

## LAG ジェット

## P-245RC

ID: 40VM24500

## 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
- 透明ポリ塩化ビニルフィルムメディアです
- ガラス装飾や電飾用途に適しています
- 再剥離性能のある粘着剤を使用しています
- 寸法安定性に優れています
- 平面及び緩やかな二次曲面に追従します

## 用途

屋外中期

## 規格

1,370mm × 30m巻

## 製品構成

表面基材	ポリ塩化ビニルフィルム 80 $\mu$ m / 透明
粘着剤	アクリル系粘着剤 / 弱粘再剥離
剥離材	剥離紙 / 両面ポリラミ上質紙 (白)

重量: 289g/m<sup>2</sup> (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	5.4	ステンレス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	9.3	ステンレス	リンテック法
貼付 30 分後粘着力	N/25mm	5.6	ガラス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	7.1	ガラス	リンテック法
ボールタック	No.	9	—	J.Dow 法
保持力	秒	IF 1309	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	84.8
	CD	N/25mm	75
破断伸度	MD	%	287
	CD	%	337

## 光学特性

項目	単位	実測値
紫外線透過率	%	14.5
可視光線透過率	%	81.4

## 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（屋外短期）▶

品番	基材	風合い	厚み (μm)	規格 (mm × m)	UVカット	用途
G-022PV80	塩ビフィルム	グロス	80	1,090 × 50 1,250 × 30 1,350 × 30	○	短期屋外用

\*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。

## 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。
- 本製品は熱、圧着などの影響により軟化する性質をもっているため、保管方法、保管環境によって表面の光沢感・マット感が変化することがありますのでご注意ください。
- 下記、保管方法をご確認ください。
- 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。
- 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



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

- ・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。
- ・ 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。

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	※2		ステンレススチール	※5
	ポリカーボネート	※2	その他	コンクリート	※6
	塩ビ	※3		モルタル	※6
テント地	※3	スレート		※6	
ガラス	一般	※4		ベニヤ板	※6
	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 熱割れが発生する可能性があります。
- ※5 屋外に貼付した場合、条件によっては劣化する可能性がありますので事前にご相談ください。
- ※6 基本的に前処理、プライマー処理が必要です。水分などのにじみ出し、粗面による密着不良が原因で浮き・はがれを生じる恐れがあります。
- ※1～6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。



## ◇再剥離性能

- ・ 再剥離粘着剤とは、一定期間後にはがす用途に適している粘着剤です。
- ・ 再剥離性能は貼付期間や被着体の種類等、雰囲気条件により異なります。必ず事前のテストをお勧めします。
- ・ 再剥離の事前テストが必要な下地
  - ☑：塩化ビニルフィルム / 板
  - ☑：劣化塗装下地
  - ☑：易接着処理を施された下地
  - ☑：基材破壊の恐れのある下地（紙や石膏ボードなど）

- 
- \* 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。

