

## CARACTERÍSTICAS

- Excelente capacidad de impresión y manejo.
- Adhesivo permanente de alta adherencia.
- Fácil aplicación a una amplia variedad de sustratos.
- Buena estabilidad dimensional después de la aplicación.

## DESCRIPCIÓN

*Película:* Película de PVC pulida opaca transparente de 200 micras.

*Adhesivo:* Adhesivo transparente.

*Papel dorsal:* Papel cromado de 140 g/m con doble cara PE y revestimiento de silicona.

*Anchura:* 1.37/1.40m

## USOS

- Ampliamente utilizado señalización y publicidad en el suelo.

## ALMACENAMIENTO

Los productos Excelsys Engineering® siempre deben almacenarse en el embalaje original y con el materiales de protección originales, preferiblemente almacenados herméticamente, no más de 6 capas si se almacenan horizontalmente. No exponer a la luz solar directa ni a fuentes de calor. La vida útil será de un año con una temperatura de 25 ° C ± 5 ° C y una humedad relativa de 50 ± 15%.

## DATOS TÉCNICOS

ELEMENTOS DE PRUEBA	UNIDADES	MÉTODO DE PRUEBA	VALOR PROMEDIO
Espesor PVC	Micron	GB / T6672-2001	200 ± 10
Revestimiento de peso	g / m <sup>2</sup>	GB4669-1995	140 ± 10
Peso terminado	g / m <sup>2</sup>	GB4669-1995	380 ± 20
Adhesión inicial	N / 25 mm	FTM 9	≥5
24h, 180 ° pelado	N / 25 mm	FTM 1	≥10
Estabilidad dimensional MD	mm	FTM 14	≤1.8
Estabilidad dimensional CD	mm	FTM 14	≤1.5
Resistencia a la tracción MD	N / 25 mm	GB / T1040.1-2006	≥60
Resistencia a la tracción CD	N / 25 mm	GB / T1040.1-2006	≥70
Temperatura de construcción	C°		20 ± 10°C
Temperatura aplicable	C°		-20 ~ +70

**NOTA:** No superponga películas plastificadas monoméricas; puede ocasionar la migración de los componentes. Antes de cualquier proceso ulterior, como laminado, barnizado o aplicación, los materiales han de estar suficientemente secos. Los disolventes residuales pueden modificar las características específicas de los productos. Para obtener buenos resultados de impresión y conversión recomendamos aclimatar las bobinas en la sala de impresión/laminación un tiempo mínimo de 24 h antes de imprimir o convertir. Temperaturas elevadas y un cambio de la humedad del material con respecto al clima de la sala pueden causar problemas para mantenerse plano y/o la impresión. Por norma general, unas condiciones de almacenaje constantes del material, idealmente de 20 °C (+/- 2 °C) /50% hr (+/- 5%), evitando altas desviaciones de las condiciones ambientales, facilitarán un proceso de impresión/conversión más estable y sólido.

## IMPORTANTE

La información sobre las características físicas y químicas está basada en pruebas que creemos fidedignas. Los valores facilitados son valores típicos y no pueden utilizarse en especificaciones. Pretenden ser simplemente una fuente de información, se dan sin garantía y tampoco la constituyen. El comprador debe determinar de forma independiente, antes de usar el material, si éste es el adecuado para su propósito concreto. Todos los valores técnicos aquí facilitados pueden ser modificados sin previo aviso.

EL SIGUIENTE TEXTO REEMPLAZA TODA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA.

Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones publicadas por Excelsys Engineering® sobre los productos se basan en pruebas que se consideran confiables y dentro de la precisión de los equipos utilizados para obtener los valores específicos. Su exactitud o integridad no está garantizada y Excelsys Engineering® no ofrece ninguna garantía con respecto a las mismas. Las únicas responsabilidades del vendedor y fabricante serán reemplazar cualquier cantidad del producto defectuoso. El vendedor y el fabricante no se hacen responsables por daños o pérdidas directas o indirectas, que surjan del uso o de la imposibilidad de usar el producto. Antes de utilizarlo, el usuario deberá determinar la conveniencia del producto para el uso previsto. El usuario asume todos los riesgos y responsabilidades de toda naturaleza en relación con la misma. Ninguna declaración o recomendación que no figure en la información técnica publicada por Excelsys Engineering® tendrá fuerza o efecto, a menos que conste en un acuerdo firmado a mano por los agentes de venta y del fabricante.

## AMBIENTE DE PRODUCCIÓN

Temperatura de 25 ± 5 °C, humedad relativa de 50% ± 10%, ambiente limpio y libre de polvo sin materia suspendida; Mueva los materiales al entorno de impresión 24 horas antes de imprimir, prueba de impresión antes de usar y mantenga márgenes de borde suficientes al imprimir.

## AMBIENTE DE APLICACIÓN

Temperatura de 20 ± 10 °C, humedad relativa de 50 ± 10%, pegar sobre una superficie plana, lisa y limpia sin polvo flotante y desprendimiento. Es necesario tomar más de 2 horas para el mantenimiento antes de laminar.

## IMPORTANTE

La humedad ambiental de más del 70% en diferentes distritos disminuirá el resultado de la impresión. Este producto tiene pegamento permanente y tiene la posibilidad de goma residual con diferentes sustratos y períodos de pegado. Se recomienda utilizar el mismo lote de productos para unir.

## CONDICIÓN DE PRUEBA

Temperatura	Interior 23 ± 2°
Humedad relativa	50 ± 5%
Use vidrio, placa de acero como material base para la prueba	