

LASERSTANZEN

YUPOTako® ist laserstanzfähig.

SCHNEIDEN

Wenn Sie Jumbo-Rollen (< 300 m) benutzen, führen Sie bitte vor dem Druck einen beidseitigen Randbeschnitt durch. Auf Anfrage erhalten Sie selbstverständlich auch bereits beschnittene Rollen. Beim Schneiden von Bogen, achten Sie darauf **kleine Stapel** zu verarbeiten um eine genaue Schnittkante zu gewährleisten.

ERHÄLTICHE SORTEN

SORTE	DICKE MIKROMETER	GRAMMATUR G/M ²	DRUCKVERFAHREN
WKFS 340	320	220	Bogenoffset
XAD 1069	210	166	Siebdruck und UV Digital
WKJ 250	220	156	Wasserbasierender Inkjet
XAD 1082	245	175	Eco solvent Inkjet
XAD 1058	240	170	HP Indigo
XAD 1057	272	190	Office Inkjet
XAD 1077	233	254	Laser; UV Inkjet

VERFÜGBARE GRÖSSEN IN BOGENWARE

SORTE	GRÖSSE	VERPACKUNG
WKFS 340	1020 x 720 mm, 640 x 900 mm, 640 x 450 mm	100 Bögen pro Ries
XAD 1058	460 x 320 mm	250 Bögen pro Ries
XAD 1057	210 x 297 mm (A4)	100 Bögen pro Ries
XAD 1077	450 x 320mm, 420 x 297 mm (A3)	100 Bögen pro Ries

VERFÜGBARE GRÖSSEN IN ROLLEN

SORTE	GRÖSSE
XAD 1069	1270 mm x 20 m, 1270 mm x approx. 300 m
WKJ 250	1270 mm x 20 m, 1067 mm x 20 m, 914 mm x 20 m, 610 mm x 20 m
XAD 1082	1270 mm x 20 m, 1270 mm x approx. 300 m

TECHNISCHER
RATGEBER

YUPOTAKO®

HAFTET OHNE KLEBSTOFF AUF
GLATTEN FLÄCHEN



1 GEBRAUCHSANWEISUNG UND WARNHINWEISE

YUPOTako®s Einsatztemperatur beträgt **-30°C bis +60°C**. Bei Minustemperaturen muss die Anbringung jedoch unter Raumklima durchgeführt werden. Danach ist ein Absinken der Temperatur unproblematisch und hat keine Auswirkung auf die Adhäsionskraft.



BITTE REINIGEN SIE DIE ZU BEKLEBENDE FLÄCHE, VOR DER AUFBRINGUNG VON YUPOTAKO®, SORGFÄLTIG.

Die zu klebende Oberfläche sollte, insbesondere bei **großformatigen Anwendungen sehr glatt sein**, um eine möglichst hohe Adhäsion zu gewährleisten.

In einigen Fällen kann nach dem Entfernen von YUPOTako® ein weißer Rückstand auftreten: Die evtl. verbleibenden Rückstände können einfach mit einem feuchten Tuch abgewischt werden.

Nicht für die Befestigung auf unebenen Flächen geeignet.

NICHT FÜR DIE ANWENDUNG IM AUSSENBEREICH BZW. ALS FAHRZEUGAUFKLEBER EMPFOHLEN.



BRINGEN SIE YUPOTAKO® NICHT AUF SICHERHEITSGLAS AN. DAS GLAS KANN AUFGRUND DER WÄRMEDÄMMUNG ZERSPRINGEN.

BRINGEN SIE YUPOTAKO® NICHT DIREKT AUF BILDSCHIRME AN. ES KANN DEN BILDSCHIRM BESCHÄDIGEN.



YUPOTako® ist ein sehr empfindliches, **kompressibles Produkt und darf nicht eng aufgerollt werden**, da sonst Falten entstehen. Die einzige Möglichkeit, YUPOTako® gerollt zu versenden bietet ein Rollenkern mit 7,6 cm Durchmesser. Ansonsten sollte YUPOTako® nur plan liegend versendet werden.

HINWEISE ZUR LAGERUNG UND HANDHABUNG

Um Druckprobleme aufgrund von **Fingerabdrücken zu vermeiden**, tragen Sie bitte beim Umgang mit YUPOTako® immer **Handschuhe**.

