

ORAJET® 3930

Photoluminescent

Product description

Pellicola in PVC premium, fusa a tre strati, di colore giallo chiaro, priva di cadmio e con superficie lucida. Soddisfa i requisiti della norma DIN 67510. L'effetto afterglow è caratterizzato da una luminosità iniziale particolarmente elevata subito dopo lo spegnimento della sorgente luminosa stimolante. La pellicola può essere stimolata tutte le volte che se ne ha bisogno senza ridurre le sue proprietà luminose. Non contiene sostanze radioattive.

Materiale frontale

Pellicola in PVC fuso, Stampato, 0.15 mm

Materiale di rivestimento

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

Adesivo

Poliacrilato solvente permanente, Trasparente, 0.028 mm

Pellicole di laminazione consigliate

ORAGUARD® XP279

Caratteristiche tecniche

RESISTENZA

Durata	con esposizione verticale all'esterno, normale clima dell'Europa centrale	
	5 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 0.2 mm	Incollato all'acciaio FINAT TM 14
	Massimo restringimento trasversale 0.2 mm	
Allungamento allo strappo	Allungamento minimo allo strappo longitudinale 100 percent Allungamento massimo allo strappo trasversale 100 percent	DIN EN ISO 527

ORAJET® 3930

Photoluminescent

Resistenza allo strappo	Minimo resistenza allo strappo longitudinale 12 n-mm-2 Massima resistenza allo strappo trasversale 10 n-mm-2	DIN EN ISO 527
Termostabilità	Temperatura minima -40 °C Temperatura massima 60 °C	Esposizione a breve termine fino a 80 °C

PROPRIETÀ ADESIVE

Potere adesivo	18 N-25mm	dopo 72 ore, su acciaio inossidabile FINAT TM 1, valore medio
----------------	-----------	---

LAVORAZIONE

Temperatura di applicazione	Temperatura minima 10 °C
-----------------------------	--------------------------

Luminanza: dopo 10 min – 35 mcd/m²; dopo 60 min – 5 mcd/m²; DIN 67510-1:2009, valore medio; Tempo di decadimento: 750 min (0,3 mcd/m²), DIN 67510-1:2009, valore medio

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.