

Описание

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

Подложка

Бумага с двухсторонним полиэтиленовым покрытием, силиконизированная с одной стороны, 160 г/м².

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 °С до +120 °С, без изменений
Устойчивость к морской воде:	При наклеивании на алюминий через 100 час./23 °С без изменений
Сила сцепления*: (FINAT-TM1, через 24 часа, нержавеющая сталь)	12 Н/25мм
Разрывная прочность: (DIN EN ISO 527) В продольном направлении В поперечном направлении	мин. 200 МПа мин. 260 МПа
Удлинение при разрыве: (DIN EN ISO 527) В продольном направлении В поперечном направлении	мин. 125 % мин. 80 %
Срок хранения**:	2 года
Температура склеивания:	> +8 °С (сухое заклеивание)
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 °С и 50% относительной влажности воздуха

***-обычный среднеевропейский климат

Применение

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

Клей

Полиакрилатный клей на основе растворителя, обеспечивающий постоянное прилипание.

Метод печати

Рекомендуется шелкотрафаретная и ультрафиолетовая офсетная печать.

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.