Lagern Sie YUPOTako® nach dem Öffnen nur **verpackt**. Vermeiden Sie direktes Sonnenlicht.

Falls YUPOTako® **nach einer Anwendung** gelagert werden soll, bringen Sie es unbedingt wieder auf das **Trägerpapier** (oder vergleichbares Material) auf, um ein Zusammenkleben des Materials zu vermeiden.

2 OFFSETDRUCK

1. Die Druckseite von YUPOTako® WKFS340 ist mit einem weißen Hinweisschild gekennzeichnet.

2. **Akklimatisieren** Sie YUPOTako® unter Druckraumbedingungen mindestens **24 h vor dem Entpacken**. Bitte lagern Sie YUPOTako® mit der Druckseite nach oben (!).

3. Die idealen Druckraumbedingungen sind: **relative Luftfeuchtigkeit: 50-60%, Temperatur: 20-25°C**.

4. Bitte behandeln Sie das Material mit besonderer Sorgfalt, um ein Ablösen der Trägerfolie zu vermeiden. Speziell bei der Zuführung des Materials in die Anlage.

5. Verwenden Sie entweder Papierdruckfarben oder geeignete Folienfarben. Der Farbtyp und die Farbschichtdicke beeinflussen die Trocknungszeit. Für UV-Farben achten Sie bitte auf foliengerechte Farbreihen. Der UV-Offset-Druck kann zu einer erhöhten elektrostatischen Aufladung führen. Bitte führen Sie im Vorfeld immer einen Test durch.

6. Stellen Sie den **Anpressdruck auf 250 µm** ein, da YUPOTako® sehr kompressibel ist.

7. Benutzen Sie so **wenig Feuchtwasser** wie möglich. Da die Oberfläche von YUPOTako® die Feuchtigkeit nicht im selben Umfang wie Papier absorbieren kann, kommt es bei übermäßiger Zufuhr zu einem Aufbau des Feuchtmittels auf dem Druckbogen, sodass nach und nach die Farbbildung gestört, oder der Trocknungsprozess nach dem Druck negativ beeinflusst wird. Deshalb empfehlen wir, die Feuchtung in allen Werken so weit zu reduzieren, dass der Druck zu „tonen/schmierern“ beginnt. Danach muss die Feuchtung wieder leicht erhöht werden, bis das „Tonen/Schmierern“ verschwindet. Bei Druckaufträgen mit geringer Flächendeckung kann diese mit der Platzierung eines **„Farbabnahmestreifens“** am Rand des Bogens erhöht werden. Dadurch wird eine stabilere

Farb- Wasserbalance erzielt.

8. Spezialanwendungen benötigen spezielle Farben (wie z.B. für erhöhte Lichtbeständigkeit). **Dispersionslacke** oder **UV-Lacke** ermöglichen eine bessere Scheuer- und Abriebfestigkeit.

9. Bei Verwendung von **Bestäubungspuder** können Sie sich grundsätzlich nach Ihren Erfahrungswerten bei Bilderdruckpapieren richten. Die **Partikelgröße** des Bestäubungspuders sollte **15-25 µm** betragen.

3 DIGITALDRUCK

XAD 1069 SIEBDRUCK

Verwenden Sie für YUPOTako® XAD1069 entweder **konventionelle Farben oder UV-Farben**.

Um Druckstellen zu vermeiden, **minimieren Sie die Saugluftzufuhr**. Kleben Sie den Drucktisch ab, um das Vakuum im Druckbereich zu optimieren. Wenn Sie mit UV-Farben drucken, geben Sie YUPOTako® XAD1069 genügend Zeit um abzukühlen bevor Sie die nachfolgende Farbe drucken.

XAD 1069 UV INKJET

YUPOTako® XAD1069 ist mit den meisten auf dem Markt befindlichen UV-Inkjet-Digitaldruckmaschinen kompatibel. Abhängig vom Farbauftrag und je nach Maschinentyp kann es nach dem Druck zu einer leichten Wellenbildung der Trägerfolie kommen. Die Haftungseigenschaften sind hiervon nicht beeinträchtigt.

