

Product Construction Sheet THERMLfilm® CHEMGARD SERIES



A chemically resistant thermal transfer printable matte top-coated polyester film coated with a permanent pressure sensitive acrylic adhesive and backed with a glassine release liner.

This material is UL recognized UL file No. MH 16635 (N) / CSA – C22.2 No 0.15

THERMLfilm® CHEMGARD PM 200 W MTC-342 L-606 40W GL-9	WHITE	PET-DWWE-6C09S/24
THERMLfilm® CHEMGARD PM 200 C MTC-342 L-606 40W GL-9	CLEAR	PET-DCWE-6C09S/24
THERMLfilm® CHEMGARD MM 200 S MTC-342 L-606 40W GL-9	SILVER	PET-DUWE-6C09A/24

THERMLfilm is a registered trademark of FLEXcon.

Typical Physical Properties*		Typical Value		Unit	Test Method
FILM – PET + tc	Thickness	75	± 10%	Micron	ASTM D 3652
	ADHESIVE	Thickness	24	± 3	Micron
	Adhesion from:			N / 25mm	FTM 1 (72 hour dwell)
		Acrylic	27		
		Acrylic Powder Paint	26		
		Epoxy Powder Paint	17		
		Glass	23		
		Polyester Powder Paint	17		
		Polypropylene	5		
		Polyurethane Powder Paint	22		
		Stainless Steel	23		
	Shear	50 +		Hours	FTM 8 (1 hour dwell on stainless steel with a 2kg weight)
	Probe Tack	720		gram/sq cm	ASTM D 2979
LINER	Thickness	56	± 10%	Micron	ASTM D 3652
COMPLETE CONSTRUCTION	Service Temp	-40 to 125		°C	
	Application Temp	10		°C	
FLAMMABILITY TESTING	Self-extinguishing within 15 seconds when applied to non flammable substrate				

Converting Recommendations

Suitable for thermal transfer printing with RICOH B110CU resin ribbons. High burn settings in combination with low print speeds are recommended to achieve maximum chemical resistance.

Storage Recommendations

Material is stable for two years stored at max 21 °C and 50% relative humidity. Damp conditions, excessive heat and/or freezing conditions should be avoided.

Additional Information

Expected exterior life dependant on substrate but label material is outdoor resistant for at least 2 years. Material meets REACH/SVCH and RoHS requirements, IMDS data available upon request.

***All technical data presented should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.**

Product Performance and Suitability

All of the descriptive information, the typical data, and recommendations for the use of FLEXcon products shall be used only as a guide and do not reflect the specification range for any particular property of the product. Furnishing such information is merely an attempt to assist you after you have indicated your contemplated use and shall in no event constitute a warranty of any kind by FLEXcon. All purchasers of FLEXcon products shall be responsible for independently determining the suitability of the material for the purpose for which it is purchased. No distributor, salesman or representative of FLEXcon is authorized to give any warranty, guaranty or make any representation in addition to or contrary to the above.

26-Jul-19

Product Construction Sheet THERMLfilm® CHEMGARD SERIES





TOPCOAT MTC - 342 RIGOH B110CU resin ribbon

Mechanical Rub Test (Pressure applied 1kg weight)*

Crockmeter Test Method:

Test equipment Atlas CM-5
Test finger 25mm Ø acrylic test finger
Cloth size 50mm x 50mm
Printed barcodes are left for 24h
prior to any chemical resistance testing

1. attach 2 cotton cloths to test finger
2. soak with solvent using dropper
3. sample is rubbed back & forwards until print fades (max 100 rubs)
4. solvent is continuously dripped on the image to prevent evaporation (except brake fluid)

 Excellent > 100 rubs
 Good up to 70 rubs
 Fair up to 30 rubs
 Moderate up to 20 rubs

	White	Clear	Silver
MEK	Excellent	Excellent	Excellent
IPA	Excellent	Excellent	Excellent
XYLENE	Fair	Fair	Fair
ACETONE	Good	Good	Good
PETROL	Moderate	Moderate	Moderate
B FLUID	Excellent	Excellent	Excellent

Immersion Tests (period of immersion = 10 min)*

Test Method: Samples applied to aluminium plates and placed in glass jar with appropriate solvent. Half of the test plate was immersed to compare results.

