

Commercial Solutions Division

## 3M™ Scotchcal™ Transluzente Farbfolie Serie 3630

## 3M™ Scotchcal™ Transluzente Farbfolie IJ3630-20

## 3M™ Scotchcal™ Transluzente Farbfolie IJ3630LED-20

### Produkt- beschreibung

Diese gegossenen Folien eignen sich für dauerhafte, formstabile, innenbeleuchtete Anwendungen. Die matte Oberfläche der Folie 3630 verhindert störende Lichteffekte und ermöglicht eine gleichmäßige Farbe bei Tag und Nacht.

3M™ Scotchcal™ Farbfolien Serie 3630 und IJ3630-20 sind speziell entwickelt für Anwendungen in Leuchtkästen mit Leuchtstoffröhren.

3M™ Scotchcal™ Farbfolien Serie 3632GPS basiert auf der transluzenten Folie Serie 3630 und besitzt eine spezielle Beschichtung (GPS) zur Erhöhung der Haltbarkeit und Reinigungsfähigkeit.

3M™ Scotchcal™ Transluzente Farbfolie IJ3630LED-20 ist eine digital bedruckbare Folie speziell für die Verwendung in LED-Leuchtkästen mit seitlicher Lichteinspeisung. Sie sorgt für bessere Farbwirkung und mehr Helligkeit.

Alle Folien sind tiefziehfähig.

Lieferbare Ausführungen	Leuchtwerbung	3630-X	X = Farbcode, transluzent, halbmatt, permanenter Klebstoff (transparent). Große Farbauswahl. Sonderfarben auf Anfrage erhältlich.
		3632GPS-X	X = Farbcode, transluzent, halbmatt, permanenter Klebstoff (transparent). Große Farbauswahl. Sonderfarben auf Anfrage erhältlich.
	Inkjet-Druck	IJ3630-20	weiß, transluzent, halbmatt, permanenter Klebstoff (transparent).
		IJ3630LED-20	weiß, transluzent, halbmatt, permanenter Klebstoff (transparent).

### Produkt- eigenschaften

Physikalische  
Eigenschaften und  
Anwendungseigenschaften

Bei den nachstehenden Daten handelt es sich um Richtwerte im unverarbeiteten Zustand. Sollten Sie Daten für Spezifikationszwecke benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre 3M Niederlassung.

Material	Gegossenes PVC
Oberfläche	Halbmatt
Foliendicke	50 µm (0,05 mm)
Klebstofftyp	Druckaktivierter Klebstoff
Klebstoffaussehen	Transparent

Schutzpapier	Transparenter Kunststoff Produkte für Inkjet-Druck:	Einseitig, polyethylenbeschichtetes Papier
Klebkraft	15 N/25 mm	FTM 1: Schälfkraft bei 180°, Untergrund: Glas; kond.: 24 Std. bei 23°C/50% RF°
Verklebung	Nass oder trocken	
Formstabilität	< 0,3 mm	FTM 14
Verklebetemperatur (mindestens Umgebung und Untergrund)	+16°C	Flach
	+16°C	Leicht gewölbt
Temperaturbeständigkeit (nach Verklebung)	-44°C bis +77°C	Wichtiger Hinweis: Nur kurzfristig den Temperaturextremen aussetzen
Geeignete Oberflächenformen	Flach bis leicht gewölbt	
Geeignete Untergründe	Glas, PMMA, PC*, Leuchtwerbe-Spanntücher *Vor der Anwendung kann Wärmetrocknung erforderlich sein	
Entfernen	Mithilfe von Wärme und/oder chemischen Mitteln leicht vom Untergrund zu entfernen.  3M übernimmt keine Gewährleistung für die Geschwindigkeit oder die Leichtgängigkeit bei der Entfernung von Folien. Die entsprechende Temperatur von Umgebung und Untergrund muss eingehalten werden.	

Alle vorgenannten Angaben, technische Informationen und Empfehlungen beruhen auf Laboruntersuchungen, eine Gewähr für ihre Richtigkeit und Vollständigkeit kann allerdings nicht übernommen werden.

