

資料作成日：2022年9月1日

製品名

LAG protect

ウインテリアプロテクト50UH

ID:40VP04600

特徴

- ・ラミネートすることで出力面を保護し、耐久性や美観を高めます。
- ・高透明性を有する非ポリ塩化ビニルタイプ（ポリエステル樹脂）のラミネートフィルムです。
- ・表面にハードコート処理をしているため、耐擦傷性に優れています。
- ・RoHS 2に対応しています。

用途

- ・屋内ガラス装飾用

規格

- ・1,090mm×50m
- ・1,250mm×30m
- ・1,350mm×30m

製品構成

構成	材質	詳細
表面基材	ポリエステル	50μm／透明／グロス
粘着剤	アクリル系	強粘着／透明
剥離材	ポリエステル	高平滑

坪量：171g/m²（剥離材を含む）

粘着特性

試験項目	被着体	実測値	試験方法
粘着力 (N/25mm)	ステンレス	30分後	10.7
		24時間後	23.0
ボールタック(No.)	—	13	J.Dow法
保持力(sec.)	ステンレス	NC 30000*1)	リンテック法*2)

* 1) NC：ズレなし

* 2) リンテック法

【粘着力試験方法】

試験環境：23℃50%RH

試験機：ロードセル型引張試験機

被着体：ステンレス板（SUS304 #360番で研磨仕上げ）

貼付圧力：2kgゴムローラーで1往復

剥離角度：180°

剥離速度：300mm/r 用途別推奨メディア「LAGジェット」

【保持力試験方法】

試験環境：40℃

試験機：保持力試験機

被着体：ステンレス板（SUS304 #360番で研磨仕上げ）

貼付圧力：2kgゴムローラーで5往復

剥離角度：0°

静止荷重：9.8N



リンテック株式会社

お問い合わせは、建装工材営業部 〒112-0002 東京都文京区小石川 1-1-1 文京ガーデン ゲートタワー 8F
TEL. (03)3868-7733 FAX. (03)3868-7755

●本社 〒173-0001 東京都板橋区本町23-23

www.lag-japan.com

フィルム特性

試験項目		実測値
破断強度 (N/25mm)	MD	186
	CD	265
破断伸度 (%)	MD	117
	CD	98

光学特性

試験項目	実測値
紫外線透過率(%)	81.6
可視光線透過率(%)	92.2

材料組み合わせ例

用途別推奨メディア「LAGジェット」

《屋内ガラス装飾用途》(短期)

品番	基材	風合い	厚み(μm)	粘着剤	規格(mm×m)	UVカット	使用期間
E-1001ZC	ポリエステル	透明	75	強粘着	1,370×30	—	屋外短期用

* 組み合わせのメディアによっては耐久性(使用期間)が低下する場合があります。

ご注意

- ・本資料に記載されている数値等は、弊社の試験結果に基づくものであり、保証するものではありません。
- ・実際の用途に適合した事前の検証をお願いします。
- ・購入後は1年以内に使用してください。開封後はなるべく早めにご使用ください。
- ・強粘着製品のため、再剥離性能はありません。
- ・本製品は熱、圧着などの影響により軟化する性質をもっているため、保管方法、保管環境によって表面の光沢感・マット感が変化することがあります。
- ・下記の保管方法をご確認ください。
- ・突合せや同一面で使用される場合は、同一ロットをご使用ください。
- ・特殊な用途にご使用の場合は、あらかじめご相談ください。
- ・使用可能温度は-30℃～80℃です。

◇保管方法について

- ・保管される場合は、低温、高温、多湿を避け、必ず袋に入れて宙刷りにし、直射日光が当たらないようにしてください。
- ・推奨環境は、温度10～30℃、湿度70%RH以下です。
- ・至近距離からの蛍光灯照射などは避けてください。
- ・水分、薬品などがつかないようにし、衝撃は避けてください。

◇出力・加工について

- ・メディアの出力面はラミネート加工時も直接手で触れないようにしてください。皮脂、油分、汚れ、傷などがプリント品質低下の原因となる場合があります。
- ・プリント後、インクが十分に乾燥するまではラミネート加工などの後加工を行わないでください。
- ・ラミネート加工時のテンション(ブレーキ)のかけすぎは、カールの原因となる恐れがあります。
また、圧着が不足しているとシルバリングが発生し、施工時のスキージー跡や施工後の膨れが発生する可能性があります。
- ・ラミネートフィルムとインクとの密着については事前のテストにてご確認ください。
インクについては各プリンターメーカー、もしくはインクメーカーにお問い合わせください。
- ・色味を重視される出力品の場合には、ラミネート加工後の変化をあらかじめご確認ください。

◇施工について

- ・施工環境温度は10℃～35℃です。
- ・低温、高温条件下では、粘着力、保持力が低下しはがれやすくなります。
- ・低温条件下では初期粘着力の低下や、製品が硬くなり割れやすくなる場合があります。
- ・高温条件下では初期粘着力の上昇や、製品が軟化し、伸びやすくなる場合があります。



◇施工後のメンテナンスについて

- ・通常の清掃は柔らかい布を使用して水拭きし、乾拭きは避けてください。
- ・汚れがひどい場合は、中性洗剤（濃度1～2%）を汚れの程度に応じて使用してください。
中性洗剤を使用したときは、洗剤が残らないように十分に水拭きしてください。
- ・アンモニア系、塩素系、有機系などの特殊な薬品は使用しないでください。
- ・クレンザー、硬い布、紙などフィルム面を傷つける恐れのあるものは使用しないでください。
- ・突合せなどにより繋ぎ目があるときは繋ぎ目に沿って拭いてください。
- ・硬いものや、尖ったものを当てないようにしてください。
- ・高温熱源を近づけないようにしてください。
- ・セロハンテープ、シールなど粘着剤を使用した物は貼り付けしないでください。

-
- * 製品についてご不明点などございましたら、お問い合わせください。
 - * 本書は、本製品に関する製品情報を提供するものであり、性能や品質を保証するものではありません。
 - * 製品の仕様および外観は予告なく変更させていただくことがあります。



LAG Japan.com

