

# ORALUX® 9300

## Luminescent Cast

### Product description

Película de PVC fundida de alto rendimiento sin cadmio, amarillo claro, de tres capas, con superficie brillante. Cumple los requisitos de la norma DIN 67510. El efecto luminoso destaca por su alto nivel de brillo inicial inmediatamente después de la desconexión de la fuente de luz. La reacción puede realizarse tantas veces como sea preciso sin que se reduzcan las propiedades de iluminación de la película. No contiene sustancias radiactivas.

### Material delantero

Película de PVC fundido, Fundido, 0.15 mm

### Material de recubrimiento

Papel con recubrimiento de PE en ambos lados, siliconado por un lado, 143 g-m-2

### Adhesivo

Poliacrilato solvente permanente, Transparente, 0.027 mm

### Propiedades técnicas

#### RESISTENCIA

|                              |                                                                                                                 |                                                                    |
|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Durabilidad                  | 5 Año(s)                                                                                                        |                                                                    |
| Conservabilidad              | 2 Año(s)                                                                                                        | en el embalaje original, a 20 °C y con un 50 % de humedad relativa |
| Retracción máxima            | Retracción longitudinal máxima 0.3 mm<br>Retracción transversal máxima 0.3 mm                                   | Adherido al acero                                                  |
| Alargamiento de rotura       | Alargamiento mínimo de rotura longitudinal 100 percent<br>Alargamiento mínimo de rotura transversal 100 percent | DIN EN ISO 527                                                     |
| Resistencia al arrancado     | Resistencia mínima al desgarro longitudinal 12 n-mm-2<br>Resistencia mínima al desgarro transversal 10 n-mm-2   | DIN EN ISO 527                                                     |
| Resistencia a la temperatura | Temperatura mínima -40 °C<br>Temperatura máxima 60 °C                                                           | Exposición a corto plazo hasta 80 °C                               |

# ORALUX® 9300

## Luminescent Cast

### PROPIEDADES DE ADHESIÓN

|                |           |                                                          |
|----------------|-----------|----------------------------------------------------------|
| Poder adhesivo | 18 N-25mm | tras 24 h, en acero inoxidable   FINAT TM 1, valor medio |
|----------------|-----------|----------------------------------------------------------|

### PROCESAMIENTO

|                       |                          |
|-----------------------|--------------------------|
| Temperatura de pegado | Temperatura mínima 10 °C |
|-----------------------|--------------------------|

Luminancia: después de 10 min – 23,0 mcd/m<sup>2</sup>; después de 60 min – 3,0 mcd/m<sup>2</sup>; DIN 67510-1:2009, valor medio; Tiempo de decaimiento: 340 min (0,3 mcd/m<sup>2</sup>), DIN 67510-1:2009, valor medio

### Certificados

- 9300 BAM-Pruefbericht nach DIN 6750.pdf (Download)
- ORALUX\_9300\_Test\_Report.PDF (Download)
- ORALUX\_9300\_Test\_Report.PDF (Download)
- 9300 BAM-Pruefbericht nach DIN 6750.pdf (Download)
- 9300 BAM-Pruefbericht nach DIN 6750.pdf (Download)
- ORALUX\_9300\_Test\_Report.PDF (Download)
- 9300 BAM-Pruefbericht nach DIN 6750.pdf (Download)
- ORALUX\_9300\_Test\_Report.PDF (Download)
- ORALUX\_9300\_Test\_Report.PDF (Download)
- 9300 BAM-Pruefbericht nach DIN 6750.pdf (Download)
- ORALUX\_9300\_Test\_Report.PDF (Download)
- 9300 BAM-Pruefbericht nach DIN 6750.pdf (Download)

### ADVERTENCIA SOBRE EL PRODUCTO

El sustrato de pegado debe estar libre de polvo, grasa y otra suciedad que pueda afectar a la adherencia del material. Las superficies recién pintadas deben secarse o dejarse endurecer completamente. Para determinar la compatibilidad, se realizarán pruebas de aplicación con las pinturas previstas. Asimismo, deben observarse las instrucciones de procesamiento indicadas por ORAFOL. De conformidad con la norma ISO 9001, es posible realizar la trazabilidad de nuestros productos mediante el número indicado en cada bobina.

# ORALUX® 9300

## Luminescent Cast

### INDICACIONES IMPORTANTES

Todos los productos ORALUX® se someten a estrictos controles de calidad durante el proceso de fabricación. Se garantiza que los productos se entregan en una calidad comercial sin errores de fabricación. La información publicada relativa a los productos ORALUX® se basa en la investigación que la empresa considera fiable, si bien dicha información no constituye una garantía. Debido a la gran variedad de uso de los productos ORALUX® y al constante desarrollo de nuevas aplicaciones, el comprador debe estudiar la idoneidad y el rendimiento del producto en cada caso. El comprador se responsabilizará de todos los riesgos derivados del uso de estos productos. Toda la información está sujeta a cambios.