



## ELECROM PRINT TEX AM

### scheda tecnica

DESCRIZIONE	APPLICAZIONE	CARATTERISTICHE
Film in poliestere con finitura testurizzata, mattata antigraffio ed antimicrobico da un lato e stampabile con inchiostri Inkjet UV e serigrafici dall'altro lato	Sviluppato per la realizzazione di tastiere flessibili, schermi tattili	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buona stabilità dimensionale</li> <li>Ottima planarità</li> <li>Proprietà antimicrobiche</li> <li>Finitura mattata resistente ai graffi</li> <li>Resistenza ai più comuni detergenti</li> <li>Imbutibile</li> </ul>
	<p><b>Vernici consigliate:</b> Pröll UV curing lacquer NoriCure UV-L3 (screen mesh 120-130), - Marabu UVP 904</p> <p><b>Inchiostri consigliati:</b> Marabu MSW 171, MSW 180, MSW, MSW 932, MSW 980, MSW 981, UVSW 170, UVSW 180, UVSW 932, UVSW 980</p>	

## PROPRIETA' FISICHE E MECCANICHE

Proprietà		Metodo d'analisi	Unità di misura	Valori nominali	
Spessore nominale		ASTM D 374	micron	125	175
Spessore totale		ASTM D 374	micron	140	188
Carico di rottura	Longitudinale	ASTM D 882	daN/mm <sup>2</sup>	20	18
Allungamento a rottura	Longitudinale	ASTM D 882	%	145	150
Numero di attuazioni		(a)	Cicli	> 3*10 <sup>6</sup>	
Durezza trattamento: test matita	-	ASTM D3363-05	-	3H	
Durezza trattamento: taber test		QCTM 149**	Δ	< -4	
Prova nastro. cross hatch		ASTM D3359	-	> 4B	

## RESISTENZA CHIMICA (SPOT TEST)

Gruppi chimici	Sostanza	Effetto (1 h)	Effetto (24 h)
Acidi	10% HCl	Nessuno	Nessuno
Acidi (organici)	Acido acetico (Aceto)	Nessuno	Nessuno
Alcool	Metanolo/ Etanolo/ Alcol isopropilico	Nessuno	Nessuno
Idrocarburi alifatici	n-Eptano	Nessuno	Nessuno
Alcali (diluiti)	2% NaOH	Nessuno	Macchia leggermente
Idrocarburi aromatici	Toluene	Nessuno	Nessuno
Idrocarburi clorurati	1-1-1 Tricloroetano	Nessuno	Nessuno
Esteri	Etilacetato	Nessuno	Nessuno
Chetoni alifatici	Acetone	Nessuno	Nessuno
Chetoni aromatici	Cicloesanone	Nessuno	Nessuno

Le informazioni riportate e tutte le consulenze in termini di ingegneria dell'applicazione saranno da noi fornite alla nostra migliore conoscenza, ma non saranno da considerarsi informazioni vincolanti nemmeno a fronte di diritti di proprietà industriale di terzi. Qualsiasi consulenza di questo tipo non deve sollevare il cliente dal suo stesso esame delle nostre attuali informazioni di consulenza in merito alla loro idoneità per le procedure e le applicazioni previste. È responsabilità degli utenti determinare l'idoneità per il proprio uso e applicazione e testare l'intero processo di produzione per garantire che il prodotto sia completamente idoneo all'uso previsto, poiché le condizioni di utilizzo sono al di fuori del nostro controllo. La vendita dei nostri prodotti sarà soggetta alle nostre attuali condizioni generali. Ci riserviamo il diritto di apportare le modifiche necessarie a migliorare il prodotto.

## PROPRIETA' TERMICHE

Proprietà		Metodo d'analisi	Unità di misura	Valori nominali
Temperature di utilizzo	Minimo		°C	-40
	Massimo			150 (80 if embossed)
Shrinkage a 150°/30'	Longitudinale	ASTM 1204-08	%	< 0.50
	Trasversale			< 0.10
Classe di infiammabilità		UL Flame Class*	-	VTM-2

## PROPRIETA' ELETTRICHE (LATO TESTURIZZATO)

Proprietà		Metodo d'analisi	Unità di misura	Valori nominali
Resistività volume		ASTM D257*	Ω/m	10 <sup>15</sup>
Resistività superficiale	20°C / 50% H.R.	Test interno 05	Ω/cm	≥ 10 <sup>13</sup>
Scarica Dielettrica		ASTM D149*	kV/mm	125

## PROPRIETA' OTTICHE

Proprietà		Metodo d'analisi	Unità di misura	Valori nominali
Trasmissione luce		ASTM D1003	%	> 88
Gardner Haze		QCTM 137**	%	66-76
Lucentezza	Angolo di lettura 60°	Test interno 08	GU	15
Indice di ingiallimento		ASTM E313-05	YI	1.5   1.7

\* Valori del film PET di base    \*\* Valori ricavati da Metodi Test interni

### NOTES:

(a) Attuazioni : un dito in gomma standard ( 45 Sh.) viene usato per flettere un interruttore a cupolina in continuazione alla velocità di 2 flessioni / secondo. La pressione applicata deve essere sufficiente a portare l'apice della cupolina a contatto con la base di supporto. Il tasto deve essere esaminato ad intervalli regolari onde verificare se compaiono distacchi o rotture nella testurizzazione o nell'inchiostro di stampa .

(b) Test matita : durezze crescenti di punte di matita sono spinte sulla superficie del PET trattato. .La punta della matita viene mossa sulla superficie del film con forze crescenti sino a quando la punta si rompe o la superficie del film si riga. I test proseguono sino alla graffiatura della superficie del film verniciato .

Le informazioni riportate e tutte le consulenze in termini di ingegneria dell'applicazione saranno da noi fornite alla nostra migliore conoscenza, ma non saranno da considerarsi informazioni vincolanti nemmeno a fronte di diritti di proprietà industriale di terzi. Qualsiasi consulenza di questo tipo non deve sollevare il cliente dal suo stesso esame delle nostre attuali informazioni di consulenza in merito alla loro idoneità per le procedure e le applicazioni previste. È responsabilità degli utenti determinare l'idoneità per il proprio uso e applicazione e testare l'intero processo di produzione per garantire che il prodotto sia completamente idoneo all'uso previsto, poiché le condizioni di utilizzo sono al di fuori del nostro controllo. La vendita dei nostri prodotti sarà soggetta alle nostre attuali condizioni generali. Ci riserviamo il diritto di apportare le modifiche necessarie a migliorare il prodotto.

T348 Rev.01nl 11/02/2020