chauffez le mur avec le décapeur thermique si nécessaire afin de dissiper toute trace d'humidité. N'appliquez pas le WW100 PRO le lendemain d'un orage.
- Retirez le protecteur et positionnez le film WW 100 PRO imprimé sur votre mur à l'aide d'une raclette feutre avec une faible pression pour ne pas déchirer le film.
- Chauffez uniformément le film à l'aide d'un décapeur thermique à une température > 450 °C.
- A l'aide d'un rouleau semi-rigide (roulette Wheelie), appliquez le film en exerçant une pression ferme afin de le conformer (travaillez par petites parties).
- Pour la finition, vous pouvez utiliser la roulette Pizzie spécialement développée pour les surfaces étroites (joints entre les briques par exemple).
- Après la pose, re-stabilisez le film sur toute la surface en réchauffant avec le décapeur et en pressant les éventuelles poches d'air à l'aide d'un chiffon doux.
- Lors de la dépose, nous vous conseillons de chauffer légèrement le film pour un enlèvement plus facile.

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@mactac.com

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

Site Internet : www.mactac.eu