

LAG プロテクト

G-070PN80

ID: 28145610C

特徴

- 基材に抗菌・抗ウイルス加工を施したデジタルプリント用表面保護ラミネートフィルムです
- LAGジェットシリーズにラミネートすることで画像面を保護し、美観や耐久性を高めます
- 一般社団法人抗菌製品技術協議会「抗菌・抗ウイルス加工 SIAA マーク」登録製品

抗菌製品技術協議会登録番号

JP0122576X0002G

JP0612576X0002K

主な用途

屋内の装飾、ポスター、POP、サインなど

規格

1,380mm × 30m巻

製品構成

表面基材	ポリ塩化ビニルフィルム 80 μm / 透明 / グロス
粘着剤	アクリル系粘着剤 / 透明強粘着
剥離材	剥離紙 / 両面ポリラミ上質紙 (白)

重量: 250g/m² (剥離紙を含む)

特性値

試験項目	単位	実測値	被着体	試験方法
貼付 30 分後 粘着力	N/25mm	15.0	ステンレス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	20.0	ステンレス	リンテック法
ボールタック	No.	4	—	J.Dow 法
保持力	秒	NC 30000	—	リンテック法



リンテック法

粘着力試験方法：試験機 ロードセル型引張試験機、剥離角度 180°

試験環境 23℃ 50%RH、剥離速度 300 mm/min

貼付圧力 2kgのゴムローラーで 1 往復

被着体：ステンレス板 (SUS304 #360 番研磨仕上げ)

保持力試験方法：角度 0°、試験環境 40℃、貼付面積 25 mm × 25 mm、

貼付圧 2kg のゴムローラーで 5 往復、静止荷重 9.8N

被着体：ステンレス板 (SUS304 #360 番研磨仕上げ)

各特性値の前にアルファベット 1 文字もしくは 2 文字で表記されている用語

B：基材破壊 Cf：凝集破壊 At：界面破壊 Zip：ジッピング NC：ずれなし

フィルム特性

項目		単位	実測値
破断強度	MD	N/25mm	60
	CD	N/25mm	60
破断伸度	MD	%	220
	CD	%	200

光学特性

項目	単位	実測値
紫外線透過率	%	22.0
可視光線透過率	%	90.0

材料組み合わせ例

用途別弊社推奨メディア 『LAGジェット』

◀屋内の装飾、ポスター、POP、サイン用途▶

品番	基材	風合い	厚み (μm)	粘着剤	規格 (mm × m)	用途
P-249ZW	塩ビフィルム	白グロス	80	強粘着グレー	1,370 × 30	屋内

*設置環境によっては耐候性・耐久性 (使用可能期間) が低下する場合があります。

ご注意

- 本製品は医薬品ではありません。
- 製品上の特定ウイルスの数を減少させます。
- すべてのウイルスに効果があるわけではありません。
- 抗ウイルス加工は、病気の治療や予防を目的とするものではありません。
- 高温、多湿、水回りの環境下での使用は避け下さい。
- 屋外や半屋外での使用は避け下さい。
- 直射日光が連続照射されるような部位や、高温が発生する熱源付近での使用は避け下さい。
- フィルムの表面にワックス塗布や各種印刷、コーティングなどを施した場合、抗ウイルス効果を発揮しにくい、あるいはできない場合があります。
- 表面に付着した汚れを落とす場合は、水拭きまたは薄めた中性洗剤をご使用ください。溶剤などをご使用になりますと、表面を侵す原因になります。また、アルコールをご使用になりますと、抗ウイルス効果が一時的に低下する場合があります。
- 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。



- ・ このラミネート用粘着フィルムとインク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。
- ・ 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。

◇保管方法

- ・ 保管される場合は、高温・低温・多湿を避け、必ず袋に入れて宙吊りにし、直射日光が当たらないように保管してください。
- ・ 至近距離からの蛍光灯照射などは避けてください。
- ・ 推奨環境：温度 10℃～30℃、湿度 70%RH 以下
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。
- ・ 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

- ・ 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。
- ・ ラミネート加工時の圧着が不足しているとメディアとラミネートフィルムの間に細かな空気が残り白化し、
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のでご注意ください。
- ・ ラミネート加工時にメディアの出力面に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。
インクの乾燥時間については各プリンタ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：10℃～40℃
高温下での施工は初期粘着力の上昇や、製品が軟化する場合があります。
- ・ 使用可能温度：-30℃～80℃

◇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、有機系などの洗剤は使用しないでください。
- ・ 空拭きは避けてください。
- ・ クレンザー、硬い布、紙などフィルム面を傷つけるおそれがあるものは、使用しないでください。
- ・ フィルム面に継ぎ目があるときは継ぎ目に沿って拭いてください。
- ・ 硬い物や、とがった物を当てないようにしてください。
- ・ たばこの火、その他の高温熱源を近づけないようにしてください。
- ・ ポスターなどをセロハンテープで貼りつけたり、ワッペン、ステッカーなど粘着剤を使用した物は、貼りつけないでください。

-
- * 製品についてご不明な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及び環境安全に関する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改良のため予告なく変更させていただくことがあります。

