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 Retracción transversal máxima 0.3 mm	Adherido al acero
Alargamiento de rotura	Alargamiento minimo de rotura longitudinal 100 percent Alargamiento mínimo de rotura transversal 100 percent	DIN EN ISO 527
Resistencia al arrancado	Resistencia mínima al desgarro longitudinal 12 n-mm-2 Resistencia mínima al desgarro transversal 10 n-mm-2	DIN EN ISO 527
Resistencia a la temperatura	Temperatura mínima -40 °C Temperatura máxima 60 °C	Exposición a corto plazo hasta 80 °C

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Alemania

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

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/m²; después de 60 min – 3,0 mcd/m²; DIN 67510-1:2009, valor medio; Tiempo de decaimiento: 340 min (0,3 mcd/m²), 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.

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.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Alemania

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