

Описание:

Прозрачная, белая или металлизированная полиэфирная пленка с отличной размерной устойчивостью и хорошим поведением при старении. Поверхность обработана печатным лаком.

Подложка:

Силиконовый картон с двухсторонним полиэтиленовым покрытием, 160 г/м²

Клей:

Полиакрилатный клей на основе растворителя, обеспечивающий постоянное прилипание

Применение:

Для изготовления высококачественных этикеток, персональных и технических идентификационных табличек, декоративных накладок и предупреждающих наклеек.

Метод печати:

Рекомендуется шелкотрафаретная и ультрафиолетовая офсетная печать.

Технические данные

Толщина* (без защитной бумаги и клея)	0,023 мм (прозрачная, хром, матовый хром, блестящее золото и блестящее золото с двух сторон) 0,050 мм (белый, хром, с серебряным сатинированием, двухстороннее глянцевое золото)
Формоустойчивость (FINAT TM 14)	При наклеивании на сталь в поперечном направлении не наблюдается никакой поддающейся измерению усадки, в продольном направлении – макс. 0,1 мм
Термоустойчивость	При наклеивании на алюминий, от -40°C до +120°C, без изменений
Устойчивость к морской воде (DIN 50021)	При наклеивании на алюминий через 100 час./23°C без изменений
Сила сцепления* (FINAT-TM1, через 24 часа, нержавеющая сталь)	12 Н/25мм
Разрывная прочность (DIN EN ISO 527)	
В продольном направлении	мин. 200 МПа
В поперечном направлении	мин. 260 МПа
Удлинение при разрыве (DIN EN ISO 527)	
В продольном направлении	мин. 125 %
В поперечном направлении	мин. 80 %
Срок хранения**	2 года
Температура склеивания	мин. + 8 °C
Срок службы при надлежащей обработке	
При вертикальном внешнем атмосферном воздействии (обычный среднеевропейский климат)	2 года, «глянцевое золото» 1 год

* среднее значение

** в оригинальной упаковке, при 20°C и 50% относительной влажности воздуха

Внимание:

Основа, на которую производится наклеивание, должна быть свободна от пыли, жира и других загрязняющих компонентов, которые могут оказать отрицательное воздействие на силу сцепления материала. При выполнении новых лакировок их следует подвергать сушке в течение по меньшей мере трех недель или до полного отвердевания. Для определения совместимости необходимо провести прикладные испытания с использованием предусмотренных лаков. Кроме того, следует принимать во внимание рекомендации компании ORAFOL по обработке материала.

Основой приведенных данных являются наши знания и практический опыт. Вследствие многообразия различных воздействий в процессе обработки и применения мы рекомендуем провести испытания наших продуктов для специальных областей применения в рамках собственных опытов. Предоставленные нами данные не содержат обязательных с правовой точки зрения гарантии определенных свойств.

