DATENBLATT 12548.135.31080

Folacoat Advance S

Die weiterentwickelte Folacoat Advance S wurde mit einem weichen Deckpolymer versehen und ist für den Einsatz mit Dispersions- und UV-Lacken geeignet. Das gleichmäßige Dickenprofil der Lackplatte erzielt, selbst bei höchsten Druckgeschwindigkeiten, einen guten Lacktransfer. Als Trägermaterial wird eine einlagige Polyesterfolie verwendet, die die nötige Dimensionsstabilität liefert.

Kleine bis mittlere Auflagenhöhen können mit der Folacoat Advance problemlos abgedeckt werden.

Der einlagige Polyesterträger bietet die nötige Dimensionsstabilität und erlaubt den mehrfachen Einsatz. Die optimierte Polymer-Oberfläche ist jetzt noch besser benetzbar und unterstützt einen reibungslosen Lacktransfer.

Auch in Sachen Verarbeitungseigenschaften punktet die Folacoat Advance S. Sie lässt sich hervorragend mittels CAD-Schneideplpotter verarbeiten und erleichtert dank der gut visualisierten Schnitte die Lackplattenherstellung.

Interessante Verarbeitungshinweise unserer Lackierplatten oder Produktvorstellungen per Video finden Sie hier.

Formate

Artikelnummer	Nenndicke (inch)	Nenndicke (mm)
12548.115.99900	.045	1.15
12548.135.99900	.053	1.35

Rollen

Artikelnummer	Breite (mm)	Länge (m)	Nenndicke (inch)	Nenndicke (mm)
12548.115.31080	1080	20	.045	1.15
12548.115.31280	1280	20	.045	1.15
12548.115.21080	1080	40	.045	1.15
12548.115.21280	1280	40	.045	1.15
12548.135.31080	1080	15	.053	1.35
12548.135.31280	1280	15	.053	1.35
12548.135.21080	1080	30	.053	1.35

12548.135.21280	1280	30	.053	1.35

Technische Daten

Charakteristik

- Für direkte Lackierung empfohlen
- Für Dispersionslack geeignet
- Für UV-Lack geeignet
- Handschnitt möglich
- Ideal für CAD-Schneidesysteme
- Polyester-Basis/-Träger

Spezifikationen

Dicke der Polymerschicht	1,00 mm
Dicke des Trägers	0,35 mm
Dickentoleranz	+- 0,05 mm
Lackierungsart	direct coating
Lackplattenhärte	83 Shore A
Länge (m)	15
Nenndicke (inch)	.053
Nenndicke (mm)	1.35
Polymerschichthärte (DIN 53505)	76 Shore A
Träger [Trägermaterial]	Polyeser

Verarbeitung

Als Schneidetiefe empfehlen wir, die Schneidetiefe am Plotter auf ca. 0,82 mm einzustellen. Eine von der Rückseite erkennbare durchgängige, weiße, dünne Linie zeigt, dass das lackführende Polymer vollständig durchtrennt wurde. Ein gutes Abziehen der zu strippenden Stellen ohne Anheben verbleibender Polymerflächen ist gewährleistet. Zur Einstellung der idealen Schneidetiefe sollten Vorab Schneidetests durchgeführt werden.

Produkthaftungsklausel

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise auch in Bezug auf etwaige gewerbliche Schutzrechte Dritter. Diese Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Da die Einsatzbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung des Produktes für die beabsichtigten Zwecke und Anwendungen zu ermitteln und hinsichtlich des gesamten Produktionsprozesses zu testen, um sicherzustellen, dass das Produkt für den beabsichtigten

Gebrauch vollumfänglich geeignet ist. Der Vertrieb unserer Produkte erfolgt auf Grund unserer aktuellen „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Änderungen, die der Produktverbesserung dienen, behalten wir uns vor.