<b>Lagerung</b>	Lagerungszeit	2 Jahre ab dem auf der ungeöffneten Originalverpackung genannten Datum. Innerhalb von einem Jahr nach Verarbeitung anwenden.
	Lagerbedingungen	+4 °C bis +40 °C in der Originalverpackung in einer sauberen und trockenen Umgebung mit Schutz vor direkter Sonneneinwirkung.

Die angegebene Lagerungszeit und Lagerbedingungen sind Richtwerte, abhängig von vielen externen und nicht zu kontrollierenden Faktoren, und dürfen daher nicht als Garantiaussage verstanden werden.

**Brandverhalten** Die Richtlinien in Bezug auf das Brandverhalten sind in den einzelnen Ländern unterschiedlich. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre 3M Niederlassung vor Ort.

**Funktionsdauer** Die Funktionsdauer stellt weder eine Beschaffenheits- und/oder Haltbarkeitsgarantie noch die Zusicherung bestimmter Eigenschaften im Hinblick auf unsere Folien dar.

Nach unseren derzeitigen Erkenntnissen kann die unten angegebene maximale Funktionsdauer erwartet werden, sofern die Folien nach 3M Empfehlung fachgerecht verarbeitet und verklebt werden. Die Funktionsdauer wird unter anderem von folgenden Faktoren beeinflusst:

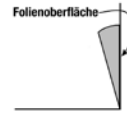
- Art des Untergrundes sowie dessen gründliche Vorbereitung (mit 3M™ Untergrundreiniger Surface Preparation System)
- Verklebeverfahren
- Umweltbedingungen
- Reinigungshäufigkeit und -methode

**Klimazonen** Die Funktionstüchtigkeit der Folien wird weitgehend von den Witterungsbedingungen und dem Winkel der Sonneneinstrahlung beeinflusst. Die nachstehende Tabelle gibt einen Überblick über die Produkthaltbarkeit in Abhängigkeit von der Lichteinwirkung und der geografischen Lage.

Zone 1	Nordeuropa, Italien (nördlich von Rom), Russland
Zone 2	Mittelmeerraum ohne Nordafrika, Südafrika
Zone 3	Golfregion, Afrika

Bewitterung

Vertikal:



Bezieht sich auf einen Winkel von 90° ± 10°.

Innen: Innen steht für eine Anwendung im Gebäudeinnern ohne direkte Sonneneinstrahlung

Vertikale	Zone 1	Zone 2	Zone 3
Weiß/Schwarz	10 Jahre	7 Jahre	5 Jahre
Farben	10 Jahre	7 Jahre	5 Jahre
Metallic-Farben	5 Jahre	4 Jahre	3 Jahre
Anwendung im	Zone 1	Zone 2	Zone 3
innen	12 Jahre	12 Jahre	12 Jahre

3M™ Performance Garantie und 3M™ MCS™ Garantie Das Unternehmen 3M bietet darüber hinaus für verklebte Grafiken eine zusätzliche Gewährleistung im Rahmen seines 3M™ MCS™ Garantieprogramms.

Nähere Informationen über das umfangreiche 3M Angebot an grafischen Lösungen finden Sie unter: [www.3Mgraphics.com](http://www.3Mgraphics.com)

## Anwendungsbeschränkungen

Applikation von Folien/Grafiken

Die folgenden Anwendungen werden von 3M ausdrücklich weder empfohlen noch gewährleistet. Bitte zögern Sie jedoch nicht, uns zu kontaktieren, sodass wir Ihre Anforderungen mit Ihnen besprechen und Ihnen alternative Produkte vorschlagen können.

- auf der Rückseite vom Spanntuch Panagraphics™
  - auf flexiblen Substraten von Mitbewerbern
  - auf Material mit niederenergetischer Oberfläche oder einer niederenergetischen Beschichtung
  - auf Oberflächen, die nicht flach sind oder stärkere Wölbungen aufweisen
  - auf Edelstahl
  - Grafiken, die aus mehr als zwei Folienschichten bestehen, sofern nicht anderweitig in diesen Produktinformationen angegeben
  - auf Oberflächen, die nicht sauber und glatt sind
- Wichtiger Hinweis!
- Die Produkte der 3M Commercial Graphics Division wurden nicht mit Blick auf Folgendes geprüft: Spezifikationen von Automobilherstellern
  - Eine Anwendung auf nicht vertikalen Oberflächen im Außenbereich hat eine deutliche Reduzierung der Funktionsdauer zur Folge!
  - Um Farbabweichungen zu vermeiden, müssen alle Teile eines Farbbereichs der aufgetragenen Folie derselben Charge entstammen.

