ビジュアルマーキング LAG SYSTEM® ラグシステム

2016年4月1日
1304-160402

マウント用両面・片面粘着シート E-433ZC

ID: 40VM43304

特徴

- 基材に厚手ポリエステルフィルムを使用したマウント用粘着フィルムです
- 写真などのマント用途だけでなく、ラミネート用としても使用可能です
- 柱巻等の用途にも適しています

用途

屋内用

規格

1,080mm × 30m巻
1,250mm × 30m巻
1,380mm × 30m巻

製品構成

表面基材	ポリエステルフィルム 250μm／透明
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：412 g/㎡（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	3.8	ステンレス	リンテック法
貼付24時間後粘着力	N/25mm	18.6	ステンレス	リンテック法
ボールタック	No.	12	—	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、建装材営業部 〒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

2016年4月1日
1304-160402

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 2 kg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	922
	CD	N/25mm	1174
破断伸度	MD	%	194
	CD	%	146

使用例

≪柱巻きサイン≫
被着体（柱）
糊なしメディア（写真、合成紙等）
印字面
E−433ZC

＊紙などの吸湿しやすい糊なしメディアとの組み合わせは浮きやはがれなどの原因となりますのでご注意ください

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。
- 画像面側の粘着剤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。
- 屋内用フィルムなので屋外ではお使用にならないでください。
- 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。
- 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。

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、建装材営業部 〒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

・ 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。

◇加工について
・ 画像面側の強粘着は内側、被着体面側が外側になるように巻かれていますので加工の際にはご注意ください。
・ マウン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。
・ マウント加工時の圧着が不足しているとメディアとマウント用粘着フィルムの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。
・ マウン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マウン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、もしくはインク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マウン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に、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。
・ 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。

被着体

	被着体	施工		被着体	施工
プラスチック	PP・PE・フッ素	※1	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	○		ステンレススチール	○
	ポリカーボネート	※2	その他	コンクリート	×
	塩ビ	※3		モルタル	×
	テント地	×		スレート	×
ガラス	一般	※4		ベニヤ板	×
	網入り	※4			

※1　十分な粘着力が得られない場合があります。
※2　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。
※3　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。
※4　全面貼りの場合、熱割れが発生する可能性があります。
※1～4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。

LINTEC 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、建装材営業部 〒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