



# Product Construction Sheet

## THERMLfilm<sup>®</sup> CHEMGARD II Serie

A high chemical 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)

|  |               |                    |
|--|---------------|--------------------|
| <b>THERMLfilm<sup>®</sup>CHEMGARD II</b> | <b>WHITE</b>  | PET-DWJ9-6C09HR/24 |
| <b>THERMLfilm<sup>®</sup>CHEMGARD II</b> | <b>SILVER</b> | PET-DSJ9-6C09HR/24 |

THERMLfilm is a registered trademark of FLEXcon.

| Typical Physical Properties* |                           | Typical Value | Unit       | Test Method  |
|------------------------------|---------------------------|---------------|------------|--|
| <b>FILM – PET</b>            | Thickness                 | 50            | Micron     | ASTM D 3652  |
| <b>ADHESIVE</b>              | Thickness                 | 24            | Micron     | ASTM D 3652  |
|                              | Adhesion From:            |               | N / 25mm   | FTM 1<br>(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           | 21            |            |  |
|                              | Shear                     | 50+           | Hours      | FTM 8<br>(1 hour dwell on stainless steel with a 2kg weight) |
|                              | Probe Tack                | 720           | gram/sq cm | ASTM D 2979  |
| <b>LINER</b>                 | Thickness                 | 56            | Micron     | ASTM D 3652  |
| <b>COMPLETE CONSTRUCTION</b> | Service Temp              | -40 to 150    | °C         |  |
|                              | Application Temp          | 10            | °C         |  |

### Converting Recommendations

Suitable for thermal transfer printing with RICOH B110CU resin ribbon. High burn settings in combination with low print speed 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/SVHC and RoHS requirements, IMDS data available upon request.

**Heat Age Testing:** There is no degradation in barcode readability even after expose to temperatures of 150°C for 60 minutes.

**\*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.

# Product Construction Sheet

## THERMLfilm® CHEMGARD II Serie



### TOPCOAT MTC - 410

**RICOH** B110CU resin ribbon

Mechanical Rub Test (Pressure applied 1kg weight)\*

**Crockmeter Test Method:**

- |  |   |
|--|---|
| Test equipment Atlas CM-5  | 1. attach 2 cotton cloths to test finger  |
| Test finger 25mm Ø acrylic test finger                                     | 2. soak with solvent using dropper  |
| Cloth size 50mm x 50mm   | 3. sample is rubbed back & forwards until print fades (max 100 rubs)                        |
| Printed barcodes are left for 24h prior to any chemical resistance testing | 4. solvent is continuously dripped on the image to prevent evaporation (except brake fluid) |

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
|  Excellent<br>> 100 rubs |  Good<br>up to 70 rubs |  Fair<br>up to 30 rubs |  Moderate<br>up to 20 rubs |
|---|---|---|---|

|              | White     | Silver    |
|--------------|-----------|-----------|
| MEK          | Excellent | Excellent |
| IPA          | Excellent | Excellent |
| XYLENE       | Excellent | Excellent |
| ACETONE      | Excellent | Excellent |
| DIESEL       | Excellent | Excellent |
| WHITE SPIRIT | Excellent | Excellent |
| TOLUENE      | Excellent | Excellent |
| SKYDROL      | Excellent | Excellent |
| PETROL       | Excellent | Excellent |
| BRAKE FLUID  | Excellent | Excellent |

**\*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.

13-Apr-15

-----  
FLEXcon Europe Ltd, Whitworth Road, Southfield Industrial Estate, Glenrothes, KY6 2TF, UK ☎ +44 1592 663200

FLEXcon Europe Ltd, Flevolaan 3, 1382 JX, Weesp, The Netherlands ☎ + 31 294 491 800 - Europeinfo@FLEXcon.com / www.FLEXcon.com -

# Product Construction Sheet

## THERMLfilm® CHEMGARD II Serie



### 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   |

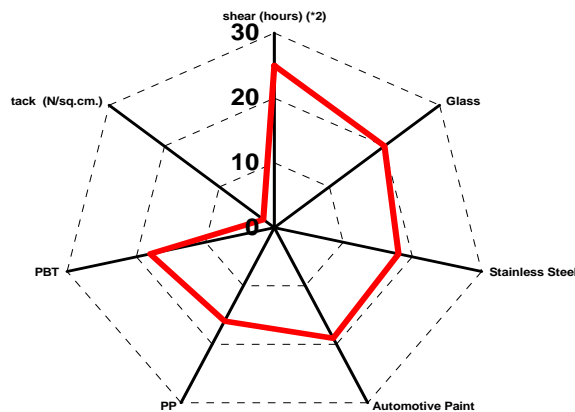
#### Humidity Resistance\*

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.

