

ORAJET® 3164HOP

High Opacity Film

Product description

Pellicola in PVC morbido bianca con un'elevata opacità (>99 %) per una copertura affidabile di superfici e grafiche esistenti. Disponibile sia con finitura lucida che opaca, è ideale per stampe digitali brillanti e dai colori intensi. Sviluppata appositamente per applicazioni pubblicitarie a breve e medio termine in esterni, si distingue per l'eccellente qualità di stampa. La lavorazione è paragonabile a quella della collaudata pellicola per stampa digitale ORAJET® 3164 e consente una facile applicazione.

Materiale frontale

PVC morbido, 0.1 mm

Materiale di rivestimento

Carta kraft siliconata su un lato, 137 g-m-2

Adesivo

Poliacrilato permanente, Trasparente, 0.019 mm

Caratteristiche tecniche

RESISTENZA

Durata	4 Anno/i	
Tempo di magazzinaggio	2 Anno/i	nell'imballaggio originale, a 20 °C e con un'umidità relativa del 50%.
Restringimento massimo	Massimo restringimento longitudinale 1 mm Massimo restringimento trasversale 1 mm	
Allungamento allo strappo	Allungamento minimo allo strappo longitudinale 130 percent Allungamento massimo allo strappo trasversale 150 percent	DIN EN ISO 527
Resistenza allo strappo	Minimo resistenza allo strappo longitudinale 19 n-mm-2 Massima resistenza allo strappo trasversale 19 n-mm-2	DIN EN ISO 527
Termostabilità	Temperatura minima -40 °C Temperatura massima 60 °C	Esposizione a breve termine fino a 80 °C

ORAJET® 3164HOP

High Opacity Film

PROPRIETÀ ADESIVE

Potere adesivo	16 N-25mm	FINAT TM 1, dopo 24 ore, acciaio inossidabile
----------------	-----------	---

LAVORAZIONE

Temperatura di stampa	10 °C
Temperatura di applicazione	Temperatura minima 10 °C

Certificati

- 3164 GHOP_C-s1,d0_Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1.pdf [\(Download\)](#)
- 3164 GHOP_C-s1,d0_mineralic substrate- classification DIN EN 13501-1ENG.pdf [\(Download\)](#)

NOTA SUL PRODOTTO

Dopo la stampa, assicurarsi che i colori si asciughino completamente per non compromettere il successivo legame con il laminato. Il substrato da rivestire deve essere privo di polvere, grasso o altri contaminanti che potrebbero compromettere la forza adesiva del materiale. I nuovi rivestimenti devono essere essiccati o completamente polimerizzati per almeno tre settimane. È necessario effettuare prove di applicazione con le vernici previste per determinare la compatibilità.

NOTE IMPORTANTI

Tutti i prodotti ORAJET® sono sottoposti a un attento controllo di qualità durante l'intero processo di produzione. È garantito che i prodotti siano consegnati in qualità commerciabile e privi di difetti di fabbricazione. La tracciabilità dei nostri prodotti in conformità alla norma ISO 9001 è garantita dal numero di rotolo. Le informazioni pubblicate sui prodotti ORAJET® si basano su risultati di ricerca che l'azienda ritiene affidabili, ma non costituiscono una garanzia. A causa della grande varietà di usi dei prodotti ORAJET® e del continuo sviluppo di nuove applicazioni, è responsabilità dell'acquirente valutare attentamente l'idoneità e le prestazioni del prodotto per l'uso previsto. Inoltre, è necessario osservare le istruzioni di lavorazione fornite da ORAFOL. L'acquirente si assume tutti i rischi derivanti dall'uso di questi prodotti. Tutte le informazioni sono soggette a modifiche senza preavviso. ORAJET® è un marchio registrato di ORAFOL Europe GmbH.