WKJ 250 WASSERBASIERENDER INKJET

YUPOTako® WKJ 250 ist für den Inkjetdruck mit wasserbasierenden pigmentierten Tinten konzipiert. Farbstoffbasierende Tinten können Trocknungsprobleme und Farbflecken verursachen. Ein hoher Farbauftrag verursacht unter Umständen eine langsamere Farbtrocknung. Reduzieren Sie den Farbauftrag oder berücksichtigen Sie eine längere Trocknungszeit.

XAD 1082 ECO-SOLVENT INKJET

YUPOTako® XAD 1082 ist für den Inkjetdruck mit Low-solvent und Eco-solvent Farben konzipiert. Für handelsübliche Solvent-Farben ist YUPOTako® XAD 1082 nicht empfohlen. Ein zu hoher Farbauftrag verursacht unter Umständen eine langsamere Farbtrocknung. Reduzieren Sie den Farbauftrag oder berücksichtigen Sie eine längere Trocknungszeit.

XAD 1082 LATEX INKJET

YUPOTako® XAD 1082 ist nicht für den Latexdruck konzipiert worden. Mit den richtigen Maschineneinstellungen kann dennoch ein gutes Ergebnis erzielt werden. Hilfe für die korrekten Maschineneinstellungen für HP Drucker finden Sie auch auf: <https://ssl.www8.hp.com/us/en/campaigns/2013/ga/MediaLocator/home.html> (HP Media Locator)

4 WEITERVERARBEITUNG

LAMINIERUNGSEMPFEHLUNG

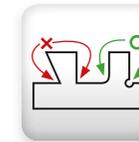
Das Druckbild muss komplett getrocknet, bzw. ausgehärtet sein, bevor Sie YUPOTako® laminieren. Verwenden Sie einen Laminierungsfilm, der den Schutzanforderungen der Endanwendung entspricht.

HEISSLAMINIERUNG

Reduzieren Sie die Temperatur und den Anpressdruck so weit wie möglich. Eine **Kaltlaminiierung** ist **besser geeignet**. Die Laminierungsfolie sollte möglichst hohe Klebeeigenschaften besitzen, um eine gute Haftung zu gewährleisten. Bitte führen Sie im Vorfeld entsprechende Tests durch. Wird laminiertes YUPOTako® von der Anbringungsstelle entfernt, können bei YUPOTako® u.U. Wölbungserscheinungen auftreten. YUPOTako® ist für den Einsatz als **Fußbodenbanner** geeignet. Bitte kontaktieren Sie uns für getestete und empfohlene Lamine.

STANZEN

Die Stanzformen und Messer müssen scharf und frei von Kerben sein, um ein Einreißen zu vermeiden.



ALLE INNENLIEGENDEN ECKEN UND SCHNITTENDEN SOLLTEN ABGERUNDET WERDEN. BITTE FÜHREN SIE ALLE STANZUNGEN STETS VON DER DRUCKSEITE DURCH. DAS DESIGN DER STANZFORM SOLLTE SO EINFACH WIE MÖGLICH GEHALTEN WERDEN.



BITTE VERMEIDEN SIE SPITZE ECKEN (MÖGLICHT ABRUNDEN) UM EIN EINREISSEN ZU VERMEIDEN.

ANSTANZEN

Die rückseitige Abziehfolie ist dünn. Die Abstandhalter müssen sehr sorgfältig und genau eingestellt werden. Um YUPOTako® zu stanzen, sind gute Erfahrungswerte notwendig. Bitte führen Sie vorab entsprechende Tests durch. Der Stanzprozess muss regelmäßig kontrolliert werden, um eine gute Qualität zu gewährleisten. Halten Sie zwischen den einzelnen Stanzformen genügend **Abstand (> 3-4 mm)**. Verwenden Sie keine magnetischen Stanzplatten. Beim **Anstanzen** von WKFS340 empfehlen wir einen **Heidelberger Tiegel** zu verwenden, da sowohl der Press- als auch der Gegendruckkörper je eine ebene Fläche bilden. Somit können genauere Schnitttiefen gewährleistet werden.

DIGITALES STANZEN UND PLOTTEN

YUPOTako® kann mit digitalen Stanzmaschinen und Schneidplottern gestanzt werden.