ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Product description

ПВХ каст-пленка премиум-класса имеется в продаже в белом и прозрачном варианте с глянцевой поверхностью.

Лицевой материал

Литая ПВХ-пленка, Литая, 0.055 mm

Подложка

Бумага с двухсторонним ПЭ-покрытием, силиконизированная с одной стороны, 143 g-m-2

Клеящий материал

Полиакрилат на основе растворителя, перманентный, Серый или прозрачный, возможность перепозиционирования, 0.026 mm

Технические свойства

СТОЙКОСТЬ

Срок службы	с вертикальной экспозицией на открытом воздухе, нормальный климат Центральной Европы	
	10 Год(ы)	Действует при вертикальном воздействии атмосферных условий вне помещений, нормальный среднеевропейский климат, белый, без нанесенной печати
	8 Год(ы)	Действует при вертикальном воздействии атмосферных условий вне помещений, нормальный среднеевропейский климат, прозрачный, без нанесенной печати
Срок хранения	2 Год(ы)	в оригинальной упаковке, при температуре 20 °C и относительной влажности 50%
Максимальная усадка	Максимальная усадка в продольном направлении 0.1 mm Максимальная усадка в поперечном направлении 0 mm	Приклеивается к стали | FINAT TM 14, среднее значение

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Германия

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

ORAJET® 3951

Premium Digital Printing Cast

Удлинение при разрыве	Минимальное удлинение при разрыве в продольном направлении 120 percent Минимальное удлинение при разрыве в поперечном направлении 120 percent	DIN EN ISO 527, среднее значение
Прочность на разрыв	Минимальная прочность на продольный разрыв 19 n-mm-2 Минимальная прочность на разрыв в поперечном направлении 19 n-mm-2	DIN EN ISO 527
Устойчивость к морской воде	select.properties.technical_attributes.durability.seawater_resistance_group.seawater_resistance.id.4004	после 100 ч/35°C | Приклеивание к алюминию, DIN EN ISO 9227
Термоустойчивость	Минимальная температура -40 °C Максимальная температура 80 °C	Кратковременная нагрузка до 110 °C |

КЛЕЯЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

Сила сцепления	18 N-25mm	через 24 часа, на нержавеющей стали | FINAT TM 1, среднее значение

ОБРАБОТКА

Температура нанесения	Минимальная температура 10 °C	

Сертификаты

- 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)

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Германия

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

- 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)

ЗАМЕЧАНИЕ О ПРОДУКТЕ

После печати убедитесь, что краски тщательно высохли, чтобы не нарушить последующее сцепление с ламинатом. На покрываемой подложке не должно быть пыли, жира и других загрязнений, которые могут нарушить адгезионную прочность материала. Новые покрытия должны быть высушены или полностью отверждены в течение не менее трех недель. Для определения совместимости необходимо провести тесты с предполагаемыми красками.

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ

Вся продукция ORAJET® подвергается тщательному контролю качества на протяжении всего процесса производства. Гарантируется, что продукция поставляется товарного качества и не имеет производственных дефектов. Прослеживаемость наших товаров в соответствии с ISO 9001 обеспечивается с помощью номера ролика. Информация, опубликованная о продукции ORAJET®, основана на результатах исследований, которые компания считает достоверными, но не является гарантией. В связи с широким спектром применения продуктов ORAJET® и постоянным развитием новых областей применения, покупатель обязан тщательно оценить пригодность и эффективность продукта для предполагаемого использования. Кроме того, необходимо соблюдать инструкции по обработке, выпущенные компанией ORAFOL. Покупатель несет все риски, возникающие при использовании данной продукции. Вся информация может быть изменена без предварительного уведомления. ORAJET® является зарегистрированной торговой маркой компании ORAFOL Europe GmbH.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Германия

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