Exposure cycle: a) 10 min immersed - b) 30 min removed - 5 cycles where tested in total.

Evaluation: After removing the samples from the solvents (each cycle), rub the wet area with paper clip at moderate pressure. Once the sample is dried (before put back again), observe the exposed area, which WAS NOT rubbed for any change in T/C print appearance.

	CYCLES 1-4	White	Clear	Silver	CYCLE 5	White	Clear	Silver
B FLUID		No change	No change	No change		No change	No change	No change
DIESEL		No change	No change	No change		No change	No change	No change
MEK		No change	No change	No change		Smudged	Smudged	Smudged
PETROL		No change	No change	No change		Damaged	Damaged	Damaged

Immersion Tests (period of immersion = 24h)*

We also carried out 24h immersion tests followed by 20 rubs with paperclip.

	White	Clear	Silver
ACETONE	No change	No change	No change
B FLUID	No change	No change	No change
XYLENE	Damaged (after 20 rubs)	Damaged (after 20 rubs)	Damaged (after 20 rubs)

Blocking Tests: Material was tested for 72h at 71°C with 1Kg weight. The material showed no signs of blocking.

Outdoor resistance: 2 years (Material was tested for 800h (Sol test) and showed no signs of change.)

Heat Age Testing: Please note that this material shows signs of yellowing at temperatures above 120°C after prolonged exposure.

*All technical data presented should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Product Performance and Suitability

All of the descriptive information, the typical data, and recommendations for the use of FLEXcon products shall be used only as a guide and do not reflect the specification range for any particular property of the product. Furnishing such information is merely an attempt to assist you after you have indicated your contemplated use and shall in no event constitute a warranty of any kind by FLEXcon. All purchasers of FLEXcon products shall be responsible for independently determining the suitability of the material for the purpose for which it is purchased. No distributor, salesman or representative of FLEXcon is authorized to give any warranty, guaranty or make any representation in addition to or contrary to the above.

26-Jul-19

Product Construction Sheet THERMLfilm® CHEMGARD SERIES



ADHESIVE V-606

Chemical Resistance*

Test Method: ASTM D896 All testing at room temperature, 24 hour dwell on stainless steel panel before immersion - 5 cycles of 10 minutes in solvent, 30 minutes recovery on stainless steel panel (24 hour recovery after last cycle) vs 72 hours on stainless steel panel at room temperature.

Glass Cleaner	No visual change or adhesion loss
Isopropyl Alcohol	No visual change or adhesion loss
Gasoline	No visual change, 30% adhesion loss
Toluene	No visual change, 25% adhesion loss
Oil (SAE 10W-30)	No visual change or adhesion loss
Acetic Acid (5%)	No visual change or adhesion loss
Water	No visual change or adhesion loss

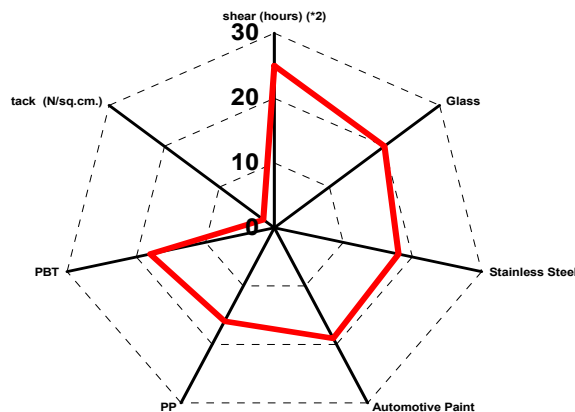
Humidity Resistance*

Test method - on stainless steel panel at 38°C and 95% relative humidity vs 72 hour on stainless steel panel at room temperature.

