

Description

Film PVC haute performance à finition brillante blanche.

Matériau protecteur

Papier couché PE deux faces, siliconé une face, 143 g/m²

Adhésif

Solvant de polyacrylate, adhérence permanente, avec une forte adhésivité initiale et une adhérence finale élevée, gris

Domaines d'utilisation

Pour la réalisation de publicités, de marquages et de décorations, notamment sur des surfaces à collage difficile, comme les plastiques à faible énergie (polyéthylène, polypropylène) et les supports rugueux ou structurés.

Techniques d'impression

Impression jet d'encre avec des encres de solvant, UV ou latex

Caractéristiques techniques

Épaisseur * (sans papier protecteur et adhésif)	0,100 mm
Stabilité dimensionnelle (méthode d'essai FINAT n° 14)	Collé sur acier, pas de retrait mesurable en largeur, retrait max. 0,4 mm en longueur
Résistance aux températures***	Collé sur aluminium, de -50° C à +100° C, pas de changement
Résistance à l'eau de mer (DIN 50021)	Collé sur aluminium, pas de changement après 100 h/23° C
Résistance aux solvants / produits chimiques	à température ambiante, 72 h après collage sur aluminium, résistant à une exposition de courte durée à la plupart des huiles, graisses, carburants, solvants aliphatiques, acides faibles, sels et alcalis.
Comportement au feu	Collé sur acier, autoextincteur
Adhésivité de départ* (méthode d'essai FINAT n° 1, après 24 h, acier inoxydable)	28 N/25 mm
Résistance en traction (DIN EN ISO 527)	Longitudinale : min. 19 MPa Transversale : min. 19 MPa
Allongement à la rupture en traction (DIN EN ISO 527)	Longitudinale : min. 130% Transversale : min. 150%
Garantie de stockage**	1 an
Température de collage	> +4° C
Résistance dans le temps du film correctement mis en œuvre exposition verticale aux intempéries (atmosphère normale, Europe centrale)	5 ans (non imprimé)

* Valeur moyenne ** dans le conditionnement d'origine, à 20° C et 50 % d'humidité *** atmosphère normale, Europe centrale

Indication :

Il faut veiller au séchage correct de l'encre après impression afin qu'elle ne nuise pas à la cohésion du stratifié. Le support doit être exempt de poussière, de graisse et d'autres souillures pouvant nuire au pouvoir adhésif du matériau. Les surfaces récemment mises en peinture doivent être sèches ou complètement durcies. Pour vérifier la compatibilité, il faut exécuter des tests d'application avec les laques prévues. Il faut par ailleurs respecter les conseils de mise en œuvre fournis par ORAFOL. La traçabilité de nos produits conformément à ISO 9001 est garantie par le numéro de bobine.

NOTE IMPORTANTE



Tous les produits ORAJET® sont soumis à un contrôle qualité précis pendant tout le procédé de fabrication et d'emballage et sont garantis aptes à la vente et sans défaut de fabrication. Toute information publiée concernant les produits ORAJET® est basée sur la recherche, que la société considère comme fiable. Pourtant, ces informations ne constituent pas des garanties en tant que telles. Étant donné la variété des applications et utilisations des produits ORAJET® et le développement continu de nouvelles applications, l'acheteur doit vérifier l'adaptabilité et la performance du produit acquis selon son utilisation finale, et ce dernier doit anticiper et assumer les risques selon l'utilisation.

Chaque certification ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORAJET® est une marque déposée de ORAFOL Europe GmbH.