

► Fusion Wrap

Leistungsstarke, digitale, polymere Folie mit FLITE Technology®

Fusion Wrap ist eine 2.4-mil (60 Mikron) starke, weiße, glänzende Hochleistungs-Polymerfolie mit Flite Technology®. Das Leichtkontakt-System von Fusion Wrap wurde für schnelle und effektive Fahrzeugfolierungen und -Grafiken entwickelt. Fusion Wrap verfügt über einen Liner mit niedrigprofiligem Luftaustritt und der getönte, permanente, druckempfindliche Kleber schafft genügend Deckkraft um lebendige Druckqualität zu gewährleisten. Die Haltbarkeit von Fusion Wrap im Außenbereich beträgt bis zu sieben Jahre (unbedruckt). Bedruckt variiert die Haltbarkeit je nach verwendetem Druckertyp und Tinte.

ANWENDUNGSBEREICHE

- Ideal für Fahrzeugfolierungen und -Grafiken bei leichten bis moderaten Wölbungen
- Leichter Erstkontakt, der eine starke Haftung bildet
- Bedruckbar mit Eco-Solvent-, Solvent-, Latex-, and UV-Drucksystemen
- Empfohlene Lamine: Series 3170, Series 3220, Series 3270, Series 3210, oder Series 3420*

*Nur auf flachen oder leichten Wölbungen anwenden.

Certified for
HP Latex Inks

EIGENSCHAFTEN & DATEN

EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODEN	STANDARDWERTE	
OBERFLÄCHE	Gloss Meter 60° Reflection	Glänzend: 80 bis 90 Einheiten	
STÄRKE	Mikrometer, Federal Bench Type	60 Mikron	
REISSFESTIGKEIT	Tensile Tester mit 2-in (51 mm) Spannweite; Kreuzkopfgeschwindigkeit von 12 in/min. (5.1 mm/s), Bahnrichtung	≥ 9.5 lb/in	≥ 1.7 kg/cm
DEHNBARKEIT	Instron Tensile Tester wie oben	180%	
HALTBARKEIT (IN DER VERPACKUNG)	Ideale Lagertemperatur bei 70°F (21°C) und 50% relativer Luftfeuchtigkeit	1 Jahr ab Fabriklieferung	
ANWENDUNGSTEMPERATUR	Auf sauberem, trockenem Untergrund	60°F bis 100°F	15°C bis 38°C
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	Auf sauberem, trockenem Untergrund	-20°F bis 150°F	-29°C bis 65°C
FORMSTABILITÄT	158°F (70°C), 48 Stunden	10-mil	0.24 mm
KLEBKRAFT	PSTC-1, 15 Min., 70°F (21°C)	≥ 1.5 lb/in	264.78 N/m
	PSTC-1, 24 Stunden, 70°F (21°C)	≥ 2.5 lb/in	441.30 N/m
	PSTC-1, 1 Woche, 70°F (21°C)	≥ 3.0 lb/in	529.56 N/m
LINER RELEASE	TLMI Release bei 300 in/min (760 cm/min)	44.0 g/2 in	8.6 g/cm

HINWEIS: Empfohlene Oberflächentemperatur nach der Erwärmung des angebrachten Vinyls: 200°F bis 220°F (95°C bis 105°C). Die Nachwärmung muss schrittweise

und ca. 10-15 cm von der Folie entfernt erfolgen.

Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen

USA

200 Boysenberry Lane, Placentia, CA 92870

800 232 7161 / +1 714 985 6300

+1 714 985 6305

EUROPE

Dr. Lelykade 22B, 2583CM Den Haag, The Netherlands

+31 70 354 4311

+31 70 355 7721

CHINA

No. 1989 Xinchang Road, Weifang, Shandong, 262400

+86 0536 6226568

NUTZUNG & ANWENDUNG

Fusion Wrap widersteht der Witterung am besten, wenn es auf vertikale oder obere Außenwinkel angewendet wird. Horizontale Winkel, wie beispielsweise Hauben- und Autodachflächen, verschlechtern sich schneller als vertikale. Dies ist auf eine erhöhte Sonnen- und Feuchtigkeitsbelastung sowie eine hohe Ablagerung von Schmutz und Luftschadstoffen zurückzuführen. Die tatsächliche horizontale Bewitterung ist abhängig von Wartung, Lage und Elementarbelastung. Verwenden Sie Wärme und/oder Chemikalien bei der Entfernung der Folie.

