

LAG ジェット

E-1001ZC

ID: 400517108

特徴

- ソルベントインクジェットプリンタ用メディアです
- 透明ポリエステルフィルムメディアです
- ガラス装飾用途に適しています
- 高い透明性を持ち、優れた意匠性を発揮します
- ウィンテリアプロテクトとの組み合わせで 飛散防止性能を満たします (JIS A-5759 ショットバック試験による性能確認)

用途

屋外短期・屋内

規格

1,370mm × 30m巻

製品構成

表面基材	ポリエステルフィルム 75μm / 透明
粘着剤	アクリル系粘着剤 / 強粘着
剥離材	剥離フィルム / ポリエステルフィルム

重量: 156g/m² (剥離紙を含む)

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	8.5	ステンレス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	11.1	ステンレス	リンテック法
貼付 30 分後粘着力	N/25mm	12.1	ガラス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	13.3	ガラス	リンテック法
ボールタック	No.	17	—	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	200
	CD	N/25mm	314
破断伸度	MD	%	130
	CD	%	93

光学特性

項目	単位	実測値
紫外線透過率	%	0.4
可視光線透過率	%	91.2

材料組み合わせ例

用途別弊社推奨ラミネートフィルム 『LAGプロテクト』

◀ガラス装飾用途(内貼り) ▶

品番	基材	風合い	厚み(μm)	規格(mm×m)	UVカット	用途
ウインテリアプロテクト50UH ※	ポリエステルフィルム	グロス	50	1,090 × 50 1,250 × 30 1,350 × 30	なし	屋内用
G-044EN25	ポリエステルフィルム	グロス	25	1,090 × 50 1,250 × 30 1,350 × 30	なし	屋内用
G-033EN100	ポリエステルフィルム	グロス	100	1,090 × 50 1,250 × 30 1,350 × 30	なし	屋内用

*組み合わせのラミネートによっては耐候性、耐久性(使用可能期間)が低下する場合があります。

※「ウインテリアプロテクト50UH」の組み合わせで飛散防止性能を満たします。

(JIS A-5759 ショットバック試験による性能確認)

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。
- 耐候性、耐久性(表面、インクの保護)や施工性の向上にはラミネートフィルムをご使用ください。
- 強粘着製品のため、再剥離性能はありません。
- 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。
- 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。



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、建築材営業部 〒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

◇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。

◇出力・加工について

- 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。油脂、油分、汚れ、傷などがプリント品質不良の原因となる場合があります。
- 開封後はなるべく早めにご使用ください。
- 使用されるプリンタの種類やプリント条件により、出力品質に差が出る場合があります。事前に確認されることをお勧めします。
- 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。
- ラミネートと組み合わせて使用する場合、ラミネートの種類によっては多少、色味が変わる場合があります。
色味を重視される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℃
- 水貼り施工は温度・湿度条件によって、被着面と粘着面の残留水分が抜けにくくなり、十分な接着力が得られず、浮きやはがれが発生する場合がありますので、施工には十分ご注意ください。
- ラミネート加工時のテンションなどの影響を受け、水貼り施工時に端面から反り上がりやはがれが発生する場合があります。
必要に応じてガラスプライマーのご使用をお奨め致します。
- 被着体の特性によっては十分な接着力が得られない場合や、膨れやはがれが発生する場合があります。必ず事前にご確認ください。
- 貼り付け直後は十分な接着力が得られない場合があります。
- 結露しやすい下地への施工は、十分な接着力が得られない場合があります。
- ウインドーフィルムへの施工はお避けください。

被着体

	被着体	施工		被着体	施工
プラスチック	PP・PE・フッ素	－	金属	亜鉛メッキ鉄板	－
	ABS	－		ボンデ鋼板	－
	PET	－		焼き付け塗装板	－
	FRP	－		アルミニウム	－
	アクリル樹脂	※1		ステンレススチール	－
	ポリカーボネート	※1	その他	コンクリート	－
	塩ビ	※2		モルタル	－
	テント地	－		スレート	－
ガラス	一般	※3		ベニヤ板	－
	網入り	※3			

- ※1 アウトガス発生のため、膨れが生じる場合がありますので事前にご相談ください。
- ※2 可塑剤、遊離成分などが含まれていますので浮き、はがれなどが生じる場合があります。
- ※3 熱割れが発生する可能性があります。
- ※1～3は、条件によって異なりますので、詳しくはお問い合わせください。



- * 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わ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。

