ORAJET® 3951RA+

ProSlide™ Premium Digital Printing Cast PVC

Brève description

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

Matériau frontal

Film en PVC coulé, Coulé, 0.055 mm

Matériau protecteur

Papier RapidAir et ProSlide avec enduit de PE sur les deux faces, siliconé sur une face, 158 g/m²

Adhésif

Solvant de polyacrylate, permanent, Gris ou transparent, repositionnable, 0.028 mm

Caractéristiques techniques

DURABILITÉ

Durabilité	en cas d'exposition verticale à l'extérieur, climat normal d'Europe centrale	
	10 Année(s)	avec un traitement conforme et un entretien/usage appropriés, blanc, sans impression
	8 Année(s)	avec un traitement conforme et un entretien/usage appropriés, 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
Résistance aux solvants / produits chimiques	Huiles, Graisses, Carburants, Acides faibles, Sels et alcalins, Isopropanol, Solution détergente (nettoyant ménager à 0,5 %)	À température ambiante
Rétraction maximale	Rétraction maximale dans le sens de la longueur 0.1 mm Rétrécissement maximal transversal 0.1 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® 3951RA+

ProSlide™ Premium Digital Printing Cast PVC

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 aux températures	Température minimale -40 °C Température maximale 80 °C	Exposition de courte durée jusqu'à 110 °C |

PROPRIÉTÉS ADHÉSIVES

Adhésivité de départ	14 N/25 mm	après 24h, sur acier inoxydable | FINAT n° 1

TRAITEMENT

Température de collage	Température minimale 10 °C	

Certificats

- Orajet3951GRA_Oraguard244_DIN_EN_45545_L1_2_3-R17.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard373_DIN_EN_45545_HL1-HL2-HL3_R1-R7-R17.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard373_DIN_EN_45545_HL1-HL2-HL3_R1-R7-R17.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard244_DIN_EN_45545_L1_2_3-R17.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard244_DIN_EN_45545_L1_2_3-R17.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard373_DIN_EN_45545_HL1-HL2-HL3_R1-R7-R17.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard244_DIN_EN_45545_L1_2_3-R17.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard373_DIN_EN_45545_HL1-HL2-HL3_R1-R7-R17.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard373_DIN_EN_45545_HL1-HL2-HL3_R1-R7-R17.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard244_DIN_EN_45545_L1_2_3-R17.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard373_DIN_EN_45545_HL1-HL2-HL3_R1-R7-R17.pdf (Download)
- Orajet3951GRA_Oraguard244_DIN_EN_45545_L1_2_3-R17.pdf (Download)
- 3951-290G_3951GRA-290G_3951GRA_ProSlide-290G_DIN_EN_45545-2_certificate_2018_de-en.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® 3951RA+

ProSlide™ Premium Digital Printing Cast PVC

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