

3M Piezo Inkjet Systems

3M Controltac™ IJ380

DB-IJ380

Film de haute performance flexible, imprimable par systèmes numériques à solvants pour la publicité sur toute la surface de carrosseries de fourgons de livraison avec rainures profondes et tridimensionnelles. Repositionnable grâce à l'adhésif Controltac. Très conformable et déformable avec peu de chaleur.

	Propriétés	Caractéristiques
Produit	No d'article Largeur Longueur Epaisseur (film, adhésif)	IJ380-10 122 cm, 137,2 cm, 152,4 cm 50 m 50 microns ou 0,05mm
Film	Film vinyle flexible, coulé Papier protecteur Adhésif gris pigmenté Controltac, permanent, activable par pression	<ul style="list-style-type: none">- Facilement extensible dans des rainures profondes et tridimensionnelles- Papier enduit de polyéthylène 150 g/m²- Bon pouvoir couvrant- Facile à positionner ; l'adhésif est activé par pression et peut être détaché avec des produits chimiques ou de la chaleur (dès +15°C)- Plage de température de collage: minimum +15°C/ maximum + 25° C- Résistance à la température : de -60°C jusqu'à +107°C
Réglages imprimante	Les réglages de l'imprimante varient selon le système. Vous trouverez les valeurs établies dans la documentation techniques de votre système d'encre. Sinon veuillez contacter votre fournisseur.	Des réglages établis existent pour les séries d'encre 3M suivantes (liste non exhaustive) : 3M Piezo Ink Jet série 1500 (garantie MCS) 3M Piezo Ink Jet série 6800 (garantie MCS) D'autres profils d'impression sous www.scotchcal.ch , sélecteur de couleur.
Durabilité	Garantie 3M MCS 5 ans, non imprimé 10 ans Laminé de protection recommandé pour résistance à l'abrasion (MCS)	<ul style="list-style-type: none">- En exposition verticale aux intempéries pour la résistance aux UV et le pouvoir adhésif- Scotchcal 8580, 25 micron / 0,025mm
Particularités	Laminage Quantité maximale d'encre	Laminage à froid ou à environ +40°C. Condition: séchage complet du graphisme sans solvant. Quantité maximale d'encre recommandé CMYK : 270 %.

Les propriétés et caractéristiques de produit précédentes font partie de nos informations techniques. Pour de plus amples informations, l'aptitude à votre application et la garantie nos informations de produit sont obligatoires. (www.scotchcal.ch)

3M (Schweiz) AG, Image Graphics

Eggstrasse 93 - 8803 Rüschlikon

Tel. 044/724 91 61 – imagegraphics-ch@mmm.com - www.scotchcal.ch

Sep 2007

3M Piezo Inkjet Systems

3M Controltac™ IJ380

DB-IJ380

Notes importantes relatives à la transformation et au collage	
Préparation du travail et traitement ultérieur	<ol style="list-style-type: none">1) Garder les étiquettes d'emballage du film de base et du film de laminage avec la commande (pour identifier le no de produit et de Lot).2) Attendre le séchage à 100 % des encres avant le laminage avec le laminé de protection ou bien le garantir par séchage au four / par écoulement d'air actif. Vérification : 140 g/cm² charge sur feuille pliée (côté imprimé sur côté imprimé), ensuite séparation sans bruit ou visibilité de d'endroits mats.3) Laminage: Minimiser la tension (le frein) du rouleau donateur 8580. Il faut éviter de créer une tension dans le produit sandwich.4) Avant le collage le laminé doit atteindre l'adhésion finale sur le film de base : 8 h après un laminage à chaud, 24 h après un laminage à froid.5) Minimiser les joints nécessaires (favoriser le jointage horizontal). Chevauchement : 6 à 8 mm sont recommandés.
Application	<ol style="list-style-type: none">6) Pour de grande laizes ou en combinaison avec autres types de film adhésifs (p. ex. le film PVMF) utiliser la feuille de transfert SCPM-19 ou SCPS-100. Ceci permet d'assurer le registre de deux laizes adjacentes. Le film IJ380/8580 se deforme facilement suivant la temperature.7) Nettoyage : Comme toutes les surfaces vernies de voitures neuves sont traitées avec des produits à polir, tout le véhicule doit être nettoyé. Imbiber du Scotchbrite type 98 de SurfPs et frotter par sections la carrosserie, les baguettes, les passages de roues et les joints de dilatation. Les sécher ensuite avec un chiffon sec et propre. Ne pas utiliser du S-151. Changer le Scotchbrite Pad et le chiffon tous les 8 m²!8) Chevauchements : Les meilleurs résultats sont atteints avec des chevauchements prévus à des endroits droits sans « obstacles ». Chauffer à environ +120°C les chevauchements de 6 à 8 mm dans la zone étirée et presser avec le rouleau 3M (grand ou petit)9) Rainures : A 60 à 80°C répartir l'extension du matériau de façon égale sur les deux côtés de profilé. Presser le film chauffé au milieu de la rainure et le poser peu à peu. Le presser encore une fois avec un rouleau en chauffant avec un foehn. Percer d'éventuelles cloches. Une bonne pression peut seulement être atteinte si le rouleau est utilisé pendant toute l'application.10) Joints de dilatation : Garantir un contact à 100 % avec la surface à l'aide d'un foehn et d'une brosse à rivets. Pas de coupe !11) Coupes de séparation : Sont nécessaires à la transition d'un matériau à l'autre comme par exemple système de vernis aux baguettes en ABS, système de vernis aux joints en caoutchouc ou au verre etc.12) Baguettes : Lors de pièces en ABS non vernies comme baguettes etc. le film doit être traité ultérieurement avec un foehn et une brosse à rivets. 100% de contact avec la surface est atteinte si la structure de la surface est visible sur la surface du film.

Les propriétés et caractéristiques de produit précédentes font partie de nos informations techniques. Pour de plus amples informations, l'aptitude à votre application et la garantie nos informations de produit sont obligantes. (www.scotchcal.ch)

3M (Schweiz) AG, Image Graphics

Eggstrasse 93 - 8803 Rüschlikon

Tel. 044/724 91 61 – imagegraphics-ch@mmm.com - www.scotchcal.ch

Sep 2007