

Описание

Трехслойная светло-желтая. Не содержащая кадмия специальная полихлорвиниловая пленка с шелковистой поверхностью в соответствии с DIN 67 510. Фосфоресцирующий эффект проявляется в виде особенно высокой начальной яркости непосредственно после отключения возбуждающего источника света. Возбуждающее действие может выполняться после отключения возбуждающего источника света. Возбуждающее действие может выполняться с любой частотой, не вызывая при этом снижения люминесцентных свойств пленки.

Материал не содержит никаких радиоактивных веществ!!

Подложка

Силиконовый картон с односторонним покрытием, 137г/м2.

Клей

Полиакрилатный постоянный клей на основе растворителей, обеспечивающий постоянное прилипание.

Применение

Маркировка путей эвакуации и опасных зон при внутреннем использовании.

Метод печати

Рекомендуется шелкотрафаретная печать.

Технические данные

Яркость* (DIN 67510- январь.1992)

| | |
|-------------|------------|
| Через 10мин | 20,0мкд/м2 |
| Через 60мин | 2,8мкд/м2 |

Время затухания* (DIN 67510- январь.1992) 340 мин. (0,3мкд/м2)

Толщина* (без защитной бумаги и клея) 0,150мм

Вес* (без защитной бумаги и клея) 230г/м2

Формоустойчивость (FINAT TM14) При наклеивании на сталь
усадка макс. 0,3мм

Термоустойчивость При наклеивании на алюминий,
От -40С до +100С, без изменений

Воспламеняемость (DIN53438 T3) F1

Сила сцепления*
(FINAT-TM1, через 72 часа, нержавеющая сталь) 18Н/25 мм

Разрывная прочность (DIN EN ISO 527)
В продольном направлении мин. 12 Мпа
В поперечном направлении мин. 10 Мпа

Удлинение при разрыве (DIN EN ISO 527)

В продольном направлении

мин.100%

В поперечном направлении

мин. 100%

Срок хранения **

2 года

Температура склеивания

мин.+8С

Срок службы при вертикальном

5 лет (без нанесения печати, внутреннее применен.

Наклеивании и при внутреннем применении

*среднее значение

** в оригинальной упаковке, при 20С и50% 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. Прослеживаемость наших товаров согласно ISO9001 обеспечивается на основе номера рулона.