1 day + 15 min recovery	No visual change or adhesion loss
1 day + 24 hour recovery	No visual change or adhesion loss
7 days + 15 min recovery	No visual change or adhesion loss
7 days + 24 hour recovery	No visual change or adhesion loss
3 day water immersion + 24 hour recovery	No visual change, 30% adhesion loss

Adhesive: 72 hour Peel (N/25mm)

— 72 hour



*All technical data presented should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Product Performance and Suitability

All of the descriptive information, the typical data, and recommendations for the use of FLEXcon products shall be used only as a guide and do not reflect the specification range for any particular property of the product. Furnishing such information is merely an attempt to assist you after you have indicated your contemplated use and shall in no event constitute a warranty of any kind by FLEXcon. All purchasers of FLEXcon products shall be responsible for independently determining the suitability of the material for the purpose for which it is purchased. No distributor, salesman or representative of FLEXcon is authorized to give any warranty, guaranty or make any representation in addition to or contrary to the above.

26-Jul-19

Produkt Konstruktionsblatt THERMLfilm® CHEMGARD SERIE



Eine chemikalienbeständige Polyesterfolie mit einer im Thermotransferverfahren bedruckbaren matten Druckvorbehandlung, versehen mit einem permanenten Acrylklebstoff und einem Glassine Träger.

Diese Produkt Konstruktion hat eine UL-Zulassung : No. MH 16635 (N) / CSA – C22.2 No 0.15

THERMLfilm® CHEMGARD PM 200 W MTC-342 L-606 40W GL-9	WEISS	PET-DWWE-6C09S/24
THERMLfilm® CHEMGARD PM 200 C MTC-342 L-606 40W GL-9	TRANSPARENT	PET-DCWE-6C09S/24
THERMLfilm® CHEMGARD MM 200 S MTC-342 L-606 40W GL-9	SILBER	PET-DUWE-6C09A/24

THERMLfilm ist eine eingetragene Marke von FLEXcon

Physikalische Eigenschaften*

		Richtwert	Einheit	Testmethode
BASISFOLIE PET + TC	Stärke	75 ± 10%	Micron	ASTM D 3652
	KLEBSTOFF	Stärke	24 ± 3	Micron
	Schälwerte:			
	Acryl	27		
	Acryl-Pulverlack	26		
	Epoxy – Pulverlack	17		
	Glas	23	N / 25mm	FTM 1 (Modifiziert auf 72 h Kontaktzeit)
	Polyester Pulverlack	17		
	Polypropylen	5		
	Polyurethan Pulverlack	22		
	Rostfreier Stahl	23		
	Scherfestigkeit	50 +	Std.	FTM 8 (Verweilzeit 1 Std. auf Edelstahl mit einer Belastung von 2Kg)
	Anfangshaftung	720	gram/sq cm	ASTM D 2979
TRÄGER	Stärke	56 ± 10%	Micron	ASTM D 3652
	GESAMT-KONSTRUKTION	Temp. Bereich	-40 to 125	°C
	Verklebungstemperatur	10	°C	
BRANDVERHALTEN IM VERKLEBTEN ZUSTAND	Selbstlöschend nach 15 Sekunden, tropft nicht ab.			

Bedruckbarkeit Für Thermotransferdruck mit RICOH B110CU Farbbändern geeignet. Für eine maximale Chemikalienbeständigkeit wird eine hohe Drucktemperatur in Kombination mit einer niedrigen Druckgeschwindigkeit empfohlen.

Lagerung

2 Jahre haltbar bei Lagerung bei maximal 21°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit. Lagerung bei sehr hoher Luftfeuchtigkeit, Hitze oder Kälte vermeiden.

Zusätzliche Informationen

Die erwartete Lebensdauer bei Außenanwendungen ist von den Verklebungsoberflächen abhängig, Etiketten-material ist jedoch mindestens zwei Jahre witterungsbeständig.

Die Folie entspricht den REACH/SVHC und RoHS-Anforderungen, IMDS-Daten verfügbar auf Anfrage.

*Die genannten technischen Daten sind nur als repräsentative oder typische Werte anzusehen und sollten nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.

