

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Product description

Pellicola premium in PVC fuso, disponibile in bianco e trasparente con superficie lucida.

Materiale frontale

Pellicola in PVC fuso, Stampato, 0.055 mm

Materiale di rivestimento

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

Adesivo

Poliacrilato solvente permanente, Grigio o trasparente, riposizionabile, 0.026 mm

Pellicole di laminazione consigliate

ORAGUARD® XP279

Caratteristiche tecniche

RESISTENZA

Durata	con esposizione verticale all'esterno, normale clima dell'Europa centrale	
	10 Anno/i	Con agenti atmosferici verticali esterni, clima normale dell'Europa centrale, non stampata
	8 Anno/i	Con agenti atmosferici verticali esterni, clima normale dell'Europa centrale, non stampata

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Tempo di magazzinaggio	2 Anno/i	nell'imballaggio originale, a 20 °C e con un'umidità relativa del 50%.
Restringimento massimo	Massimo restringimento longitudinale 0.1 mm Massimo restringimento trasversale 0 mm	Incollato all'acciaio FINAT TM 14, valore medio
Allungamento allo strappo	Allungamento minimo allo strappo longitudinale 120 percent Allungamento massimo allo strappo trasversale 120 percent	DIN EN ISO 527, valore medio
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	18 N-25mm	dopo 24 ore, su acciaio inossidabile FINAT TM 1, valore medio
----------------	-----------	---

LAVORAZIONE

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

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Certificati

- 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)
- 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)

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

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.