## Herstellung von Grafiken

Aussehen, Leistung und Haltbarkeit Ihrer fertigen Grafiken kann durch Schutz verbessert werden. Jede Grafik, die starker mechanischer Beanspruchung (z. B. auf Fahrzeugen), aggressiven Reinigungsmitteln oder chemischen Stoffen ausgesetzt ist, muss mit einem Schutz versehen werden, um unter die Garantie zu fallen.

Einsatz von Schutzlack oder Schutzlaminat

Siehe Produktinformation „Schutzlaminat/Schutzfolien“ für weitere Informationen über die Auswahl und die Nutzung von Schutzlaminaten und druckbaren Schutzlacken.

[>Produktinformation Schutzlaminat/Schutzfolien<](#)

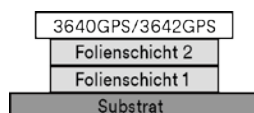
Versand

Transportieren Sie die fertigen Grafiken flach aufliegend oder mit der Folienseite nach außen aufgerollt auf einer Rolle mit einem Kern von mindestens 130 mm. Auf diese Weise wird Faltenbildung des Liners oder ggf. ein Ablösen des Übertragungsklebebands verhindert.

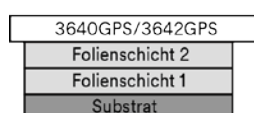
Dreischichtige Folienkonstruktionen

Bei einer dritten Folienschicht gilt die Gewährleistung nur dann, wenn es sich bei der oberen Schicht um 3M™ Scotchcal™ Schutzlaminat 3642 GPS handelt.

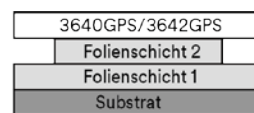
Darüber hinaus müssen nur zwei der drei Schichten an der Kante des Substrats ausgerichtet werden.



Schutzlaminat mindestens 25 mm über die Ränder der beiden Folienschichten legen.



Schutzlaminat mindestens 25 mm über die Ränder der Folienschichten und des Substrates legen und um die Rückseite des Substrates einschlagen.



Schutzlaminat zum Rand des Applikationsuntergrundes (Substrat) ausrichten und eine der beiden Folienschichten 25 mm kleiner schneiden.

## Hinweise zur Verarbeitung

Schneidplotten	Die Einstellung des Schneidmessers kann sich von anderen Produkten unterscheiden. Die minimale schneidbare Schriftgröße beträgt 10 mm in der Schriftart Helvetica Medium (Groß- und Kleinbuchstaben). Die Strichdicke darf nicht unter 1 mm liegen.
Schärfe der Schneideklinge	Die richtigen Einstellungen hängen von den jeweiligen Eigenschaften der elektronisch gesteuerten Schneideanlage ab und müssen vom Verarbeiter selbst ermittelt werden.
Gewicht der Schneideklinge	Stumpfe Klingen führen zu unregelmäßigen Schnittkanten bei der Folie.
Entgittern	Bei Idealgewicht wird das Schutzpapier der Folie leicht angekratzt. Bei zu geringem Gewicht geht die Klinge nicht vollständig durch Folie und Klebstoff durch. Bei zu hohem Gewicht wird das Schutzpapier durchtrennt. Das führt zu schnellerem Verschleiß des Schneidwerkzeugs und Unregelmäßigkeiten an der Schneidekante der Folie.
Temperatur und relative Feuchtigkeit	Überschüssige Folie muss so schnell wie möglich nach dem Schneiden entfernt werden, um zu verhindern, dass verlaufender Klebstoff Spuren hinterlässt.
Rollenlagerung	Temperatur und relative Feuchtigkeit spielen eine untergeordnete Rolle. Allerdings sind extreme oder stark wechselhafte Bedingungen zu vermeiden.
Weitere Informationen	Lagerung und Schneiden der Folie sollte in gleichen klimatischen Bedingungen erfolgen.
	Nähere Informationen dazu entnehmen Sie bitte unserer Verarbeitungsinformation 4.1 „Schneiden, Ritzen, Stanzen und computergesteuerte Verarbeitung“.

