

La Collection eclipse



Principalement destinée aux **marchés de la communication promotionnelle et des applications visuelles**, la Collection Éclipse a la particularité de présenter une opacité garantie à 100 % dès l'épaisseur de 0,30 mm.

Grâce à son excellente opacité et son aspect de surface sablé fin deux faces, le résultat de vos impressions recto ou recto/verso sera sublimé. Éclipse est LA solution adéquate utilisée pour vos applications d'affichage telles que les stop-rays, les affiches, les bandeaux et les PLV.

ViPrint Éclipse blanc 1170 existe en sablé fin-sablé fin (G01) à partir de **0,30 mm à 1,20 mm** et dès **1 000 kg**. Disponible sur stock service (épaisseur 0,30mm).

ViPrint s'imprime en **offset UV, sérigraphie traditionnelle et UV, et numérique UV**.

ViPrint, c'est...

- ▶ ... Une gamme innovante offrant des caractéristiques étonnantes : toucher exceptionnel, support flexible, résistant, durable, léger, robuste, résistant à l'eau et la plupart des produits chimiques, rigide, pliable, recyclable,
- ▶ ... Un support attractif qui se plie, se raine, se coupe au massicot, se soude, se rivette, se perfore, s'encliquette, se colle, s'imprime, se coud, se gaufre, se dore,
- ▶ ... Un extraordinaire choix de gammes permettant la réalisation de grandes et petites séries d'applications multiples aux designs innovants.

Gamme coloris

CREA

Blanc 1170

Épaisseur (µm) - Densité

Épaisseur	Densité
300 à 1 200	0,94

Minimum de fabrication

	Format standard	Format XXL
Commande mini (kg)	1 000	1 000
Campagne mini (kg)	3 000	3 000

Grains



Dimensions (mm)

Grain	Épaisseurs	Laize	Longueur
G01	0,30 à 1,20	1 000 à 1 200	700 à 1 800
G01 XXL	0,30 à 1,20		1 801 à 2 050

*Formats XXL (> 1 800 mm)

Services

> ViPrint Éclipse G01 est disponible sur le catalogue stock service, en départ à J+1 :

Ligne directe : **+33 (0)3 21 61 66 65 -** **stock.service@axipack.fr**

Coloris	Épais. (mm)	Formats (mm)		Conditionnement	
		700 x 1 000	1 200 x 2 050	Feuilles/Multiple	Feuilles/Palettes
Blanc 1170	0,30	x	x	x	x

- > Service Équerrage massicot en reprise
- > Service Refente massicot à vos dimensions spécifiques
- > Service Dimensions spéciales : xxs et XXL disponibles

+33 (0)3 21 61 66 66 - *demande le service commercial*

1. Caractéristiques générales du produit - Environnement

- Feuille composée majoritairement de polypropylène, de polyéthylène et d'agent antistatique, et de colorant.
- Feuille recyclable, dont la composition est conforme à la réglementation REACH.
- Traitée corona 2 faces, adaptée aux techniques d'impression offset UV, sérigraphie traditionnelle et UV, numérique UV.
- Options à la commande d'un format équerré en reprise massicot ou adapté (sens fibre, xxs, XXL).
- Sans halogène, ni substances nocives pour la couche d'ozone, sans Phtalate.

2. Aspects de surface & quantité mini de fabrication

Grain	G01
Recto	Sablé fin
Verso	Sablé fin

	Mini commande* (kg)	Campagne* (kg)
Format standard	1 000	3 000
Format xxs	1 000	3 000
Format XXL	1 000	3 000

*Par format/épaisseur/couleur
Surcoûts xxs / XXL : Nous consulter

3. Caractéristiques dimensionnelles

3.1. Extrusion

a/ Formats disponibles

Épaisseur (µm)	300	1 200
Laize (mm)	1 000 - 1 200	
Longueur (mm)	700 - 1 800	

b/ Format XXL (longueur > à 1 800 mm)

