

CANVAS MOSEL POLYCOTTON W FR

PRODUKTBESCHREIBUNG

- » ca. 340 g/m² schweres, veredeltes Baumwoll-Polyester Mischgewebe
- » eine 2:1 Webstruktur steigert die Flexibilität und den Widerstand gegen Weißbruch
- » aufgehellte, weiß-matte Inkjet-Beschichtung liefert gute Druckergebnisse für hochauflösende Drucke
- » geeignet für wasserbasierte Tintenstrahldrucksysteme
- » pH-neutrale Beschichtung für langfristige Bildstabilität und Farbtintensität
- » schwerentflammbar gemäß den Anforderungen eines Produkts der Baustoffklasse B1 nach der Norm DIN 4102-1. Bitte beachten Sie das Prüfzeugnis.

GEEIGNETE TINTEN

- » Dye- und Pigmenttinten

ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

- » im Innenbereich
- » Foto und Kunstreproduktion
- » gerahmte Bilder zum Aufziehen auf Keilrahmen
- » Wandbilder

VERARBEITUNGSHINWEISE

- » Material sollte auf Raumtemperatur akklimatisiert werden
- » um Fingerabdrücke zu vermeiden, sollten Baumwollhandschuhe getragen werden

VORTEILE

- » sehr gute Farbdichte und hohe Alterungsbeständigkeit, besonders bei Pigmenttinte, die auch für erhöhte Lichtbeständigkeit sorgt
- » schnelle Tintentrocknungszeit
- » kein Farbenausbluten, auch bei hohem Tintenauftrag
- » sehr gute Knickbruchbeständigkeit

BESONDERER HINWEIS

- » vor Weiterverarbeitung bzw. Veredelung ist vollständiges Durchtrocknen des Druckes von mind. 24 Std. erforderlich

PRODUCT DESCRIPTION

- » approx. 340 g/m² coated polycotton fabric
- » a 2:1 weave structure allows the product more flexibility and more resistance against edge breakage
- » enhanced white-matte, inkjet coating gives good results for high resolution prints
- » compatible for water based printing systems
- » pH neutral coating for long term image stability and color intensity
- » the product meets fire classification B1 building material in accordance to Norm DIN 4102-1 "not easily flammable". Please refer to test certificate.

INK COMPATIBILITY

- » Dye and pigment inks

RECOMMENDED APPLICATIONS

- » indoor use
- » photographic and fine art portrays
- » stretcher frame and gallery wrapping
- » murals

PROCESSING AND HANDLING

- » material should be acclimatized to room temperature
- » to avoid fingerprints, it is advisable to wear cotton gloves

ADVANTAGES

- » very good color density and greater resistance to color degradation with pigmented inks
- » fast drying
- » non bleeding effect even with an increased ink threshold
- » very good against crease breakage

PLEASE NOTE

- » before further processing of prints, a minimum drying time of 24 hours is required

CANVAS MOSEL POLYCOTTON W FR

TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

Träger Carrier	beschichteter Gewebemix aus 65% Polyester und 35% Baumwolle coated fabric blend 65% polyester and 35% cotton		
EIGENSCHAFTEN PROPERTIES	METHODE METHOD	EINHEITEN UNIT	WERT VALUE
Flächengewicht Area weight	DIN EN ISO 536	g/m ²	340 ± 30
Dicke Thickness	DIN EN 20534	µm	450 ± 30
pH	DIN 54276		7,5 ± 0,5
Opazität Opacity	DIN ISO 2471	%	99
Farbmessung Color	CIELAB D50 / 2°	L a* b*	94,8 ± 1,5 2,2 ± 1,0 -4,7 ± 2,5

LAGERBEDINGUNGEN

- » kühl und trocken lagern
- » in Originalverpackung aufbewahren
- » Raumtemperatur von 10–25°C mit 35–65% r.F

MINDESTHALTBARKEIT

- » innerhalb 2 Jahre nach Erhalt

ENTSORGUNG

- » anfallender Gewerbemüll kann unter Berücksichtigung der jeweils gültigen kommunalen Bestimmungen der Entsorgungsbetreiber entsorgt werden.

