ORAJET® 3105HT

Digital Printing Film

Product description
Pellicola polimerica in PVC di colore bianco con superficie lucida.

Materiale frontale
Film polimerico in PVC, 0.1 mm

Materiale di rivestimento
Carta rivestita in PE su entrambi i lati, siliconata su un lato, 143 g-m-2

Adesivo
Poliacrilato solvente, alta aderenza, Grigio, 0.035 mm

Caratteristiche tecniche

RESISTENZA

Durata	con esposizione verticale all'esterno, normale clima dell'Europa centrale	
	7 Anno/i	con agenti atmosferici verticali esterni, clima normale dell'Europa centrale, non stampata
Tempo di magazzinaggio	1 Anno/i	nell'imballaggio originale, a 20 °C e con un'umidità relativa del 50%.
Resistenza ai solventi e alle sostanze chimiche	Oli, Grassi, Carburanti, Acidi deboli, Sali e alcali, Isopropanolo, Liscivia (0,5 % di detersivo per uso domestico)	A temperatura ambiente
Restringimento massimo	Massimo restringimento longitudinale 0.4 mm Massimo restringimento trasversale 0 mm	Incollato all'acciaio, clima normale dell'Europa centrale
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 29 n-mm-2 Massima resistenza allo strappo trasversale 19 n-mm-2	DIN EN ISO 527

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Germania

Tel: +49 (0)3301 864-0
graphic.solutions@orafol.de
www.orafol.com

ORAJET® 3105HT

Digital Printing Film

Resistenza alla salinità dell'acqua di mare	select.properties.technical_attributes.durability.seawater_resistance_group.seawater_resistance.id.4004	dopo 100h/35°C | incollato all'alluminio, DIN EN ISO 9227
Termostabilità	Temperatura minima -40 °C Temperatura massima 80 °C	Esposizione a breve termine fino a 80 °C |

PROPRIETÀ ADESIVE

Potere adesivo	28 N-25mm	dopo 24 ore, su acciaio inossidabile | FINAT TM 1, valore medio

LAVORAZIONE

Temperatura di applicazione	Temperatura minima 4 °C	

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 dell'ampia 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.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Germania

Tel: +49 (0)3301 864-0
graphic.solutions@orafol.de
www.orafol.com