

DESCRIPTION

Matériau frontal :

Film de PVC rigide, sans cadmium, $\pm 200 \mu\text{m}$, d'aspect blanc mat.

Adhésif : Acrylique permanent de hautes performances.

Protecteur : Mercury.

Papier kraft blanchi, ca. 160 gr/m², polyéthyléné 2 faces (sans refentes).
Protecteur dimensionnellement stable pour films rigides stables.

Complexe : ca. 460 gr/m².

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

(VALEURS TYPIQUES)

Quick tack (adhésion immédiate) :

24 \pm 3 N/25 mm FTM 9, sur verre

Peel 20 min. (adhésion de pelage) :

32 \pm 3 N/25 mm FTM 1, sur verre

Peel 24 h. (adhésion de pelage) :

36 \pm 3 N/25 mm FTM 1, sur verre

Cohésion (résistance au cisaillement) :

> 1000 h FTM 8, sur verre

Stabilité dimensionnelle (film appliqué) :

max. 0,5 % FTM 14, alu

Stabilité dimensionnelle sur son protecteur

(film non appliqué) : max. 0,7 % Mesuré après 72 h à 60°C

Limites de températures :

Température minimum d'application : + 10°C

Température d'utilisation : - 20°C à + 100°C

Résistance à la flamme : Auto-extinguible ISO 3795

Contact avec la nourriture : approbation pour des applications indirectes sur des substrats secs ou humides, non gras. ISEGA/BgVV

Résistance aux solvants organiques : Non affecté.

Appliqué sur acier poli. Exposé aux huiles, graisses, solvants aliphatiques, alcools.

Résistance à l'essence :

Si contact prolongé, un soulèvement des bords apparaît.
Jets d'essence répétés (toutes les 10 min.).

Résistance aux agents chimiques : Non affecté.

Acides et alcalis dilués.

Stockage : stockage à 50 \pm 10 % HR et 15 - 25°C.

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

Durabilité : 2 ans.

Exposition sous des climats tempérés « normaux ». 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 ».

IMPRIMABILITE

Sérialisation / Offset UV.

Pour l'offset UV et les encres conventionnelles, veuillez contacter votre fournisseur d'encres.

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 maintenir une zone non imprimée de 3-4 mm sur les bords du format imprimé afin d'éviter un soulèvement des bords.

Pour l'impression digitale solvant, nous recommandons l'usage des produits MACTac IMAGin JT 5000.

APPLICATIONS ET UTILISATIONS

Utilisations identiques à celles des vinyles souples mais utilisé spécialement lorsqu'une stabilité dimensionnelle, une résistance et une rigidité supérieures sont requises.

REMARQUE GENERALE :

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.