

Description

Film polyester métallisé ou blanc brillant présentant une excellente stabilité dimensionnelle et de bonnes caractéristiques de vieillissement. Surface enduite de primaire d'impression. Le film polyester métallisé est disponible en finition blanc brillant, « chrome » et « chrome brossé ».

Matériau protecteur

Film siliconé couché polyester sur la une face, 100 µm

Adhésif

Solvant de polyacrylate modifiée, adhérence permanente

Domaines d'utilisation

Pour la fabrication d'étiquettes adhésives de grande qualité, comme les badges nominatifs ou les plaques d'identification technique ainsi que pour des autocollants relief 3D (Doming). Pour collage sur supports apolaires et structurés.

Techniques d'impression

Nous recommandons la sérigraphie et l'impression offset

Caractéristiques techniques

Épaisseur * (sans papier protecteur et adhésif)	0,050 mm		
Stabilité dimensionnelle (méthode d'essai FINAT n° 14)	Collé sur acier, pas de retrait mesurable en largeur, retrait max. 0,2 mm en longueur		
Résistance aux températures	Vieillessement sous sollicitations thermiques alternées (collé sur aluminium): 60 h, soit 5 cycles de 12 h, divisés en 2h à température ambiante (20° C) + 1 h de refroidissement + 2h à -30° C + 1h d'échauffement + 2 h à +110° C + 1 h de refroidissement, pas de modification visible de la surface		
Résistance à l'eau de mer (DIN EN ISO 9227)	Collé sur aluminium, pas de changement après 100 h/35° C		
Adhésivité de départ* (méthode d'essai FINAT TM No 1)		acero inoxydable	HDPE
	après 1 min	>23 N/25mm	> 8 N/25mm
	après 24 h	>25 N/25mm	>10N/25mm
Résistance en traction (DIN EN ISO 527)	Longitudinale : min. 200 MPa Transversale : min. 260 MPa		
Allongement à la rupture en traction (DIN EN ISO 527)	Longitudinale : min. 125% Transversale : min. 80%		
Garantie de stockage**	2 ans		
Température de collage	> +8° C		
Résistance dans le temps du film correctement mis en œuvre exposition verticale aux intempéries (atmosphère normale, Europe centrale)	2 ans		

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

Indication :

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 ORACAL® 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 ORACAL® 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 ORACAL® 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.

ORACAL® est une marque déposée de ORAFOL Europe GmbH.