

Fiche technique provisoire : MACfleet™ 6529 / 6599 – PERMANENT LONGUE DUREE

DESCRIPTION

Matériau frontal :

Film vinyl laminé, souple, **très conformable**, sans cadmium, d'une épaisseur de 55 µm.

MACfleet 6529 : Blanc brillant.

MACfleet 6599 : Transparent brillant.

Adhésif : Transparent, sensible à la pression, de longue durabilité.

Protecteur : Papier kraft blanchi, très stable, 140 gsm.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

(VALEURS MOYENNES)

Epaisseur (mm) (Film + adhésif) : 0,090 ASTM D-645

Caractéristiques du film à 20 °C

Résistance à la traction : $\geq 1,17$ kN/m DIN 53455

Allongement à la rupture (%) : ≥ 100

Propriétés adhésives à 20° C

Adhésion de pelage 180° sur acier inox (kN/m)

- 30 min. d'application : 0,80 ASTM D-903

- 1 semaine d'application : 1,00

Stabilité dimensionnelle

% de retrait après 48 h à 60° C : $< 0,5$

(25 x 25 cm, échantillon appliqué sur aluminium)

Limites de températures :

- d'application :

. sur surfaces planes ou courbes : + 10 °C à + 40 °C

. sur rivet ou sur surface emboutie : + 50 °C (sèche-cheveux)

- d'utilisation : - 50 °C à + 110 °C

Résistance à la flamme : Auto-extinguible ISO 3795

Résistance aux solvants organiques et chimiques :

Résistant à la plupart des huiles et graisses, carburants, solvants aliphatiques, acides, sels et alcalis dilués.

Stockage : stockage à 50 ± 10 % HR et 15 – 25 °C.

2 ans sous conditions parfaites de stockage dans l'emballage d'origine.

Durabilité :

Les estimations de durabilité suivantes ont été obtenues à partir d'études de vieillissement accéléré et d'applications réelles en position verticale ($90 \pm 5^\circ$) et en climat tempéré.

Film non imprimé : 10 ans.

Film imprimé : Des performances de longue durabilité ont été obtenues avec certaines encres sérigraphiques. La confirmation de ces performances doit cependant être obtenue des fabricants d'encres.

L'exposition sous des conditions très sévères d'humidité, de lumière ultra-violette et aux températures des régions tropicales, sub-tropicales ou désertiques entraîne un processus de dégradation plus rapide que sous les climats tempérés "normaux". Les régions polluées, les hautes altitudes ainsi que les expositions Sud diminuent également la performance extérieure.

MISE EN OEUVRE

Impression

Le procédé d'impression recommandé pour le MACfleet 6500 est la sérigraphie solvant. Il est toutefois possible d'imprimer par techniques digitales le MACfleet 6500 Di offert dans la gamme IMAGin et dans une laize plus adaptée.

On portera une attention toute particulière au séchage afin d'éviter une plastification trop importante des films qui conduirait à des difficultés d'application et à une altération des performances.

Nous recommandons de laisser un bord non imprimé de 3-4 mm sur le pourtour de l'emblème sérigraphié.

Scellement des bords et recouvrement du film

Le scellement des bords est recommandé en cas d'exposition aux projections de solvants ou de produits chimiques.

Le vernissage adéquat des emblèmes les protègent de l'effet prolongé des intempéries, de l'abrasion et de dégradations diverses, notamment dans le cas de toutes les applications nécessitant des nettoyages fréquents ou lorsqu'une très longue durabilité est exigée.

UTILISATIONS TYPES

MACfleet 6529 et 6599 sont des **vinyles très souples, très conformables, pouvant être appliqués sur des surfaces planes, courbes, rivetées ou embouties.**

MACfleet 6529 et 6599 sont utilisés pour la décoration de cars, camions, motos, caravanes et aussi pour l'identification de conteners maritimes, wagons-citernes.

GENERAL REMARK :

facteurs d'influence de l'adhésion

Les problèmes d'adhésion peuvent être évités par :

* Dans la mesure du possible, tester la construction

proposée dans les conditions réelles d'application et

d'utilisation finales, car l'adhésif universel pour tous

les substrats n'existe pas.

* La connaissance des facteurs néfastes à l'adhésion :

- Un matériau adhésif ne doit pas être appliqué sur des

surfaces sales, poussiéreuses, grasses ou oxydées.

- Les agents de démoulage utilisés dans la fabrication de

certaines pièces en matière plastique réduisent ou

empêchent toute adhésion.

- L'adhésion se réduit sur les substrats à faible tension de

surface, tels que le polyéthylène ou le polypropylène.

Pour ce type de substrats, les adhésifs de base

caoutchouc sont généralement préférés aux acryliques.

- Les plastifiants utilisés dans les PVC souples et autres

matériaux plastiques migrent en surface et contaminent

souvent l'adhésif. Les bases caoutchouc sont sensibles à

ces plastifiants, il est donc recommandé

d'utiliser dans
ce cas un adhésif acrylique.
- Eviter l'utilisation de produits trop
rigides sur des
surfaces courbes ou de faible diamètre.
- Ne pas utiliser le produit adhésif en
dehors des zones de
températures d'application et
d'utilisation
recommandées.