ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Brève description

Film coulé Premium en PVC, disponible en blanc et transparent à surface brillante.

Matériau frontal

Film en PVC coulé, Coulé, 0.055 mm

Matériau protecteur

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

Adhésif

Solvant de polyacrylate, permanent, Gris ou transparent, repositionnable, 0.026 mm

Caractéristiques techniques

DURABILITÉ

Durabilité	en cas d'exposition verticale à l'extérieur, climat normal d'Europe centrale	
	10 Année(s)	S'applique en cas d'altérations extérieures verticales, climat normal d'Europe centrale, blanc, sans impression
	8 Année(s)	S'applique en cas d'altérations extérieures verticales, climat normal d'Europe centrale, transparent, 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 0.1 mm Rétrécissement maximal transversal 0 mm	Collé sur l'acier | FINAT TM 14, valeur moyenne
Allongement à la rupture en traction	Allongement minimal à la rupture dans le sens de la longueur 120 % Allongement minimal à la rupture transversale 120 %	DIN EN ISO 527, valeur moyenne

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Allemagne

Tel: +49 (0)3301 864-0
graphic.solutions@orafol.de
www.orafol.com

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Résistance en traction	Résistance à la traction minimale dans le sens de la longueur 19 N/mm² Résistance maximale à la traction transversale 19 N/mm²	DIN EN ISO 527
Résistance à l'eau de mer	select.properties.technical_attributes.durability.seawater_resistance_group.seawater_resistance.id.4004	après 100h/35°C | collé sur aluminium, DIN EN ISO 9227
Résistance aux températures	Température minimale -40 °C Température maximale 80 °C	Exposition de courte durée jusqu'à 110 °C |

PROPRIÉTÉS ADHÉSIVES

Adhésivité de départ	18 N/25 mm	après 24h, sur acier inoxydable | FINAT n° 1, valeur moyenne

TRAITEMENT

Température de collage	Température minimale 10 °C	

Certificats

- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- 3951-010-290 auf Al - TR nach IMO 2010 FTPC Pt 5 - BRE report copy.pdf (Download)
- 3951G 000 010_3951GRA 010_ B-s1_d0 - Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1 - de.pdf (Download)
- 3951-010-290 auf Al - TR nach IMO 2010 FTPC Pt 5 - BRE report copy.pdf (Download)
- 3951G 000 010_3951GRA 010_ B-s1_d0 - Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1 - en.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- 3951G 000 010_3951GRA 010_ B-s1_d0 - Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1 - en.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- 3951-010-290 auf Al - TR nach IMO 2010 FTPC Pt 5 - BRE report copy.pdf (Download)
- 3951-010-290 auf Al - TR nach IMO 2010 FTPC Pt 5 - BRE report copy.pdf (Download)
- 3951G 000 010_3951GRA 010_ B-s1_d0 - Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1 - en.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- 3951-010-290 auf Al - TR nach IMO 2010 FTPC Pt 5 - BRE report copy.pdf (Download)

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Allemagne

Tel: +49 (0)3301 864-0
graphic.solutions@orafol.de
www.orafol.com

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

- 3951G 000 010_3951GRA 010_ B-s1_d0 - Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1 - en.pdf (Download)
- 3951-010-290 auf Al - TR nach IMO 2010 FTPC Pt 5 - BRE report copy.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- 3951G 000 010_3951GRA 010_ B-s1_d0 - Mineralischer Untergrund - Klassifizierung nach DIN EN 13501-1 - en.pdf (Download)

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.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Allemagne

Tel: +49 (0)3301 864-0
graphic.solutions@orafol.de
www.orafol.com