ORALUX® 9300

Luminescent Cast

Product description

Высокоэффективная трехслойная светло-желтая безкадмиевая литая ПВХ-пленка с глянцевой поверхностью. Отвечает требованиям стандарта DIN 67510. Эффект послесвечения проявляется в виде особенно высокой начальной яркости непосредственно после отключения возбуждающего источника света. Возбуждение может происходить с любой частотой, не приводя к снижению люминесцентных свойств пленки. Не содержит радиоактивных веществ.

Лицевой материал

Литая ПВХ-пленка, Литая, 0.15 mm

Подложка

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

Клеящий материал

Полиакрилат на основе растворителя, перманентный, Прозрачный, 0.027 mm

Технические свойства

СТОЙКОСТЬ

Срок службы	5 Год(ы)	
Срок хранения	2 Год(ы)	в оригинальной упаковке, при 20°C и относительной влажности 50%
Максимальная усадка	Максимальная усадка в продольном направлении 0.3 mm Максимальная усадка в поперечном направлении 0.3 mm	Приклеивается к стали
Удлинение при разрыве	Минимальное удлинение при разрыве в продольном направлении 100 percent Минимальное удлинение при разрыве в поперечном направлении 100 percent	DIN EN ISO 527
Прочность на разрыв	Минимальная прочность на продольный разрыв 12 n-mm-2 Минимальная прочность на разрыв в поперечном направлении 10 n-mm-2	DIN EN ISO 527

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Германия

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

ORALUX® 9300

Luminescent Cast

Термоустойчивость	Минимальная температура -40 °C Максимальная температура 60 °C	Кратковременная нагрузка до 80 °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	

Яркость: через 10 мин. – 23,0 мкд/м²; через 60 мин. – 3,0 мкд/м²; DIN 67510-1:2009, среднее значение; Время затухания: 340 мин. (0,3 мкд/м²), DIN 67510-1:2009, среднее значение

Сертификаты

- 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)

ЗАМЕЧАНИЕ О ПРОДУКТЕ

Поверхность, на которую производится наклеивание, не должна содержать пыли, жира и других загрязнений, способных ослабить сцепление материала. Поверхности со свежим слоем лака должны высохнуть или полностью отвердеть. Для определения совместимости необходимо протестировать с планируемыми лакокрасочными материалами. Кроме того, нужно соблюдать опубликованные указания по обработке компании ORAFOL. Прослеживаемость наших товаров согласно ISO 9001 обеспечивается на основе номера рулона.

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ

Во время всего процесса производства вся продукция ORALUX® проходит тщательный контроль качества. Поэтому мы гарантируем соответствие качества поставляемой продукции торговым стандартам и отсутствие в ней производственных дефектов. Опубликованная информация о продукции ORALUX® основывается на результатах исследований, которые наше предприятие считает достоверными, однако она не является гарантией. Ввиду множества способов использования продукции ORALUX® и постоянного расширения областей применения покупатель обязан тщательно проверить функциональные показатели и пригодность продукта для конкретной цели. Покупатель несёт все риски, связанные с подобным применением данной продукции. Во все указанные данные могут вноситься изменения.

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstrasse 1
D-16515 Oranienburg
Германия

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