

LoopPET Clear ASLAN DRP 18



Transparente Polyester-Digitaldruckfolie mit 70%igem Anteil recycelten Polyesters

Die selbstklebende, transparente Digitaldruckfolie besteht zu 70% aus recyceltem Polyester, das zerkleinert und gesäubert wurde. Die glänzende Oberfläche ermöglicht qualitativ hochwertige Drucke mit Latex- und UV-härtenden Tinten und ist nicht nur PVC-frei, sondern gleichzeitig mit einem wasserbasierenden Kleber ausgestattet.

Sie eignet sich für ebene Flächen im Innen- und Außenbereich. Als Laminat bietet sich LoopLAM ASLAN SRL 19 an, das ebenfalls aus recyceltem PET hergestellt wird – so entsteht ein PVC-freier, umweltfreundlicher und zukunftsweisender Verbund für Digitaldrucke aus wiederverwerteten Rohstoffen.

Materialaufbau

Folie:	Polyester (70% Anteil recyceltes Polyester)	
Foliendicke:	~ 50 µm	
Klebstoff:	Polyacrylatklebstoff	Klebstoffmenge: ~ 25 g/m ²
Abdeckung:	silikonisierte PET-Abdeckung	Dicke: ~ 75 µm

Eigenschaften

Klebkraft (ASTM D903):	Sofort: Nach 72 Stunden:	~ 3 N/25 mm ~ 14 N/25 mm
Dimensionsstabilität:	Verklebt auf Aluminium nach 48 Stunden bei 70 °C (25 x 25 cm)	Kein Schrumpf messbar
Chemische Beständigkeit:	Bei einer Tauchprüfung über 24 Stunden ist eine verklebte Folie widerstandsfähig gegen die meisten petroleumhaltigen Öle, Fette, Lösemittel, milden Säuren und milden Laugen.	
Lichtbeständigkeit:	DIN 53 388	Lichtechtheitsstufe 7-8 der Woll-Skala
Brennbarkeit:	Klassifiziert nach Flammschutznorm Euroclass DIN EN 13501-1: B-s1, d0	
Temperaturbereich:	Während des Verklebens: Verklebt:	ab 10 °C -30 °C bis +80 °C
Haltbarkeit:	Bis zu 3 Jahre im Außenbereich, bei vertikaler Verklebung im mitteleuropäischen Normalklima.	

LoopPET Clear ASLAN DRP 18



Verarbeitung

Plottfähigkeit:	Die Folie ist ideal plottbar. Die Versalhöhe von Schriftzügen sollte mindestens 20 mm betragen.
Bedruckbarkeit:	Das Material kann mit allen gängigen Latex- und UV-härtenden Tinten sowie mit Siebdrucktinten bedruckt werden.
Verklebung:	<p>Die Folie ist trocken oder nass verklebbar.</p> <p>Bei Verwendung eines Tisch-Laminators ist die Folie trocken zu verkleben. Im Fall einer manuellen Verklebung der Polyesterfolie empfehlen wir eine Nassverklebung. Diese ist unter Berücksichtigung und Befolgung unserer separaten Verarbeitungshinweise zur Nassverklebung möglich.</p> <p>Bei der Verarbeitung isolierend wirkender Materialien ist Elektrostatik eine unvermeidbare Begleiterscheinung. Daher sind bei der Verarbeitung von Folien eine ausreichende Erdung und Staubfreiheit wichtig. Zusätzlich hilft die Erhöhung der Luftfeuchtigkeit, die statische Ladung zu reduzieren.</p> <p>Die LoopPET Clear ASLAN DRP 18 ist ausschließlich für glatte, ebene, unflexible, feste und nicht gewölbte Flächen geeignet. Sie darf nicht auf ausgasenden Oberflächen, wie nicht getempertem Acrylglas, verklebt werden, da es zur Bildung von Blasen kommen kann, insbesondere unter kurzfristiger Wärmeeinwirkung.</p>
Lagerfähigkeit:	Vor der Verarbeitung ist die Folie bis zu 2 Jahren, gerechnet vom Datum der Herstellung, lagerfähig. Dieser Zeitraum gilt für eine sachgemäße Lagerung bei 15-25 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50-60 %. Zur Vermeidung von evtl. Druckstellen empfehlen wir eine stehende oder hängende Lagerung.

Stand 03|2022

Alle Daten und Angaben entsprechen unserem besten Wissen und basieren auf Mess- und Erfahrungswerten. Sie entbinden den Verarbeiter nicht von eigener Überprüfung und Durchführung von Tests für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck.

Unsere Produkte werden laufend qualitätsüberprüft und weiterentwickelt. Wir behalten uns daher vor, ohne Zusatzinformation die chemische Zusammensetzung bzw. physikalische Eigenschaften neuen Erkenntnissen anzupassen.

Hinweise zur Nassverklebung

Polyesterfolien sollten grundsätzlich trocken verklebt werden. In bestimmten Fällen, wie der Verklebung von großen Flächen, ist jedoch eine Nassverklebung möglich.

Materialien: Untergrundreiniger (z.B. ASLAN AKR), Transferliquid (z. B. ASLAN TL 10), Filzraker (z. B. ASLAN KRF 1) und ein sauberes, saugfähiges Tuch

1. Vor dem Verkleben muss der Untergrund von Schmutz, Staub und Fett befreit werden. Dafür empfehlen wir den Untergrundreiniger ASLAN AKR.



