

ORAJET® 3691

Digital Printing Film

Product description

Film in PVC semipolimerico con superficie opaca e rivestimento superficiale per una migliore stampabilità.

Materiale frontale

Film in PVC parzialmente polimerico, 0.07 mm

Materiale di rivestimento

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

Adesivo

Poliacrilato solvente, Grigio o trasparente, 0.024 mm

Caratteristiche tecniche

RESISTENZA

Durata	con esposizione verticale all'esterno, normale clima dell'Europa centrale	
	5 Anno/i	non stampata
	2 Anno/i	stampata
	3 Anno/i	stampata e laminata con ORAGUARD® 236
Tempo di magazzinaggio	2 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

ORAJET® 3691

Digital Printing Film

Restringimento massimo	Massimo restringimento longitudinale 0,4 mm Massimo restringimento trasversale 0 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
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 60 °C	Esposizione a breve termine fino a 80 °C

PROPRIETÀ ADESIVE

Potere adesivo	8 N-25mm	dopo 24 ore acciaio inossidabile FINAT TM 1, valore medio,
-----------------------	----------	--

LAVORAZIONE

Temperatura di applicazione	Temperatura minima 10 °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.

ORAJET® 3691

Digital Printing Film

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.