

Description

Film PVC Premium Cast hautes performances doté d'excellentes propriétés d'adhérence sur des supports difficiles. Disponible en blanc avec un fini brillant.

Matériau protecteur

Papier couché PE deux faces, siliconé une face, 143 g/m²

Adhésif

Solvant de polyacrylate modifié, permanent, avec une forte adhésivité initiale agressive et une adhérence finale élevée, gris.

Domaines d'utilisation

Conçu pour des décorations spéciales sur des surfaces complexes (irrégulières, poreuses ou texturées, telles que le vernis à effet martelé) de caravanes et remorques. Particulièrement recommandé pour des applications sur des matières synthétiques à faible énergie (polyéthylène, polypropylène), nécessitant une forte résistance à long terme. Ajustement idéal sur la structure de la surface. Il est recommandé d'utiliser le film de laminage ORAGUARD® 290.

Techniques d'impression

Impression jet d'encre avec des encres de solvant, UV ou latex

Caractéristiques techniques

Épaisseur * (sans papier protecteur et adhésif)	0,055 mm
Stabilité dimensionnelle (méthode d'essai FINAT n° 14)	Collé sur acier, retrait en diagonale de 0,2 mm
Résistance aux températures***	Collé sur aluminium, de -50° C à +100° C, pas de changement
Résistance à l'eau de mer (DIN EN ISO 9227)	Collé sur aluminium, pas de changement après 100 h/35° C
Adhésivité de départ* (méthode d'essai FINAT n° 1, après 24 h, acier inoxydable)	30 N/25 mm
Résistance en traction (DIN EN ISO 527)	Longitudinale : min. 19 MPa Transversale : min. 19 MPa
Allongement à la rupture en traction (DIN EN ISO 527)	Longitudinale : min. 120% Transversale : min. 120%
Garantie de stockage**	2 ans
Température de collage	> +4° C
Résistance dans le temps du film correctement mis en œuvre	10 ans (non imprimé)

exposition verticale aux intempéries
(atmosphère normale, Europe centrale)

* Valeur moyenne ** dans le conditionnement d'origine, à 20 °C et 50 % d'humidité *** atmosphère normale, Europe centrale

Indication :

Il faut veiller au séchage correct de l'encre après impression afin qu'elle ne nuise pas à la cohésion du stratifié. Le support doit être exempt de poussière, de graisse et d'autres souillures pouvant nuire au pouvoir adhésif du matériau. Les surfaces récemment mises en peinture doivent être sèches ou complètement durcies. Pour vérifier la compatibilité, il faut exécuter des tests d'application avec les laques prévues. Il faut par ailleurs respecter les conseils de mise en œuvre fournis par ORAFOL. La traçabilité de nos produits conformément à ISO 9001 est garantie par le numéro de bobine.

NOTE IMPORTANTE

Tous les produits ORAJET® sont soumis à un contrôle qualité précis pendant tout le procédé de fabrication et d'emballage et sont garantis aptes à la vente et sans défaut de fabrication. Toute information publiée concernant les produits ORAJET® est basée sur la recherche, que la société considère comme fiable. Pourtant, ces informations ne constituent pas des garanties en tant que telles. Étant donné la variété des applications et utilisations des produits ORAJET® et le développement continu de nouvelles applications, l'acheteur doit vérifier l'adaptabilité et la performance du produit acquis selon son utilisation finale, et ce dernier doit anticiper et assumer les risques selon l'utilisation.

Chaque certification ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORAJET® est une marque déposée de ORAFOL Europe GmbH.