

ORAJET® 3930

Photoluminescent

Brève description

Film en PVC Premium coulé en trois couches, jaune clair, sans cadmium, à surface brillante. Remplit les exigences de la norme DIN 67510. L'effet de rémanence lumineuse se caractérise par une luminosité initiale particulièrement prégnante immédiatement après l'extinction de la source lumineuse stimulante. Le stimulus peut se produire aussi souvent que souhaité, sans pour autant réduire les propriétés lumineuses du film. Ne comporte pas de substances radioactives.

Matériau frontal

Film en PVC coulé, Coulé, 0.15 mm

Matériau protecteur

Papier enduit de PE sur les deux faces, siliconé sur une face, 143 g/m²

Adhésif

Solvant de polyacrylate permanent, Transparent, 0.028 mm

Films laminés recommandés

ORAGUARD® XP279

Caractéristiques techniques

DURABILITÉ

Durabilité	en cas d'exposition verticale à l'extérieur, climat normal d'Europe centrale	
	5 Année(s)	en cas d'altérations extérieures verticales, climat normal d'Europe centrale, sans impression
Garantie de stockage	2 Année(s)	dans l'emballage d'origine, à 20 °C et 50% d'humidité relative de l'air
Rétraction maximale	Rétraction maximale dans le sens de la longueur 0.2 mm Rétrécissement maximal transversal 0.2 mm	Collé sur l'acier FINAT TM 14
Allongement à la rupture en traction	Allongement minimal à la rupture dans le sens de la longueur 100 % Allongement minimal à la rupture transversale 100 %	DIN EN ISO 527

ORAJET® 3930

Photoluminescent

Résistance en traction	Résistance à la traction minimale dans le sens de la longueur 12 N/mm ²	DIN EN ISO 527
	Résistance maximale à la traction transversale 10 N/mm ²	
Résistance aux températures	Température minimale -40 °C	Exposition de courte durée jusqu'à 80 °C
	Température maximale 60 °C	

PROPRIÉTÉS ADHÉSIVES

Adhésivité de départ	18 N/25 mm	après 72 h, sur acier inoxydable FINAT n° 1, valeur moyenne
----------------------	------------	---

TRAITEMENT

Température de collage	Température minimale 10 °C
------------------------	----------------------------

Luminance : après 10 min – 35 mcd/m² ; après 60 min – 5 mcd/m² ; DIN 67510-1:2009, valeur moyenne ; Temps de décroissance : 750 min (0,3 mcd/m²), DIN 67510-1:2009, valeur moyenne

NOTE SUR LE PRODUIT

Après l'impression, il faut veiller à ce que les encres sèchent soigneusement afin de ne pas compromettre la liaison ultérieure avec le stratifié. Le support à coller doit être exempt de poussière, de graisse ou d'autres impuretés susceptibles de nuire au pouvoir adhésif du matériau. Les nouvelles peintures doivent être séchées ou complètement durcies pendant au moins trois semaines. Pour déterminer la compatibilité, des tests d'application doivent être effectués avec les peintures prévues.

REMARQUES IMPORTANTES

Tous les produits ORAJET® sont soumis à un contrôle de qualité minutieux tout au long du processus de fabrication. Il est garanti que les produits sont livrés dans la qualité commerciale habituelle et exempts de défauts de fabrication. La traçabilité de nos produits conformément à la norme ISO 9001 est assurée par le numéro de rouleau. Les informations publiées sur les produits ORAJET® sont basées sur des résultats de recherche que l'entreprise considère comme fiables, mais qui ne constituent pas une garantie. En raison des nombreuses possibilités d'utilisation des produits ORAJET® et du développement continu de nouvelles applications, il incombe à l'acheteur de vérifier minutieusement l'adéquation et les performances du produit pour l'utilisation prévue. En outre, les instructions de traitement publiées par ORAFOL doivent être respectées. L'acheteur assume tous les risques découlant de l'utilisation de ces produits. Toutes les informations sont données sous réserve de modifications éventuelles. ORAJET® est une marque déposée d'ORAFOL Europe GmbH.