## Hinweise zur Verarbeitung

Inkjet Druck	Der Einsatz von zu viel Druckfarbe auf der Folie führt zu einer Veränderung der Folieneigenschaften. Die empfohlene Höchstmenge für die Farbdeckung bei dieser Folie beträgt 270%. Zusätzlich muss jederzeit eine ausreichende Durchtrocknung gewährleistet sein. Planen Sie in Ihrem Verarbeitungsprozess genügend Zeit ein, um eine angemessene Trocknung der Grafik zu gewährleisten.
Sachgemäße Trocknung der Grafik	Unzureichende Trocknung kann Grafikmängel wie Aufrollen, höhere Schrumpfung und unzureichende Haftung, die nicht unter die Gewährleistung fallen, zur Folge haben. Folie, die nicht genügend trocken ist, wird weich und elastisch und der Klebstoff dadurch zu aggressiv.  Auch der Einsatz eines Nachtrockners kann eine zu kurze Verweilzeit in der Heizzone des Druckers nicht kompensieren, um lösungsmittelbasierende und Latex Tinten ausreichend zu trocknen.
Hinweise zur Trocknung von lösemittelbasierenden Tinten	Trocknen Sie die Grafik in unaufgerolltem Zustand oder zumindest als lose gewickelte, aufrecht stehende Rolle. Um eine bessere Durchlüftung der lose gewickelten Rolle zu gewährleisten, sollte diese auf ein unterlüftetes Gitter gestellt werden. Die Folie sollte vor der Weiterverarbeitung mindestens 24 Stunden trocknen. Da die Lösemittel in der Regel schwerer sind als Luft, benötigt die Trocknung einer direkt auf dem Boden stehenden lose gewickelten Rolle eine wesentlich längere Zeit.  Testmethode zur Prüfung der Tintentrocknung: Folie mit maximalem Tintenauftrag auf sich selbst umfalten und mit 140 g/cm <sup>2</sup> Gewicht 15 Minuten belasten. Nach dem Ablösen bedruckte Oberfläche auf Klebrigkeit und Mattstellen prüfen. Dies sind eindeutige Anzeichen dafür, dass ein weiteres Aushärten und Trocknen der Tinte notwendig ist.
Wichtiger Hinweis zu Latex-Tinten	Im Gegensatz zu lösemittelbasierenden Tinten, ist das Aufrollen und Verweilen an der Luft bei Latex-Tinte nicht für die weitere Aushärtung der Tinte förderlich. Der Verarbeiter kann jedoch eventuell nicht ausgehärtete, ölige Stellen erkennen, die eine optimale Haftung der Schutzfolie verhindern.  Die nachfolgenden Punkte sind zu beachten für die Trocknung von Latex-Tinte:  Medienprofile aus dem HP Medienselektor: HP/3M Medienprofile enthalten alle wichtigen Einstellungen, um direkt auf einer bestimmten Folie zu drucken. Auf der folgenden Webseite können Sie diese Profile laden: <a href="http://www.hp.com/go/mediasolutionslocator">www.hp.com/go/mediasolutionslocator</a>  <b>Betriebsbedingungen:</b> Betriebsbedingungen von +20°C bis +25°C Raumtemperatur und relativer Luftfeuchtigkeit von 40% - 60% wird empfohlen.
Wichtige Hinweise zu Latex-Tinte HP 831/871 und HP 881/891	Die Grundeinstellung der Farbsättigung des Medienprofils entscheidet die Haftung des Laminates. Wählen Sie eine Voreinstellung, die 100% oder weniger Farbdeckung hat.
Weiterverarbeitung direkt nach dem Bedrucken von Folie mit Latex-Tinte	Drucke mit Latex-Tinten sollten nach der Ausgabe komplett trocken sein. Weist ein Druck Restfeuchtigkeit auf, verschwindet diese Feuchtigkeit nicht durch Lufttrocknung, da Latex-Tinte während des Druckvorganges im Drucker durch Hitze getrocknet wird.  Die oben genannten Empfehlungen (Abschnitt Wichtiger Hinweis zu Latex-Tinten) sollten unbedingt befolgt werden, um die direkte Weiterverarbeitung der Latex-Tinten-Drucke zu gewährleisten. Mit den folgenden Tests können Sie den Trocknungsgrad der Tinte feststellen:

