

ORAJET® 3635

Window Graphics Film

Product description

Pellicola perforata in PVC speciale , bianca e lucida con supporto nero da utilizzare su substrati piatti e trasparenti e su vetro. Dopo la stampa sul fronte della pellicola, l'immagine stampata è visibile, mentre il retro nero perforato è trasparente. L'area stampabile rappresenta il 50% della superficie totale.

Materiale frontale

Pellicola speciale in PVC, 0.14 mm

Materiale di rivestimento

Cartone siliconato rivestito su un solo lato, non perforato, 137 g-m-2

Adesivo

Poliacrilato solvente, rimovibile, Trasparente, 0.026 mm

Caratteristiche tecniche

RESISTENZA

Durata	con esposizione verticale all'esterno, normale clima dell'Europa centrale	
	4 Anno/i	Con agenti atmosferici verticali esterni, clima normale dell'Europa centrale, non stampata
Tempo di magazzinaggio	2 Anno/i	nell'imballaggio originale, a 20 °C e con un'umidità relativa del 50%.
Restringimento massimo	Massimo restringimento longitudinale 0.4 mm Massimo restringimento trasversale 0 mm	incollato su vetro Valore medio, FINAT TM 14
Allungamento allo strappo	Allungamento minimo allo strappo longitudinale 50 percent Allungamento massimo allo strappo trasversale 50 percent	DIN EN ISO 527, valore medio
Resistenza allo strappo	Minimo resistenza allo strappo longitudinale 5 n-mm-2 Massima resistenza allo strappo trasversale 5 n-mm-2	DIN EN ISO 527

ORAJET® 3635

Window Graphics Film

Termostabilità

Temperatura minima -40 °C
Temperatura massima 60 °C

Esposizione a breve termine fino a 80 °C

PROPRIETÀ ADESIVE**Potere adesivo**

3 N-25mm

dopo 24 ore, vetro | FINAT TM 1, valore medio

LAVORAZIONE**Temperatura di applicazione**

Temperatura minima 10 °C

Certificati

- [ABG_3635-297_-_3636-297_D5322.pdf](#) (Download)
- [ABG_3635-297_-_3636-297_D5322.pdf](#) (Download)
- [ABG_3635-297_-_3636-297_D5322.pdf](#) (Download)
- [ABG_3635-297_-_3636-297_D5322.pdf](#) (Download)
- [ABG_3635-297_-_3636-297_D5322.pdf](#) (Download)
- [ABG_3635-297_-_3636-297_D5322.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.