Fusion Wrap wurde entwickelt, um für Fahrzeugfolierungen und -Grafiken verwendet zu werden. Beim Folieren von Kurven und Kanälen mit Fusion Wrap wird empfohlen, das Produkt zu drapieren und nicht in Bereiche mit Kanälen zu dehnen. Der Herstellungsprozess von Fusion Wrap stellt gewisse Einschränkungen für die Anwendungen dar, siehe das Fusion Wrap Installationshandbuch und die folgenden Informationen für Installationstechniken und Empfehlungen. Wenn Sie Fragen haben, ob Fusion Wrap für Ihre spezifische Anwendung geeignet ist, wenden Sie sich bitte an Ihren Arlon-Vertriebsmitarbeiter.

	ANWENDUNG	ERFORDERLICHE FOLIERTECHNIK	LAMINAT(E)
FAHRZEUG-/ FLOTTENAUFKLEBER	✓	Siehe Fusion Wrap Installationsanleitung für bewährte Methoden	SERIES 3170, SERIES 3220, SERIES 3270, SERIES 3210
FLACHE FAHRZEUGSEITEN	✓	Siehe Fusion Wrap Installationsanleitung für bewährte Methoden	SERIES 3170, SERIES 3220, SERIES 3270, SERIES 3210
LEICHTE WÖLBUNGEN	✓	Siehe Fusion Wrap Installationsanleitung für bewährte Methoden	SERIES 3170, SERIES 3220, SERIES 3270, SERIES 3210
TIEFE KANÄLE	✓	TIPP #48: Wie man tiefe Kanäle foliert: Verwendung der Inlay-Methode TIPP #49: Wie man tiefe Kanäle foliert: Verwendung der Cut- und Lay-in-Methode	SERIES 3170, SERIES 3220, SERIES 3270, SERIES 3210
NIETEN*	✓	TIPP #50: Wie man an Nieten foliert: Die Rollen-Methode TIPP #51: Wie man an Nieten foliert: Die Poke/ Lanze-Methode	SERIES 3170, SERIES 3220, SERIES 3270, SERIES 3210

*Kann auf Niedrigprofil-Nieten angebracht werden. Nieten variieren in Form und Größe, sodass ein Zelt entstehen kann.

FOLIEREN VON KOMPLEXEN WÖLBUNGEN MIT POLYMERFOLIE

Komplexe Krümmungen sind Paneele oder Komponenten des Fahrzeugs, die sich in mehrere Richtungen biegen. Sie sind häufig an Stoßfängern, Türgriffen, Seitenspiegeln, Nebelscheinwerferfaschen, versenkten Fenstern in Transportern, Radmuldenkanälen und Haifischflossenantennen vorzufinden. Da polymere Folien naturgemäß schrumpfen, sollten Sie in diesen Bereichen nicht mit übermäßigem Dehnen oder mit einem einteiligen Vinyl folieren. Stattdessen sollten Ausschnitte, Einlagen oder Nähte/Überlappungen verwendet werden

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

Nachstehende Angaben gelten anstelle jeglicher Gewährleistungen:

Alle Bestellungen und Käufe im Zusammenhang mit diesem Dokument unterliegen den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von Arlon, die in dieser Referenz vollständig enthalten sind und unter https://www.arlon.com/eu_de/legal/terms-and-conditions oder in gedruckter Form auf Anfrage verfügbar sind.

Oktober 2020 - EMEA

USA

200 Boysenberry Lane, Placentia, CA 92870
800 232 7161 / +1 714 985 6300
+1 714 985 6305

EUROPE

Dr. Lelykade 22B, 2583CM Den Haag, The Netherlands
+31 70 354 4311
+31 70 355 7721

CHINA

No. 1989 Xinchang Road, Weifang, Shandong, 262400
+86 0536 6226568

arlon.com