**Visueller Test:** Direkt nach der Druckausgabe überprüfen Sie den Druck. Das Muster sollte sich bei Berührung weder feucht noch klebrig oder schmierig anfühlen.

**Abriebtest:** Nach der visuellen Überprüfung wird das Muster mit einem feuchten weißen Papiertuch abgewischt. Komplette getrocknete Tinte würde sich nicht ablösen. Wenn die Tinte am Papiertuch hängen bleibt, ist die Tinte nicht durchgetrocknet.

**Stapeltest:** Obwohl die Oberfläche der Grafik trocken erscheint, kann nach einigen Minuten nicht ausgehärtete Tinte an die Oberfläche wandern. Dann erscheint die Oberfläche schmierig oder ölig. Stapeln Sie mindestens 12 Lagen Schutzpapier auf die bedruckte Grafikseite. Nach 1 Stunde entfernen Sie die Lagen und überprüfen jede einzelne auf schmierige, feuchte Stellen oder Veränderungen des Glanzgrades an Stellen mit hohem Farbauftrag. Tritt eine dieser Unregelmäßigkeiten auf, ist die Tinte nicht durchgehärtet.

Ist ein Muster nicht durchgehärtet, ändern Sie die Einstellungen des Druckers und wiederholen den Druck. Im Allgemeinen sind die folgenden Änderungen ausreichend:

- Trocknungstemperatur in kleinen Schritten erhöhen (+5°C pro Schritt)
- Anzahl der Durchgänge erhöhen, um die Geschwindigkeit zu reduzieren
- Menge des Farbauftrages reduzieren (Druckereinstellung geringere Farbdichte)

**Laminathaftung** Grafiken nicht direkt nach Aufbringen des Laminates verkleben. Bis zur Erreichung der endgültigen Haftung des Laminates auf der Grafik vergehen mindestens 24 Stunden bei Raumtemperatur, mindestens 8 Stunden bei Lamination mit beheizbaren Walzen. Walzentemperatur: +40°C bis +60°C bei einer Geschwindigkeit von maximal 2 Meter/Minute.

## Hinweise zur Verarbeitung

Bei der Nutzung von transluzenten Folien sind beim Tiefziehen einige spezielle Gesundheits- und Sicherheitsaspekte zu beachten.

**Tiefziehen** Für besondere Empfehlungen, Einschränkungen und Verarbeitungsanforderungen beim Tiefziehen siehe Verarbeitungsinformation 5.16 „Thermoforming“ von 3M Folien.

**Dehngrenze** Beim Formen von Folien, die auf einem flexiblen Substrat verklebt wurden, darf die Dehngrenze von 50% nicht überschritten werden.

## Verklebung

Siehe Produktinformation „Application Tape Premasking und Prespacing Tapes“ für weitere Informationen über die Auswahl und Nutzung geeigneter Übertragungs-klebebander für dieses Produkt.

[>Produktinformation ATR Application Tape Premasking und Prespacing Tapes<](#)

Siehe Verarbeitungsinformation 5.1 „Verarbeitungsinformationen zum Verkleben“ für allgemeine Hinweise zur Verlegung.

[>Verarbeitungsinformation 5.1 Verarbeitungsinformationen zum Verkleben<](#)

## Reinigung und Pflege

Verwenden Sie ein für hochwertig lackierte Oberflächen geeignetes flüssiges Reinigungsmittel. Das Mittel darf keine Scheuerstoffe und keine starken Lösungsmittel enthalten und muss einen pH-Wert zwischen 3 und 11 (weder stark säurehaltig noch stark alkalisch) aufweisen.

