

ORAJET® 3930

Photoluminescent

Product description

Película de PVC premium fundida, sin cadmio, amarillo claro, de tres capas, con superficie brillante. Cumple los requisitos de la norma DIN 67510. El efecto luminoso destaca por su alto nivel de brillo inicial inmediatamente después de la desconexión de la fuente de luz. La reacción puede realizarse tantas veces como sea preciso sin que se reduzcan las propiedades de iluminación de la película. No contiene sustancias radiactivas.

Material delantero

Película de PVC fundido, Fundido, 0.15 mm

Material de recubrimiento

Papel con recubrimiento de PE en ambos lados, siliconado por un lado, 143 g-m-2

Adhesivo

Poliacrilato solvente permanente, Transparente, 0.028 mm

Películas de laminación recomendadas

ORAGUARD® XP279

Propiedades técnicas

RESISTENCIA

Durabilidad	con exposición vertical al exterior, clima centroeuropeo normal	
	5 Año(s)	con exposición vertical a la intemperie, clima normal centroeuropeo, sin impresión
Conservabilidad	2 Año(s)	en su embalaje original, a 20 °C y 50% de humedad relativa
Retracción máxima	Retracción longitudinal máxima 0.2 mm Retracción transversal máxima 0.2 mm	Adherido al acero FINAT TM 14
Alargamiento de rotura	Alargamiento mínimo de rotura longitudinal 100 percent Alargamiento mínimo de rotura transversal 100 percent	DIN EN ISO 527
Resistencia al arrancado	Resistencia mínima al desgarro longitudinal 12 n-mm-2 Resistencia mínima al desgarro transversal 10 n-mm-2	DIN EN ISO 527

ORAJET® 3930

Photoluminescent

Resistencia a la temperatura	Temperatura mínima -40 °C Temperatura máxima 60 °C	Exposición a corto plazo hasta 80 °C
------------------------------	---	--------------------------------------

PROPIEDADES DE ADHESIÓN

Poder adhesivo	18 N-25mm	tras 72 h, en acero inoxidable FINAT TM 1, valor medio
----------------	-----------	--

PROCESAMIENTO

Temperatura de pegado	Temperatura mínima 10 °C
-----------------------	--------------------------

Luminancia: después de 10 min – 35 mcd/m²; después de 60 min – 5 mcd/m²; DIN 67510-1:2009, valor medio; Tiempo de decaimiento: 750 min (0,3 mcd/m²), DIN 67510-1:2009, valor medio

ADVERTENCIA SOBRE EL PRODUCTO

Tras la impresión, asegúrese de que los colores se sequen bien para no perjudicar la posterior unión con el laminado. El sustrato a recubrir debe estar libre de polvo, grasa u otros contaminantes que puedan perjudicar la fuerza adhesiva del material. Los revestimientos nuevos deben secarse o curarse completamente durante al menos tres semanas. Deben realizarse pruebas de aplicación con las pinturas previstas para determinar la compatibilidad.

INDICACIONES IMPORTANTES

Todos los productos ORAJET® se someten a un minucioso control de calidad durante todo el proceso de fabricación. Se garantiza que los productos se entregan en calidad comercial y libres de defectos de fabricación. La trazabilidad de nuestras mercancías conforme a la norma ISO 9001 está asegurada mediante el número de rollo. La información publicada sobre los productos ORAJET® se basa en los resultados de investigaciones que la empresa considera fiables, pero no constituye una garantía. Debido a la gran variedad de usos de los productos ORAJET® y al continuo desarrollo de nuevas aplicaciones, es responsabilidad del comprador evaluar cuidadosamente la idoneidad y el rendimiento del producto para el uso previsto. Además, deben observarse las instrucciones de procesamiento emitidas por ORAFOL. El comprador asume todos los riesgos derivados del uso de estos productos. Toda la información está sujeta a cambios sin previo aviso. ORAJET® es una marca registrada de ORAFOL Europe GmbH.