

## LAG プロテクト

## ウインテリアプロテクト 50UH

ID: 40VP04600

## 特徴

- 表面にハードコート（傷つき防止）処理を施したラミネート用粘着フィルムです
- LAGジェットにラミネートすることで画像面を保護し、美観や耐久性を高めます
- 基材にポリエステルフィルムを使用している為、高い透明性を発揮します
- ガラス装飾用に適した内貼り専用フィルムです

## 用途

屋内用

## 規格

- 1,090mm × 50m巻
- 1,250mm × 30m巻
- 1,350mm × 30m巻

## 製品構成

表面基材	ポリエステルフィルム 50μm /グロス
粘着剤	アクリル系粘着剤 /透明強粘着
剥離材	剥離フィルム /ポリエステルフィルム

重量：170g/m<sup>2</sup>（剥離フィルムを含む）

## 特性値

試験項目	単位	実測値	被着体	試験方法
貼付 30 分後 粘着力	N/25mm	16.3	ステンレス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	23.9	ステンレス	リンテック法
貼付 30 分後 粘着力	N/25mm	12.0	ガラス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	24.5	ガラス	リンテック法
ボールタック	No.	8	—	J.Dow 法
保持力	秒	NC 30000	ステンレス	リンテック法



リンテック法

粘着力試験方法：試験機 ロードセル型引張試験機、剥離角度 180°

試験環境 23℃ 50%RH、剥離速度 300 mm/min

貼付圧力 2kgのゴムローラーで 1 往復

被着体：ステンレス板 (SUS304 #360 番研磨仕上げ)

保持力試験方法：角度 0°、試験環境 40℃、貼付面積 25 mm × 25 mm、

貼付圧 2kg のゴムローラーで 5 往復、静止荷重 9.8N

被着体：ステンレス板 (SUS304 #360 番研磨仕上げ)

各特性値の前にアルファベット 1 文字もしくは 2 文字で表記されている用語

B：基材破壊 Cf：凝集破壊 At：界面破壊 Zip：ジッピング NC：ずれなし

フィルム特性

項目		単位	実測値
破断強度	MD	N/25mm	96.5
	CD	N/25mm	142.3
破断伸度	MD	%	96.7
	CD	%	72.9

光学特性

項目	単位	実測値
紫外線透過率	%	7.74
可視光線透過率	%	92.2

材料組み合わせ例

用途別弊社推奨メディア 『LAGジェット』

◀ガラス装飾（屋内長期）▶

品番	基材	風合い	厚み (μm)	粘着剤	規格 (mm × m)	用途
E-1001ZC	ポリエステルフィルム	透明	75	強粘着	1,370 × 30	短期屋外・屋内

\*組み合わせのメディアによっては耐久性（使用可能期間）が低下する場合があります。

ご注意

- 本資料に記載されている数値等は、弊社の試験結果に基づくものであり、保証するものではありません。実際の用途に適合した事前の検証をお願いします。
- 購入後は 1 年以内に使用してください。開封後はなるべく早めにご使用ください。
- 強粘着製品のため、再剥離性能はありません。
- このラミネート用粘着フィルムとインクの密着については事前のテストにてご確認ください。インクについては各プリンタメーカー、もしくはインクメーカーにお問い合わせください。
- 突合せや同一面で使用される場合は、同ロットをご使用ください。
- 内貼り専用ラミネートフィルムなので屋外ではご使用にならないでください。
- 特殊な用途にご使用の場合は、あらかじめご相談ください。

◇保管方法

- 保管される場合は、高温・低温・多湿を避け、必ず袋に入れて宙吊りにし、直射日光が当たらないように保管してください。
- 至近距離からの蛍光灯照射などは避けてください。
- 推奨環境：温度 10℃～30℃、湿度 70%RH 以下  
低温、高温条件下では、粘着力、保持力が低下しはがれやすくなります。
- 水分、薬品などがつかないようにし、衝撃は避けてください。



リンテック株式会社

●本社 〒173-0001 東京都板橋区本町 23-23

お問い合わせは、建材営業部 〒112-0004 東京都文京区後楽 2-1-2  
TEL. (03)3868-7733 FAX. (03)3868-7755  
E-mail: lag@post.lintec.co.jp

http://www.lintec.co.jp

## ◇出力・加工について

- ・ ラミネート加工時のテンション（ブレーキ）のかけすぎは、カールの原因となる恐れがあります。
- ・ ラミネート加工時の圧着が不足しているとメディアとラミネートフィルム間に細かな空気が残り白化し、施工時のスキージー跡や施工後の膨れが発生する可能性がありますのでご注意ください。
- ・ ラミネート加工時にメディアの出力面に直接手で触れないようにしてください。皮脂、油分、汚れ、傷などが品質低下の原因となる場合があります。
- ・ プリント後、インクが十分に乾燥するまではラミネート加工などの後加工を行わないでください。インクの乾燥時間については各プリンタメーカーにお問い合わせください。
- ・ 色味を重視される出力品の場合にはラミネート加工後の変化をあらかじめご確認ください。

## ◇施工について

- ・ 施工環境温度：10℃～40℃  
高温下での施工は初期粘着力の上昇や、製品が軟化する場合があります。
- ・ 使用可能温度：-30℃～80℃

## ◇施工後のメンテナンスについて

- ・ 通常の清掃は柔らかい布を使用して水ぶきしてください。汚れがひどい場合は、中性洗剤（濃度1～2%）を汚れの程度に応じて使用してください。中性洗剤を使用したときは、洗剤が残らないように十分に水ぶきしてください。
- ・ アンモニア系、塩素系、有機系などの洗剤は使用しないでください。
- ・ からぶきは避けてください。
- ・ クレンザー、硬い布、紙などフィルム面を傷つけるおそれがあるものは、使用しないでください。
- ・ フィルム面に継ぎ目があるときは継ぎ目に沿って拭いてください。
- ・ 硬い物や、とがった物を当てないようにしてください。
- ・ たばこの火、その他の高温熱源を近づけないようにしてください。
- ・ ポスターなどをセロハンテープで貼りつけたり、ワッペン、カッティングシートなど粘着剤を使用した物は、貼りつけしないでください。

---

\* 製品についてご不明な点などございましたら、お問い合わせください。

\* 本書は、本製品に関する製品情報及び環境安全に関する情報を提供するものであり、性能や品質を保証するものではありません。

\* 製品の仕様および外観は改良のため予告なく変更させていただくことがあります。