Siehe Verarbeitungsinformation 6.5 „Folienhandhabung“ für allgemeine Hinweise zu Reinigung und Pflege.

[>Verarbeitungsinformation 6.5 Lagerung, Reinigung und Entfernung von Folien und Grafiken<](#)

## Sicherheits-hinweise

Applikation auf Glas

Glasbruch durch Wärmeausdehnung ist bei mit Folie beklebten Glasflächen möglich. Die lokalen Gegebenheiten müssen auf die Gefahr eines Glasbruchs durch ungleichmäßige Wärmeabsorption durch Sonneneinstrahlung geprüft werden. Glastype (Isolierglas, Floatglas, VSG, ESG, Teilvorgespanntes Glas etc.), Fugenbeschaffenheit, Flexibilität des Fugenmaterials, Qualität der Kantenbearbeitung, geographische Ausrichtung und partielle Beschattung bei Sonneneinstrahlung sind bestimmende Faktoren.

Helle Designs und das Kleben auf der Außenseite ist vorzuziehen. Ein freier, unklebter Rahmen von 4 mm um die ganze Fensterfront kann helfen einen Teil der absorbierten Wärme abzuleiten. Der thermische Spannungsrisss tritt bei einer Temperaturdifferenz von ca. 40°C (Floatglas), ca. 130°C (ESG) bzw. ca. 110°C (TVG) auf.

Kälteste Stelle ist in der Regel unter dem Rahmen, im eingebetteten, gefügten Fensterteil. Die wärmste Stelle ist auf dunklen Stellen zu suchen.

Ein eventueller Glasbruch kann nicht vorausgesagt werden und demzufolge kann keine Gewährleistung oder Garantieanspruch geltend gemacht werden.

## Anmerkungen

Wichtige Hinweise

Diese Produktinformation enthält nur technische Informationen.

Die vorstehenden Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar. Es obliegt dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet.

Alle Fragen einer Gewährleistung und Haftung bestimmen sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen. Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung und/oder bei einer nicht unseren genauen Anweisungen entsprechenden Verarbeitung ist jede Haftung der 3M Deutschland GmbH, der 3M (Schweiz) AG bzw. der 3M Österreich GmbH ausgeschlossen. Da installierte Grafiken in der Außenwerbung Alterungs- und Witterungseinflüssen ausgesetzt sind, kann es zu graduellen Veränderungen kommen, die nicht der Gewährleistung unterliegen, etwa einer Minderung des Glanzgrades, einer geringen Farbabweichung, eines geringfügigen Abhebens um Nieten oder zu geringfügigen Versprödungen in der Oberfläche.

Zusätzliche Informationen Besuchen Sie die Website der 3M Niederlassung in Ihrem Land unter [www.3Mgraphics.com](http://www.3Mgraphics.com), um mehr zu erfahren über:

- die 3M™ MCS™ Garantie und die 3M™ Performance Garantie
- weitere Verarbeitungsinformationen
- eine vollständige Produktübersicht über Produkte im 3M Angebot

Verantwortlich für diese Produktinformationen 3M Deutschland GmbH | Safety & Graphics Laboratory  
Carl-Schurz-Str. 1 | 41453 Neuss, Deutschland

3M, Controltac, Scotchcal, Comply und MCS sind eingetragene Marken der 3M Company. Alle anderen Markenzeichen gehören ihrem jeweiligen Eigentümer. Der Einsatz von Markenzeichen und Markennamen in diesen Produktinformationen richtet sich nach den in den USA geltenden Vorgaben. Diese können sich von denen in anderen Ländern unterscheiden.



3M Deutschland GmbH  
Commercial Solutions Division  
Carl-Schurz-Straße 1  
D-41453 Neuss

3M Österreich GmbH  
Commercial Solutions Division  
Euro Plaza  
Kranichberggasse 4  
1120 Wien

3M (Schweiz) GmbH  
Commercial Solutions Division  
Eggstrasse 93  
8803 Rüschlikon

Änderungen vorbehalten.  
© 3M 2016. All rights reserved.