

## TACPHAN®

### Material

TACPHAN® wird im Gießverfahren aus Cellulose-Triacetat unter Zugabe von Weichmachern hergestellt. Je nach Oberfläche der Gießunterlage kann die Folie mit einer matten oder glänzenden Oberfläche hergestellt werden. Durch Kaschieren von zwei einseitig matten Folien kann auch eine beidseitig matte Folie hergestellt werden.

### Mechanische Eigenschaften

TACPHAN® ist eine Hartfolie mit hoher Steifigkeit und Reißfestigkeit. Durch das Gießverfahren sind die mechanischen Eigenschaften in Längs- und Querrichtung nahezu gleich.

### Thermische Eigenschaften

TACPHAN® ist je nach Beanspruchung temperaturstabil in einem Bereich von -10 bis +110°C, kurzfristig auch höher bis zu ca. 185°C.

### Optische Eigenschaften

TACPHAN® zeichnet sich durch sehr hohe Transparenz aus. Spezialtypen sind z.B. für den Einsatz in LCD-Bildschirmen oder als Filmunterlage geeignet.

### Chemische Eigenschaften

TACPHAN® ist beständig gegen Öle, Fette, Benzine und aliphatische Kohlenwasserstoffe.

TACPHAN® ist nicht beständig oder löslich in Chlorkohlenwasserstoffen, Ketonen, Alkoholen, aromatischen Lösungsmitteln und Basen.

### Kleben und Schweißen

Ein Verkleben ist mit Lösungsmitteln wie Aceton oder Methylenchlorid gut möglich, ebenso mit Lösungsmittelhaltigen Klebstoffen.

Ein Verschweißen ist mit dem Wärmeimpulsverfahren möglich.

### Brandverhalten

Durch den Anteil an Weichmachern ist TACPHAN® selbstverlöschend.

### Bedruckbarkeit

TACPHAN® läßt sich mit den gängigsten Druckverfahren bedrucken (z.B. Offset-, Tief- und Siebdruck). Es sollten Spezialfarben verwendet werden. Wie bei allen Kunststoffen ist auch beim Bedrucken von TACPHAN darauf zu achten, daß die Farben vor dem Stapeln gut antrocknen und die einzelnen Stapel niedrig gehalten werden.

### Wasseraufnahme

TACPHAN® als Folie aus dem Naturprodukt Cellulose zeigt eine gewisse Wasseraufnahme in Abhängigkeit von der Umgebungsfeuchtigkeit. Die maximale Wasseraufnahme beträgt ca. 3%.

### Lagerung der Folie und Klimatisierung der Verarbeitungsräume

Beim Stapeln von Bogen oder Zuschnitten empfehlen wir, eine Stapelhöhe von 50 cm nicht zu überschreiten. Zuschnitte und Rollen sollten bis zur Verarbeitung in der Originalverpackung verbleiben. Die Temperatur im Lagerraum sollte zwischen 15 und 25°C, die relative Luftfeuchtigkeit zwischen 45 und 55 % liegen. Häufige Wechsel von Temperatur und Feuchtigkeit sollten vermieden werden. Weichen die klimatischen Bedingungen im Lagerraum von denen im Verarbeitungsraum ab, so ist die Ware mindestens 24, wenn möglich 48 Stunden, vor der Verarbeitung in den Verarbeitungsraum zu bringen. TACPHAN® sollte möglichst nur in klimatisierten Räumen verarbeitet werden. Wir empfehlen, bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 45 - 55 % und bei Temperaturen von 18 - 22°C zu arbeiten. Ist dies nicht möglich, so sollte während der Heizperiode für eine ausreichende Befeuchtung der Räume gesorgt werden. Zu kalte oder trockene Luft in den Verarbeitungsräumen erschweren die Verarbeitung von TACPHAN. Darüber hinaus ist in befeuchteten Räumen die Gefahr der elektrostatischen Aufladung bedeutend geringer. Angebrochene Pakete oder Rollen sind bei Nichtgebrauch wieder gut zu verpacken.

LOFO High Tech Film GmbH  
Weidstrasse 2  
D - 79576 Weil am Rhein

TEL +49 - 7621 - 703 - 0  
FAX +49 - 7621 - 703 - 313  
Internet www.lofo.com  
eMail info@lofo.com

## Stanzen und Schneiden

TACPHAN® läßt sich gut schneiden und stanzen. Die Messer eines Schnellschneiders sollten entsprechend den Angaben des Herstellers für "Hartes Schneidgut" angeschliffen werden. Der Druck des Pressbalkens ist möglichst gering zu halten. Eingeschossenes Papier erleichtert in allen Fällen das Schneiden. Zum Stanzen sind die in der Kartonagen-Branche üblichen Stanzmaschinen geeignet. Stanzt man mehrere Lagen gleichzeitig, so sollte Papier eingeschossen werden.

## Umwelt

TACPHAN® ist umweltfreundlich. Produktionsinterne und nicht kontaminierte Abfälle werden im Verarbeitungsprozeß wieder eingesetzt. Die zur Herstellung benötigten Lösungsmittel werden zurückgewonnen und im Kreislauf geführt. Bei der Depolimerung oder Verbrennung entstehen keine stark toxischen oder stark korrosiven Gase.

Das gesamte Unternehmen ist zertifiziert nach ISO 9001 und 14001.

TACPHAN® entspricht nicht den Empfehlungen des BGA und den NDA/FDA Vorschriften.

## Anwendungen

- Polarisator-Basisfolie für LCD-Bildschirme und Sonnenbrillen
- Trickfilm
- Transferdruck (z.B. in der Gummi-Industrie)
- Arbeits- und Sichtschutz
- Trennfolie für die Leiterplattenherstellung
- Vorlaufstreifen zur Filmentwicklung
- grafische Anwendungen

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen, können jedoch nur unverbindlich beraten.

Alle Verarbeitungshinweise sind Richtwerte und entbinden den Anwender nicht von der Pflicht, die Eignung für die jeweilige Anwendung selbst zu prüfen.