Produktleistung und -eignung

Sämtliche beschreibenden Informationen, typischen Daten und Empfehlungen zum Einsatz von FLEXcon-Produkten dienen ausschließlich zur Orientierung. Die Angaben entsprechen nicht dem Spezifikationsbereich für eine bestimmte Produkteigenschaft. Diese Informationen sollen Ihnen lediglich eine Hilfe sein, nachdem Sie die beabsichtigte Nutzung angegeben haben. In keinem Fall ist damit eine Garantie seitens FLEXcon in irgendeiner Form verbunden. Käufer von FLEXcon-Produkten müssen in jedem Fall selbst prüfen, ob ein Material für den beabsichtigten Zweck geeignet ist. Vertriebspartner, Verkäufer oder Vertreter von FLEXcon sind nicht berechtigt, Garantien oder Zusicherungen abzugeben, die über das Vorstehende hinausgehen oder davon abweichen.

26-Jul-19

Produkt Konstruktionsblatt THERMLfilm® CHEMGARD SERIE



TOPCOAT MTC - 342

RICOH B110CU resin ribbon

Mechanischer Wischtest (angewandter Druck 1kg Gewicht)*

Crockmeter Prüfverfahren:

Prüfgerät Atlas CM-5

Prüffinger: Acryl-Prüffinger, 25 mm Ø

Tuchgröße 50 mm x 50 mm

24 h Ruhezeit für gedruckte Barcodes

vor jeder Prüfung der Chemikalienbeständigkeit

1. Zwei Baumwolltücher an Prüffinger befestigen

2. Mit Hilfe eines Tropfers mit Lösungsmittel befeuchten

3. Das Muster wird vor- und rückwärts gerieben, bis das Druckbild verblasst (max. 100 Reibungen)

4. Lösungsmittel wird kontinuierlich auf das Bild getropft, um Verdunstung zu verhindern

(außer Bremsflüssigkeit)

	Sehr gut > 100 Reibungen		Gut bis zu 70 Reibungen		Befriedigend bis zu 30 Reibungen		Ausreichend bis zu 20 Reibungen
---	-----------------------------	---	----------------------------	---	-------------------------------------	---	------------------------------------

	Weiss	Transparent	Silver
MEK	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
IPA - Isopropylalkohol	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
XYLEN	Befriedigend	Befriedigend	Befriedigend
ACETON	Gut	Gut	Gut
BENZIN	Ausreichend	Ausreichend	Ausreichend
BREMSFLÜSSIGKEIT	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut

Tauchprüfungen (Eintauchdauer = 10 min)*

Prüfverfahren:

Muster werden auf Aluminiumplatten geklebt und in ein Glas mit dem entsprechenden Lösungsmittel gegeben. Zum Vergleich der Ergebnisse wurde die halbe Prüfplatte eingetaucht.

Expositionszyklus:

a) 10 Min. eingetaucht - b) 30 Min. aus Lösungsmittel nehmen - insgesamt 5 Prüfzyklen.

Beurteilung:

Nach dem Herausnehmen der Proben aus dem Lösungsmittel (in jedem Zyklus) den feuchten Bereich bei mittlerem Druck mit Büroklammer reiben. Nachdem das Muster getrocknet ist (bevor es wieder eingetaucht wird), den exponierten Bereich, auf dem NICHT GERIEBEN wurde, auf Veränderungen des Druckbilds untersuchen

	CYCLES 1-4	White	Clear	Silver	CYCLE 5	White	Clear	Silver
Bremsflüssigkeit		Unverändert	Unverändert	Unverändert		Unverändert	Unverändert	Unverändert
DIESEL	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert
MEK	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Verschmiert	Verschmiert	Verschmiert	Verschmiert
BENZIN	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Unverändert	Beschädigt	Beschädigt	Beschädigt	Beschädigt

Tauchprüfungen (Eintauchdauer = 24h)*

Weiterhin haben wir 24stündige Eintauchprüfungen gefolgt von 20 Reibungen mit einer Büroklammer ausgeführt.

	White	Clear	Silver
ACETON	Unverändert	Unverändert	Unverändert
BREMSFLÜSSIGKEIT	Unverändert	Unverändert	Unverändert
XYLEN	Beschädigt (nach 20 rubs)	Beschädigt (nach 20 rubs)	Beschädigt (nach 20 rubs)

Prüfung auf Verblockung:

Die Druckvorbehandlung wurde 72 Std. bei 71 °C mit 1Kg Gewicht geprüft. Das Material zeigte keine Anzeichen für Verblocken.

