

IMAGin CastRAP™129 B-Free

Film adhésif coulé micro-structuré pour l'impression numérique solvant, éco solvant et latex

→ Construction

FACE	Film PVC polymère coulé blanc brillant de $\pm 50 \mu$
ADHESIF	Acrylique permanent gris repositionnable et micro-structuré
PROTECTEUR	Papier couché PE de 145 g/m ²

→ Avantages du film

- Film coulé spécialement adapté aux surfaces tridimensionnelles : convexes, concaves, rivetées, et embouties.
- Excellente imprimabilité.
- **Très grande facilité de pose** grâce à son adhésif repositionnable à faible tack.
- Doté de la **technologie adhésive micro-structurée B-Free** développée par MACtac, qui permet une **pose facile, rapide et sans bulle** de vos décorations adhésives.
- Aspect de **surface particulièrement lisse**.

→ Surfaces d'application

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

→ Exemples d'applications

- Applications promotionnelles de longue durée sur surfaces planes, courbes, rivetées, embouties...
- Applications destinées au marquage ou au covering total ou partiel de véhicules.

→ Méthode d'application

Pose à sec avec décapeur thermique.

→ Impression

Film spécialement conçu pour l'impression grand format jet d'encre à base solvant, éco-solvant et latex. 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. De plus, le client ne tirera aucun bénéfice de la technologie micro-structurée Bubble free du film CastRAP™ : gain de temps de pose limité,

adhésif moins repositionnable. 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'encrage 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 5000 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.

→ Durabilité attendue

Le film **CastRAP™ 129 B-Free** non transformé appliqué à l'extérieur en position verticale a une durabilité attendue de **10 ans** (Conditions d'exposition d'Europe Centrale, exposition verticale).

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 en 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 » disponible sur notre site internet www.mactac.fr - Rubrique Conseils Techniques.

→ 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	METHODE DE TEST
Propriétés adhésives, 23°C Adhésion sur verre (N/25 mm) Pelage sur verre (N/25 mm) après 24 heures	17 ± 3 16 ± 3	FTM 9 FTM 1
Stabilité dimensionnelle Retrait : 48 heures à 70°C (monté sur Alu)	max 0.2 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 (lorsqu'il est appliqué sur des panneaux en aluminium)	Méthode de test MACtac

→ Lamination

Nous préconisons de laminier les impressions avec un film de plastification **CastLAM Gloss** (brillant, 30 µ), **CastLAM Mat** (mat, 30 µ), **Pernacolor HORIZon™** (brillant, 35 µ, longue durée), 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. 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 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

→ Transport

Afin d'en faciliter le transport, les films **IMAGin B-Free CastRap™** 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

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