STORAGE CONDITIONS

- » cool and dry environment
- » original packaging
- » room Temperature 10-25°C with 35–65% r.H

SHELF LIFE

- » within 2 years upon receipt

WASTE DISPOSAL

- » all incurred waste practice must be in compliance with local laws and regulations.

HINWEIS: Die o.a. Daten und Empfehlungen stellen Richtwerte dar und entsprechen dem gegenwärtigen Kenntnisstand. Sie entbinden den Anwender nicht davon, unsere Druckmedien vor deren Einsatz auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung sowie auf die Kompatibilität mit dem Drucksystem hin zu überprüfen. Wir können keine Haftung für Fehler übernehmen, die sich aus technischen Änderungen bei Druckern und/oder Tinten ergeben. Erläuterung EG Sicherheitsdatenblatt: Bei diesem Produkt können im bestimmungsgemäßen Umgang keinerlei Gefahrstoffe entstehen oder freigesetzt werden. Weder ist das Produkt ein Gefahrgut im Sinne des Verkehrsrechts bzw. Transportrechts, noch enthält es wassergefährdende Stoffe gemäß dem Wasserhaushaltsgesetz. Der entstehende Abfall nach Nutzung oder Verwendung ist entsprechend Kreislaufwirtschaftsgesetz nicht überwachungspflichtig. Daher ist ein Sicherheitsdatenblatt gemäß 91/155 EWG nicht erforderlich.

PLEASE NOTE: The data and recommendations given represent guidelines according to our present state of knowledge. They do not absolve the user from verifying that our print media is suitable for the intended application as well as being compatible with the intended print system. We cannot accept responsibility for problems which occur because of technical changes to printing equipment or ink systems. A Safety Data Sheet according to Commission Directive 91/155 EEC is not required. The product and its contents are not classified as dangerous according to transportation regulations nor does it contain substances hazardous to the Environment under the Water Regulations ACT. The product also promotes the Closed Substance Cycle Waste Management and Ensures Environmentally Compatible Waste Disposal

CANVAS MOSEL POLYCOTTON W FR

Textilfasern und Herstellverfahren

Textile Waren unterscheiden sich chemisch in Naturfasern (z. B. Wolle, Seide, Leinen und Baumwolle) und Synthetische Fasern (z. B. Polyester, Polyamid, Polyacryl und Elastan). Dabei bestimmen die Dicke der Fasern und die Spinnart die Stärke und das Gewicht des Materials.

Bei sich ändernden Bedingungen (Umgebungstemperatur, Luftfeuchte usw.) können sich Naturfasern im Gegensatz zu Synthetefasern verändern, was zu Wellenbildung, Quellung und damit zu variierenden Oberflächen führt. Des Weiteren ist mit jeder Verarbeitungsstufe (Fasermaterial, Spinnen, Garnerzeugung, Weben, Ausrüsten, Beschichten) mit Fehlern zu rechnen, die auch in der Oberfläche des Textils/Gewebes sichtbar werden können, bzw. leicht aus dieser herausragen können (z.B. Baumwollsamten). Diese Umstände sind als textile Warenschwankung anzusehen und stellen somit keinen Grund für eine Beanstandung dar.

Naturfasern wie Baumwolle oder synthetische Fasern wie Polyester können produktionsbedingt eine raue oder glatte Oberfläche aufweisen. Eintreffendes Licht wird an diesen natürlichen, inhomogenen Oberflächen diffus reflektiert, unterschiedliche optische Effekte können daraus resultieren. Webfehler, Fusseln, Flecken sowie Fremdfasern werden in Produktionsprozessen von Textilien/Geweben aussortiert und herausgeschnitten. Trotz dieser Qualitätssicherung sind kleine Webfehler, Flecken und Fusseln auf der Oberfläche eines Textils/Gewebes nicht auszuschließen und stellen somit ebenfalls keinen Grund zur Reklamation dar.

