

PolySoft FR

einseitig bedruckbares, knickbeständiges Medium für Inflatables.
Einseitig luftdicht beschichtet

Inflatables • Airpromotoren • RollUp • Dekoration



CHRISTOPH LERCH

FunktionsTextilien

DI Christoph Lerch • AT – 1230 Wien • Liesinger-Flur-Gasse 3
Tel.: +43/(0)664/3133513 • Fax: +43/(0)1/6670333-16
office@clf.at • www.clf.at • UstIDNr.: ATU 48383306

PolySoft B1/Tr1/Q1

Art.No. 199.142.160

Trägergewebe/base	[DIN 60001]	PES	
Flächengewicht/total weight	[DIN EN 12127]	205	g/m ²
Höchstzugkraft/tensile strength	[DIN EN ISO 13934-1]	97/72	daN/5cm
Bruchdehnung/tensile strength elongation	[DIN EN ISO 13934-1]		%
Weiterreißkraft/tear resistance	[DIN 53363]		daN
Warendicke/thickness		0,28	mm
Brandverhalten/ flame retardancy	[ÖNORM A3800 T.1]	B1/Tr1/Q1	
Lichtechtheit/light fastness	[DIN 54004; DIN EN ISO 105 B02]		
Knickbeständigkeit/crack resistance	[DIN 53359 A]		
Kältebeständigkeit/cold resistance	[DIN 53361]		
Hitzebeständigkeit/heat resistance	[Complan Standard]		
Breiten/width		160/320	cm

Verpackungseinheiten/units Rollen zu ca. 50 Metern auf 77 mm Papphülsen [Ø]
rolls with app. 50 meters on 77 mm cores [Ø]

Beschreibung/description Hochqualitative Dekorationsqualität mit einseitiger Ink-Jet-Spezialbeschichtung für lösemittelbasierende Drucksysteme sowie rückseitig DyeSub druckbar • permanent Schwerentflammbar B1/Tr1/Q1
high quality fabric • one side coated for solvent based Ink-Jet-systems one side DyeSub printable • flame retardant B1/Tr1/Q1

Einsatzbereiche/use Inflatables • Zelte • Bühnen-, Messe- sowie Verkaufsraumdekoration • Leuchtkästen
inflatables • tents • stage-, fair- and store decoration • luminous box

Druckeignung getestet/suitability tested UVC-Systeme
Latex
Paper DyeSub

Aufgrund der Materialverarbeitung auf Druckmaschinen, die mit unterschiedlichen Techniken, Farben und Tinten arbeiten, sind vorherige Andrucktests auf dem Material notwendig.

Spezielle Prüfungen/specific testings

Temperature for sublimation processing: ≤ 190°C
Tachometer parameter (Monti): ≥ 00,6

Due to a possible shrinkage of the fabric during the sublimation process, printing datas should be maximised up to 102-103 % [104 % max.] !

Produktionsbedingt können die hier angeführten Werte innerhalb unterschiedlicher Produktionspartien um ± 3% schwanken