Außenanwendung:

2 Jahre (Das Material wurde 800 h (Sol-Test) geprüft und zeigt keine Anzeichen für Veränderungen.)

Temperaturalterung:

Zu beachten ist, dass dieses Material nach längerer Aussetzung mit hohen Temperaturen über 120 °C leicht vergilbt.

*Die genannten technischen Daten sind nur als repräsentative oder typische Werte anzusehen und sollten nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.

Produktleistung und -eignung

Sämtliche beschreibenden Informationen, typischen Daten und Empfehlungen zum Einsatz von FLEXcon-Produkten dienen ausschließlich zur Orientierung. Die Angaben entsprechen nicht dem Spezifikationsbereich für eine bestimmte Produkteigenschaft. Diese Informationen sollen Ihnen lediglich eine Hilfe sein, nachdem Sie die beabsichtigte Nutzung angegeben haben. In keinem Fall ist damit eine Garantie seitens FLEXcon in irgendeiner Form verbunden. Käufer von FLEXcon-Produkten müssen in jedem Fall selbst prüfen, ob ein Material für den beabsichtigten Zweck geeignet ist. Vertriebspartner, Verkäufer oder Vertreter von FLEXcon sind nicht berechtigt, Garantien oder Zusicherungen abzugeben, die über das Vorstehende hinausgehen oder davon abweichen.

26-Jul-19

Produkt Konstruktionsblatt THERMLfilm® CHEMGARD SERIE



KLEBSTOFF V-606

Chemikalienbeständigkeit*

Prüfverfahren: ASTM D896 Alle Prüfungen bei Raumtemperatur, 24 Stunden Verweilzeit auf Edelstahlplatten vor dem Eintauchen - 5 Zyklen von 10 Minuten in Lösungsmittel, 30 Minuten Erholzeit auf Edelstahlplatten (24 Stunden Erholzeit nach letztem Zyklus) im Vergleich zu 72 Stunden auf Edelstahlplatte bei Raumtemperatur.

Glas Reiniger	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
Benzin	Keine sichtbare Veränderung, 30% Abnahme der Klebkraft
Toluol	Keine sichtbare Veränderung, 25% Abnahme der Klebkraft
Öl (SAE 10W-30)	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
Essigsäure (5%)	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
Wasser	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft

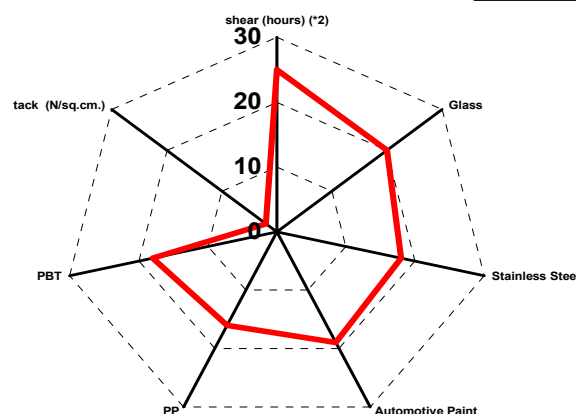
Feuchtigkeitsbeständigkeit*

Prüfverfahren - auf Edelstahlplatte bei 38 °C und 95 % relativer Luftfeuchtigkeit im Vergleich zu 72 Stunden auf Edelstahlplatte bei Raumtemperatur.

1 Tag + 15 Min. Wartezeit	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
1 Tag + 24 Std. Wartezeit	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
7 Tage + 15 Min. Wartezeit	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
7 Tage + 24 Std. Wartezeit	Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft
3 Tage unter Wasser + 24 Std. Wartezeit	Keine sichtbare Veränderung, 30% Abnahme der Klebkraft

Adhesive: 72 hour Peel (N/25mm)

72 hour



*Die genannten technischen Daten sind nur als repräsentative oder typische Werte anzusehen und sollten nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.