Épaisseur (µm)	300	1 200
Laize (mm)	1 000 - 1 200	
Longueur (mm)	1 801 - 2 050	

Format xxs : Nous consulter
Laize imposée : Nous consulter

c/ Tolérances dimensionnelles

	Unité	Mini	Max
Épaisseur	µm	-20	+20
Laize	mm	0	+5
Longueur	mm	0	+5
Angle 90°	mm	0	+3
Planéité de la feuille (recto/verso)	mm	0	+5
Planéité bord de feuille	mm	0	+5

Les tolérances sont données par rapport à la valeur nominale commandée.
Les tolérances suivantes sont données dans des conditions normales d'utilisation (autour de 20 °C).
Soumis à température, ViPrint (comme tous les thermoplastiques) peut voir ces tolérances modifiées (phénomène de dilatation).

3.2. Équerrage

a/ Formats disponibles (reprise massicot)

Épaisseur (µm)	350	400	800
Laize (mm)	500 - 1 250	500 - 1 300	
Longueur (mm)	700 - 1 300	700 - 1 300	

b/ Tolérances dimensionnelles (reprise massicot)

	Unité	Mini	Max
Épaisseur	µm	-20	+20
Laize	mm	0	+1
Longueur	mm	0	+1
Angle 90°	degré	-0,2	+0,2
Angle en mm	mm	0	+1

Les tolérances sont données par rapport à la valeur nominale commandée.

Les tolérances suivantes sont données dans des conditions normales d'utilisation (autour de 20 °C). Soumis à température, ViPrint (comme tous les thermoplastiques) peut voir ces tolérances modifiées (phénomène de dilatation).

Refente : Nous consulter

4. Caractéristiques physiques

Propriétés	Méthode	Unité	Valeur
Masse volumique Ép. ≤ 0,400 mm Ép. ≥ 0,410 mm		g/cm ³	0,94
Module de traction (Young)	ISO 527-2	Mpa	ND
Résistance à la traction	ISO 527-2	Mpa	ND
Limite d'élasticité	ISO 527-2	%	ND
Choc Izod	ISO 180	kJ/m ²	ND
Tension de surface (Recto/Verso)	-	dynes	46 ^[1]
Coefficient thermique de dilatation	-	K ⁻¹	1,5 10 ⁻⁴

Valeurs indicatives pour une qualité en 500 µm. ^[1] à la date de fabrication, valeur qui décroît dans le temps.

5. Caractéristiques d'adhérence et de transformation

	Offset UV	Numérique UV	Sérigraphie traditionnelle, UV
Compatibilité	√	√	√
Garantie imprimabilité Blanc 1170	3 mois*	3 mois*	6 mois*

*À partir de la date de fabrication

6. Recommandations

Stockage :

- Toujours stocker ces feuilles dans un lieu tempéré pour, éviter les risques de condensation (passage rapide des feuilles du froid au chaud ou du chaud au froid) ou de dégradations physiques liées aux excès de froid ou de chaleur.
- Stocker dans son emballage d'origine, à l'abri de la lumière, de la poussière, de l'air et de l'humidité, à une température proche de 20°C afin de préserver le traitement de surface.
- Ne pas gerber les palettes.

Préparation :

- Avant transformation, laisser les feuilles à température ambiante entre 24 et 48 heures afin de les stabiliser à cœur et d'éviter des risques de condensation ou de dégradations physiques liées aux excès de froid ou de chaleur.
- Le numéro de lot attaché à chaque palette est à conserver dans votre dossier et à nous communiquer impérativement si vous avez une question technique relative à cette livraison.

Impression :

- La tension de surface (en dyne) décroît avec l'humidité et dans le temps. Pour préserver le traitement corona, garder les feuilles dans leur emballage d'origine, à l'abri de la poussière, de l'air et de l'humidité.
- Vérifier le niveau corona et la date de production avant la transformation du produit.
- Tester au préalable l'imprimabilité du support et transformer en suivant les recommandations des fournisseurs d'encre (notamment sur la compatibilité des encres au polypropylène et des tensions de surface requises).
- Afin de protéger l'encre contre l'abrasion, nous vous recommandons d'appliquer un vernis de protection.
- Chevrons possible, visibles sur une face et sur certaines couleurs.