Der Untergrund sollte unmittelbar vor der Verklebung gereinigt werden, um eine erneute Verschmutzung zu vermeiden.

2. Folie mit der Abdeckung nach oben auf eine saubere Unterlage legen und die Abdeckung möglichst gleichmäßig und in einem Stück abziehen. Eine leichte Befeuchtung der Rückseite (Abdeckung) verringert statische Aufladungen beim Abziehen der Abdeckung.



Durch statische Aufladung können Staubpartikel auf die Klebstoffseite gelangen. Beachten Sie hierzu auch unser FAQ zum Thema Elektrostatik auf der 2. Seite dieses Dokuments.

3. Den Untergrund mit ausreichend Transferliquid (z.B. ASLAN TL 10) benetzen.

4. Die zu verklebende Folie auf dem nassen Untergrund positionieren. Durch die gleitende Eigenschaft des Transferliquids kann die Folie mehrmals verschoben werden.

5. Sobald die Folie richtig positioniert ist, mit einem Filzraker (z.B. ASLAN KRF 1) schnellstmöglich das Transferliquid aus der Mitte herausrakeln.



Je besser das Transferliquid herausgerakelt wird, desto schneller wird die Endklebkraft erreicht und einer evtl. Weißfärbung des Klebstoffs wird vorgebeugt.

6. Heraustretendes Transferliquid mit einem saugfähigen Tuch wegwischen und die Folie nochmals mit dem Filzraker unter hohem Druck andrücken. Sollte sich der Klebstoff dennoch weiß färben, verliert sich dieser Effekt je nach Witterung innerhalb weniger Tage.



Ein nochmaliges Andrücken nach einigen Stunden ist für die Qualität der Verklebung von Vorteil.

Allgemeine Hinweise:

Bei der Nassverklebung kommt es zu einem verzögerten Aufbau der Klebkraft. Die Endklebkraft wird je nach Umgebungsbedingungen erst nach mehreren Tagen erreicht. Während dieses Zeitraumes sollte eine mechanische Belastung der Folie vermieden werden.

Um eine Blasenbildung zu vermeiden, sollte der Verbund nach dem Verkleben keinen großen Temperaturschwankungen oder direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

Für die Nassverklebung von geplotteter Folie wird das Montagepapier ASLAN TP 110 empfohlen. Nach einer kurzen Abtrocknungszeit sollte das Montagepapier vorsichtig im 180°-Winkel abgezogen werden.

ZUM UMGANG MIT ELEKTROSTATIK BEI DER VERKLEBUNG VON SELBSTKLEBEFOLIEN

Was ist Elektrostatik?

Elektrostatik ist eine unvermeidliche Begleiterscheinung bei der Verarbeitung von isolierend wirkenden Materialien wie etwa Papier, Textilien oder Kunststoffen. Sie entsteht durch die Energie, mit der diese Stoffe während der Verarbeitung bewegt werden. Je höher die Geschwindigkeit der Bewegung, etwa bei Reibung, desto stärker nimmt die elektrostatische Aufladung zu.

Elektrostatik ist auch bei der Verarbeitung von Selbstklebefolien ein Thema. Durch das Abziehen der Abdeckung von der Selbstklebefolie lädt sich die Folie elektrostatisch auf. Die Stärke der Aufladung wird von verschiedenen Faktoren beeinflusst: dabei spielt die Luftfeuchtigkeit, die Erdung der Materialien, Personen und verwendeten Maschinen, aber auch die Geschwindigkeit des Abziehens der Abdeckung eine entscheidende Rolle. Eine elektrostatisch aufgeladene Selbstklebefolie zieht Staub und Flusen an und lässt sich schwieriger verarbeiten.

Wie reduziere und kontrolliere ich eine elektrostatische Aufladung beim Verkleben von Folie?

Staubfreiheit

Die ideale Umgebung für eine Folienkaschierung ist möglichst staubfrei. Daher ist das Tragen von fussel freier Kleidung empfehlenswert. Zusätzlich sollte das Arbeitsumfeld nicht unmittelbar vor der Kaschierung mit einem Besen oder Staubsauger gereinigt werden, um die Aufwirbelung von Staub zu vermeiden.

Luftfeuchtigkeit

Eine zu trockene Umgebungsluft birgt die Gefahr einer erhöhten elektrostatischen Aufladung. Die Aufstellung eines mit Wasser gefüllten Eimers kann dem entgegenwirken, da das verdunstende Wasser die Staubpartikel in der Luft bindet und die elektrische Ladung ableitet.

Alternativ kann vor der Kaschierung auch Wasser mittels einer Sprühflasche in der Luft verteilt werden. Dies verstärkt den Effekt der Bindung der Staubpartikel und lässt sie zu Boden fallen.

Erdung

Auch der Anwender kann elektrostatisch aufgeladen sein und somit die Verarbeitung der Folie erschweren. Zum Entladen des eigenen Körpers hilft das Anfassen eines geerdeten metallischen Gegenstandes.

Tipps bei der maschinellen Verarbeitung von Selbstklebefolie

Bei erhöhter Geschwindigkeit während des maschinellen Laminierens kann überdurchschnittlich viel elektrostatische Aufladung entstehen. Zur Prävention sind folgende Maßnahmen empfehlenswert:

- die Erdung der Maschine
- die Verwendung von speziellen Antistatik-Bändern, um die aufkommende elektrostatische Ladung abzuleiten
- die Erhöhung der Luftfeuchtigkeit, da eine zu trockene Umgebungsluft die statische Ladung nur unzureichend ableitet