Produktleistung und -eignung

Sämtliche beschreibenden Informationen, typischen Daten und Empfehlungen zum Einsatz von FLEXcon-Produkten dienen ausschließlich zur Orientierung. Die Angaben entsprechen nicht dem Spezifikationsbereich für eine bestimmte Produkteigenschaft. Diese Informationen sollen Ihnen lediglich eine Hilfe sein, nachdem Sie die beabsichtigte Nutzung angegeben haben. In keinem Fall ist damit eine Garantie seitens FLEXcon in irgendeiner Form verbunden. Käufer von FLEXcon-Produkten müssen in jedem Fall selbst prüfen, ob ein Material für den beabsichtigten Zweck geeignet ist. Vertriebspartner, Verkäufer oder Vertreter von FLEXcon sind nicht berechtigt, Garantien oder Zusicherungen abzugeben, die über das Vorstehende hinausgehen oder davon abweichen.

26-Jul-19

Fiche Technique THERMLfilm® CHEMGARD SERIE



Film polyester transparent avec un top-coat mat pour impression transfert thermique, laser et matricielle avec un adhésif acrylique permanent et un protecteur glassine.

Ceci est un document UL reconnu n° No. MH 16635 (N) / CSA – C22.2 No 0.15, prendre contact avec votre représentant FLEXcon si nécessaire.

THERMLfilm® CHEMGARD PM 200 W MTC-342 L-606 40W GL-9	BLANC	PET-DWWE-6C09S/24
THERMLfilm® CHEMGARD PM 200 C MTC-342 L-606 40W GL-9	TRANSPARENT	PET-DCWE-6C09S/24
THERMLfilm® CHEMGARD MM 200 S MTC-342 L-606 40W GL-9	ARGENT	PET-DUWE-6C09A/24

THERMLfilm est une marque déposée FLEXcon

Propriétés Physiques Type*

		Valeur Type	Unité	Méthode de Test
FILM – PET + TC	Epaisseur	75 ± 10%	Micron	ASTM D 3652
ADHESIF	Epaisseur	24 ± 3	Micron	ASTM D 3652
	Adhésion sur :		N / 25mm	FTM 1 (72 heures)
	Acrylique	27		
	Peinture poudre acrylique	26		
	Peinture poudre époxy	17		
	Verre	23		
	Peinture poudre polyester	17		
	Polypropylène	5		
	Peinture poudre polyuréthane	22		
	Acier	23		
	Cisaillement	50 +	Heures	FTM 8 (1 heure sur de l'acier avec un poids de 2kg)
	Tack	720	gram/ cm ²	ASTM D 2979
PROTECTEUR	Epaisseur	56 ± 10%	Micron	ASTM D 3652
CONSTRUCTION COMPLETE	Température d'utilisation	-40 to 125	°C	
	Temp. d'application	10	°C	
COMPORTEMENT AU FEU À L'ÉTAT COLLÉ	Auto-extinction après 15 s, ne coule pas.			

Recommandation d'utilisation

Adapté à l'impression transfert thermique avec un ruban résine RICOH B110CU. L'utilisation conjointe d'une température élevée et d'une vitesse d'impression réduite est recommandée pour obtenir une résistance chimique maximale.

Recommandation de stockage

Le matériel est stable pour 2 ans dans des conditions de stockage à 21°C maximum et 50% d'humidité relative. Atmosphère humide, conditions de froid ou de chaud excessif à bannir.

Renseignements complémentaires :

Ce produit à une durée de vie en extérieur de 2 ans, dépendant du substrat sur lequel a été posée l'étiquette.

Ce produit répond aux exigences de la norme REACH/SVHC et RoHS. Une fiche IMDS est disponible à la demande.

* Les informations contenues dans cette fiche technique sont données à titre indicatif et doivent faire l'objet de tests complémentaire pour toute validation de cahier des charges.