Dorure à chaud :

- Utiliser des films appropriés au polypropylène.

Découpe & Rainage à Froid :

- Avant découpe, laisser les feuilles à température ambiante entre 24 et 48 heures afin de les stabiliser à cœur et d'éviter des risques de cassure et fissure.
- Sur platine de découpe (manuelle ou automatique), les feuilles d'épaisseurs allant de 0,30 à 1,00 mm sont découpées et rainées à froid. Pour les épaisseurs supérieures, le rainage à chaud sera préconisé.
- Utiliser les filets coupants et rainants adaptés à la découpe du polypropylène pour éviter la cassure et fissure.
- Les filets demis coupants ou double-rainants améliore l'effet charnière et diminue l'arrondi du pli.

Massicotage :

- Les fines épaisseurs peuvent être coupées sur le massicot traditionnel, avec une lame à double tranchant.
- Pour des épaisseurs supérieures à 0,80 mm, la reprise au massicot peut générer des bavures, filaments et cheveux d'ange.

Assemblage :

- Les feuilles peuvent être soudées par ultrason ou à l'air chaud (en fonction de l'épaisseur) ou assemblées avec de la colle PUR.
- Utiliser des colles appropriées au polypropylène.
- Sous certaines conditions, les encres, colles ou autres composants au contact avec le polypropylène peuvent réagir et causer des déformations de la feuille. Il est nécessaire de réaliser des tests au préalable afin de s'assurer de la compatibilité avec le polypropylène.

Thermoformage :

Ce produit n'est pas recommandé pour le thermoformage.

7. Conformité avec les normes

Les matières premières utilisées répondent aux critères définis par les directives et normes suivantes :

Couleur	Norme Jouet EN 71/3	Directive 94/62	Directive 2002/95/EC RoHS - DEEE	SVHC REACH 1907/2006/EC	Règlement UE N°10/2011
Blanc 1170	√	√	√	√	√

Norme Jouet EN 71/3 :

La Norme jouet EN71 partie 3 concerne les jouets.

Directive 94/62 :

Directive Européenne 94/62/CEE modifiée par la directive 2004/12/CE et complétée par la décision de la commission 2005/20/CE limitant à 100 ppm les métaux lourds dans les emballages plastiques destinés aux états membres de l'U.E.

Directive RoHS - DEEE :

La directive RoHS - DEEE concerne les Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/11/CE transposées en droit Français par le Décret 2005-829 du 20/07/05 et modifiée par les directives 2005/71/CE, 2005/618/CE et 2011/65/UE visant la restriction de certains composants dans les appareils électriques.

Règlement REACH :

- Exempts des substances listées dans la Liste Candidate mise à jour à la date de création de cette fiche produit.
- Exempts des substances soumises à Autorisation (Annexe XIV modifiée par le Règlement N143/2011 du 17/02/2011 et par le Règlement N125/2012 du 14 février 2012).
- Exempts des substances soumises à restriction (Annexe XVII modifiée par les règlements N°552/2009, N°494/2011, N°109/2012 et N°412/2012).

Règlement EU N°10/2011 :

Le Règlement UE N°10/2011 du 14 janvier 2011 modifié par le Règlement UE N° 1183/2012 du 30/11/2012 et par le Règlement UE N°1282/2011 du 28/11/2011 et N°321/2011 du 02/04/2011. Ce Règlement abroge la directive 2002/72/CE concernant les matériaux et objets en plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Note : Les informations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et nos connaissances techniques actuelles. Du fait du nombre élevé de paramètres pouvant influencer le comportement de notre produit durant sa transformation ou son utilisation, ces informations ne dispensent pas les utilisateurs de réaliser leurs propres tests. Les informations contenues dans ce document ne constituent pas un engagement légal de disponibilité de nos produits, ni une garantie de tout ou partie de ses propriétés ou de son adéquation à un usage. Les propriétés légales et brevets existants doivent être respectés.