

LAG プロテクト

M-028PV200

ID: 40VP01901

特徴

- 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
- 基材厚 200 μ m の耐摩耗性に優れたフロア装飾用ラミネートフィルムです
- LAGジェットP-212ZW/P-213RWと組み合わせることで粗面や凹凸面への施工が可能になります
- 短期間であれば屋外での使用も可能です

用途

屋内・短期屋外用

規格

1,250mm × 30m巻

製品構成

表面基材	ポリ塩化ビニルフィルム 200 μ m / 透明 / エンボスマット
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: 463 g/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	23.8	ステンレス	リンテック法
貼付 24 時間後粘着力	N/25mm	34.5	ステンレス	リンテック法
ボールタック	No.	5	—	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	205
	CD	N/25mm	177
破断伸度	MD	%	41.6
	CD	%	41.0

光学特性

項目	単位	実測値
紫外線透過率	%	4.3
可視光線透過率	%	24.5

C.S.R (滑り抵抗係数) ※1

項目	単位	実測値
清掃・乾燥状態	-	0.95
水+ダスト散布状態	-	0.48

耐摩耗性 ※2

項目	単位	実測値
摩耗量	mg	51.0

耐シガレット性 ※3

項目	単位	実測値
5 分間放置後	-	少々黄変あり

耐薬品性 ※4

項目	単位	実測値
10% 水酸化ナトリウム水溶液	-	変化なし
5% 塩酸水溶液	-	変化なし

※ 1. JIS A 1454 (高分子系張り床材試験方法)

※ 2. 摩耗輪 CS10 9.8N 60rpm 3000 回転後

※ 3. 着火した煙草をフィルム上に放置した際の外観変化

※ 4. 各試薬を滴下 12 時間後に拭拭したあとの外観変化



材料組み合わせ例

用途別弊社推奨メディア 『LAGジェット』

◀フロア装飾用途(凹凸面用) ▶

品番	基材	風合い	厚み(μm)	粘着剤	規格(mm×m)	用途
P-212ZW	耐候塩ビフィルム/アルミ	白グロス	130	強粘着(ゴム系)	1,280×30	屋外凹凸面用
P-213RW	耐候塩ビフィルム/アルミ	白グロス	130	強粘着(アクリル系)	1,280×30	屋外凹凸面用

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。
- 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のでご注意ください。
- 下記、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。

◇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、保持力が低下し剥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上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ぶきしてください。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ぶきしてください。
- 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。
- からぶ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。
- シールや粘着テープなど粘着剤を使用した物は、貼りつけないでください。
- 防滑性能は重歩行による製品の劣化や摩耗により低下していく可能性があるため定期的な状態確認を行なったうえ、貼り替えが必要な場合には撤去を行なった後、新たに施工をしてください。
- 浮きや剥がれが生じた場合には即座に補修や貼り替え等のメンテナンスを行ってください。

* 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わ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。