Performance et propriétés du produit - Toutes les informations décrites, les valeurs types, et les recommandations pour l'utilisation des produits FLEXcon ne seront utilisées qu'à titre indicatif, elles ne reflètent pas les spécifications des propriétés particulières du produit. Ces informations ne vous sont communiquées que dans le but de vous aider dans vos recherches d'utilisation, elles ne constitueront en aucun cas une garantie de la part de FLEXcon. Tout acheteur de produits FLEXcon est responsable de l'adéquation du produit dans son application. Aucun distributeur, vendeur ou représentant de FLEXcon n'est autorisé à donner une quelconque garantie ou une information supplémentaire ou contradictoire à celles décrites ci-dessus.

26-Jul-19

Fiche Technique THERMLfilm® CHEMGARD SERIE



TOPCOAT MTC - 342 RIGOH B110CU resin ribbon

Essai de friction mécanique (pression appliquée : poids de 1 kg) *

Méthode d'essai de résistance à l'usure par le frottement :

Équipement d'essai Atlas CM-5

Doigt d'essai Ø 25 mm (doigt d'essai acrylique)

Dimensions des chiffons 50 mm x 50 mm


code-barres imprimés remisés pendant 24 heures de résistance chimique


1. Installation de 2 chiffons de coton sur un doigt d'essai

2. Imprégnation de solvant à l'aide d'un compte-gouttes


3. Frottement de l'échantillon vers l'avant et vers l'arrière jusqu'à effacement de les l'impression (max. 100 frottements)

4. Dépôt continu de gouttes de solvant sur l'impression afin d'éviter l'évaporation (sauf liquide de frein) préalablement à tout essai

 **Excellent**
> 100 frottements

 **Bon**
jusqu'à 70 frottements

 **Correct**
jusqu'à 30 frottements

 **Moyen**
jusqu'à 20 frottements

	White	Clear	Silver
MEK - Méthyléthylcétone	Excellent	Excellent	Excellent
IPA	Excellent	Excellent	Excellent
XYLÈNE	Correct	Correct	Correct
ACÉTONE	Bon	Bon	Bon
ESSENCE	Moyen	Moyen	Moyen
LIQUIDE DE FREIN	Excellent	Excellent	Excellent

Essais d'immersion (durée de l'immersion = 10 min.) *

Méthode d'essai :

Les échantillons ont été apposés sur des plaques d'aluminium et placés dans un récipient en verre contenant le solvant adéquat.

La moitié de la plaque d'essai a été immergée afin d'autoriser la comparaison des résultats.

Cycle d'exposition :

a) Immersion de 10 min. - b) Retrait de 30 min. - 5 cycles ont été évalués.

Évaluation :

Après le retrait des échantillons des solvants (à chaque cycle), la zone humide est frottée (pression moyenne) avec un trombone.

Lorsque l'échantillon est sec (avant qu'il ne soit à nouveau immergé dans le solvant), la zone exposée n'ayant PAS été frottée est contrôlée afin de déceler toute altération de l'apparence de l'impression thermique.

	CYCLES 1-4	White	Clear	Silver	CYCLE 5	White	Clear	Silver
		L. DE FREIN	Aucune altération	Aucune altération		Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération
DIESEL	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération
MEK	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Maculation	Maculation	Maculation	Maculation
ESSENCE	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération	Dégradation	Dégradation	Dégradation	Dégradation

Essais d'immersion (durée de l'immersion = 24 h) *

Des essais d'immersion de 24 heures ont été réalisés, suivis de 20 frottements avec un trombone.

	White	Clear	Silver
ACÉTONE	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération
LIQUIDE DE FREIN	Aucune altération	Aucune altération	Aucune altération
XYLÈNE - jusqu'à 20 frottements	Dégradation	Dégradation	Dégradation

Essais d'adhérence indésirable :

le matériau a été essayé pendant 72 h à une température de 71 °C, avec un poids de 1 kg.

Le matériau n'a présenté aucun signe d'adhérence indésirable.

Résistance extérieure :

2 ans (le matériau a été essayé pendant 800 heures (essai de Sol) et n'a présenté aucun signe d'altération).

Essai de vieillissement par la chaleur :

veuillez noter que ce matériau présente des signes de jaunissement au terme d'une exposition prolongée à des températures supérieures à 120 °C.