Fehlertoleranzen

Im Herstellungsprozess von Textilien/Geweben sind Fehler unvermeidbar. Gemäß den Einheitsbedingungen der Deutschen Textilindustrie sind im ungünstigsten Fall sogar bis zu 10 Fehler auf 100 Laufmeter zu akzeptieren. Hierbei muss jedoch differenziert werden. Es kann sich um Flecken, Verfärbungen, Fusseln sowie Webfehler und Fremdfasern handeln, die nach dem Drucken kaum auffallen und teilweise keine Beeinträchtigung darstellen. Einzelne Fehler sollten dabei aber generell nicht länger als ein Meter sein. In den Warenkontrollen werden alle Fehler aussortiert, die außerhalb der Norm liegen. Kleine Fehler wie Noppen, Fadenbrüche, Dick- und Dünnstellen, Flusen, Fusseln, Flecken oder überstehende Fasern und Fäden, die nicht größer als 5-10 cm sind, stellen keinen Grund zur Beanstandung dar. Gemäß den Einheitsbedingungen der Deutschen Textilindustrie gelten bei der Lieferung von Textilien/Geweben folgende Toleranzen:

- Abweichung der Farbe wie auch des Weißgrades
- Abweichung der Faserzusammensetzung $\pm 5-10\%$
- Einlaufen des Substrates nach dem Waschen $\pm 1-3\%$
- Schrumpfen des Substrates $\pm 3-5\%$
- Schrägverzug auf der Breite der Fläche $\pm 1.5\%$
- Abweichung vom Gewicht $\pm 3\%$
- Abweichung von der Länge $\pm 3\%$

Im Falle einer Weiterveredelung wie Beschichtung, Imprägnierung sowie Kaschierung und Laminierung gelten zusätzlich die im Datenblatt des jeweiligen Herstellers angegebenen Toleranzen. Um Materialstau im Drucker und Beschädigungen an den Druckköpfen auszuschließen, muss sich der Druckkopf in ausreichendem Abstand über dem Substrat befinden und der laufende Druck muss beobachtet werden.

CANVAS MOSEL POLYCOTTON W FR

Textile Fibers and Processing

Textile products differ in their chemical makeup and are classified as natural fibers such as wool, silk, linen, cotton and synthetic fibers like polyester, polyamide, polyacrylate and elastin. The thickness and the weaving process of these fibers determine the strength and weight of the material.

Due to environmental conditions, i.e. ambient temperature, humidity, etc. natural fibers are more susceptible to cockling, swelling and changes to the surface structure as opposed to synthetic fibers.

Furthermore, with each processing stage (fiber material, spinning, yarn production, weaving, finishing, and coating) defects can be expected that may be visible to the surface of the textile/fabric, such as the protrusion of cottonseeds. These circumstances are to be regarded as fluctuations in the textile processing and therefore, cannot be considered as a complaint reason.

Due to production process, natural fibers such as cotton or synthetic fibers like polyester can have a rough or smooth surface. An inhomogeneous surface reflects incident light diffusely, thereby resulting in different optical effects. Weaving flaws, fluff, spots, as well as foreign fibers are sorted or cut out during the production process of textiles/fabrics. Despite quality control, small flaws, stains, and fluff remaining on the surface of textiles/fabrics, cannot be completely excluded and thus is no reason for complaints.

Flaw Tolerance

In the manufacturing process of textiles/fabrics, defects are unavoidable. According to the Standard Conditions of the German Textile Industry, 10 defects per 100 linear meters are acceptable. However, differentiation is necessary. Spots, discoloration, fluff, weaving defects, and foreign fibers can be hardly noticeable after printing and, to some extent, don't present impairment. Isolated defects in general should not be longer than one meter. All incoming goods are inspected. Defects are sorted out that fall outside the standards. Small flaws, such as knobs, fiber breakage, thick and thin areas, fluff, spots or protruding fibers and filaments that are not larger than 5-10 cm, provide no reason for complaints.

According to the Standard Conditions of the German Textile Industry, the following tolerances for supplying textiles/fabrics apply:

- Deviation in color and whiteness
- Deviation in fiber composition $\pm 5-10\%$
- Shrinkage after washing $\pm 1-3\%$
- Shrinkage in general $\pm 3-5\%$
- Skewing width $\pm 1.5\%$
- Deviation in weight $\pm 3\%$
- Deviation in length $\pm 3\%$

In the event of further processing such as coating, impregnation, adhesion and lamination, the tolerance specified in the technical data sheet of the respective manufacturer shall apply. To exclude material accumulation to printer and damage to the print heads, the distance between print head and material must be sufficiently defined. Also, the printing process must always be controlled.