* Les informations contenues dans cette fiche technique sont données à titre indicatif et doivent faire l'objet de tests complémentaire pour toute validation de cahier des charges.

Performance et propriétés du produit - Toutes les informations décrites, les valeurs types, et les recommandations pour l'utilisation des produits FLEXcon ne seront utilisées qu'à titre indicatif, elles ne reflètent pas les spécifications des propriétés particulières du produit. Ces informations ne vous sont communiquées que dans le but de vous aider dans vos recherches d'utilisation, elles ne constitueront en aucun cas une garantie de la part de FLEXcon. Tout acheteur de produits FLEXcon est responsable de l'adéquation du produit dans son application. Aucun distributeur, vendeur ou représentant de FLEXcon n'est autorisé à donner une quelconque garantie ou une information supplémentaire ou contradictoire à celles décrites ci-dessus.

Fiche Technique THERMLfilm® CHEMGARD SERIE



ADHESIF V-606

Résistance chimique*

Méthode d'essai : ASTM D896. Tous les essais ont été réalisés à température ambiante ; prise de 24 heures sur un panneau d'acier inoxydable préalablement à l'immersion - 5 cycles de 10 minutes d'immersion dans un solvant, 30 minutes de récupération sur un panneau d'acier inoxydable (24 heures de récupération après le dernier cycle) contre 72 heures sur un panneau d'acier inoxydable à température ambiante.

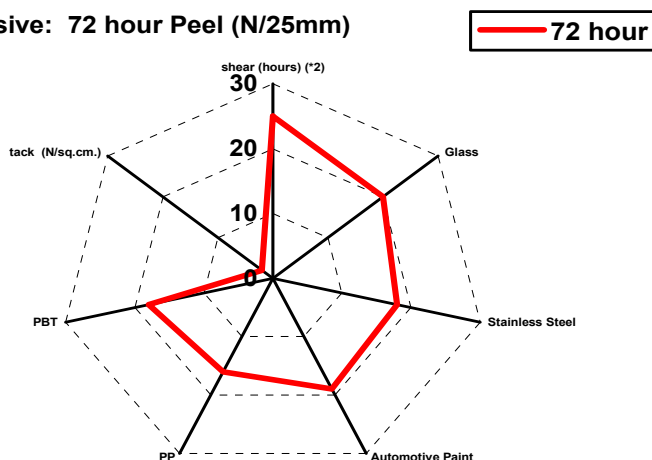
Produit à vitre	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
Alcool isopropylique	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
Essence	Pas de changement visible, 30% de perte d'adhésion
Toluène	Pas de changement visible, 25% de perte d'adhésion
Huile (SAE 10W-30)	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
Acide acétique (5%)	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
Eau	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion

Résistance à l'humidité*

Méthode d'essai - sur un panneau d'acier inoxydable à 38°C et 95 % d'humidité relative contre 72 heures sur un panneau d'acier inoxydable à température ambiante.

1 jour+15 minutes de récupération	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
1 jour+24 heures de récupération	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
7 jours+15 minutes de récupération	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
7 jours+24 heures de récupération	Pas de changement visible, pas de perte d'adhésion
3 jours immergés dans l'eau + 24 heures de récupération	Pas de changement visible, 30% de perte d'adhésion

Adhesive: 72 hour Peel (N/25mm)



* Les informations contenues dans cette fiche technique sont données à titre indicatif et doivent faire l'objet de tests complémentaire pour toute validation de cahier des charges.

Performance et propriétés du produit - Toutes les informations décrites, les valeurs types, et les recommandations pour l'utilisation des produits FLEXcon ne seront utilisées qu'à titre indicatif, elles ne reflètent pas les spécifications des propriétés particulières du produit. Ces informations ne vous sont communiquées que dans le but de vous aider dans vos recherches d'utilisation, elles ne constitueront en aucun cas une garantie de la part de FLEXcon. Tout acheteur de produits FLEXcon est responsable de l'adéquation du produit dans son application. Aucun distributeur, vendeur ou représentant de FLEXcon n'est autorisé à donner une quelconque garantie ou une information supplémentaire ou contradictoire à celles décrites ci-dessus.

26-Jul-19