13-Apr-15

-----  
FLEXcon Europe Ltd, Whitworth Road, Southfield Industrial Estate, Glenrothes, KY6 2TF, UK ☎ +44 1592 663200

FLEXcon Europe Ltd, Flevolaan 3, 1382 JX, Weesp, The Netherlands ☎ + 31 294 491 800 - Europeinfo@FLEXcon.com / www.FLEXcon.com -



# Produkt Konstruktionsblatt

## THERMLfilm® CHEMGARD II Serie

Bei diesem Produkt handelt es sich um eine chemikalienbeständige, im Thermotransferdruck bedruckbare Polyesterfolie mit einer matten Druckvorbehandlung und einem Glassine Träger, beschichtet mit einem permanenten Acrylatklebstoff.

|                               |               |                    |
|-------------------------------|---------------|--------------------|
| <b>THERMLfilm®CHEMGARD II</b> | <b>WEISS</b>  | PET-DWJ9-6C09HR/24 |
| <b>THERMLfilm®CHEMGARD II</b> | <b>SILBER</b> | PET-DSJ9-6C09HR/24 |

THERMLfilm ist eine eingetragene Marke von FLEXcon

### Physikalische Eigenschaften\*

|                            |                        | Richtwert  | Einheit    | Testmethode  |
|----------------------------|------------------------|------------|------------|--|
| <b>BASISFOLIE PET</b>      | Stärke                 | 50         | Micron     | ASTM D 3652  |
| <b>KLEBSTOFF</b>           | Stärke                 | 24         | Micron     | ASTM D 3652  |
|                            | Schälwerte:            |            | N / 25mm   | FTM 1<br>(Modifiziert auf<br>72 h Kontaktzeit)                             |
|                            | Acryl                  | 27         |            |  |
|                            | Acryl-Pulverlack       | 26         |            |  |
| Epoxy – Pulverlack         | 17                     |            |            |  |
|                            | Glas                   | 23         |            |  |
|                            | Polyester Pulverlack   | 17         |            |  |
|                            | Polypropylen           | 5          |            |  |
|                            | Polyurethan Pulverlack | 22         |            |  |
|                            | Rostfreier Stahl       | 21         |            |  |
|                            | Scherfestigkeit        | 50+        | Std.       | FTM 8 (Verweilzeit 1 Std. auf<br>Edelstahl mit einer Belastung<br>von 2Kg) |
|                            | Anfangshaftung         | 720        | gram/sq cm | ASTM D 2979  |
| <b>TRÄGER</b>              | Stärke                 | 56         | Micron     | ASTM D 3652  |
| <b>GESAMT-KONSTRUKTION</b> | Temp. Bereich          | -40 to 150 | °C         |  |
|                            | Verklebungstemperatur  | 10°        | °C         |  |

#### Bedruckbarkeit

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

#### Lagerung

Bei max. 21 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit ist das Material zwei Jahre haltbar. Luftfeuchtigkeit, übermäßige Wärme und/oder Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sollten vermieden werden.

#### 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.

#### Temperaturalterung

Es ist keine Verschlechterung der Lesbarkeit von Barcodes aufgetreten nach einer Temperatúraussetzung von 150°C für 60 Minuten.

**\*Die genannten technischen Daten sind nur als repräsentative oder typische Werte anzusehen und sollten nicht für Spezifikations-zwecke 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

# Produkt Konstruktionsblatt

## THERMLfilm® CHEMGARD II Serie



### TOPCOAT MTC - 410

**RICOH** B110CU resin ribbon

Mechanischer Wischtest (angewandter Druck 1kg Gewicht)\*

**Crockmeter Prüfverfahren:**

- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| Prüfgerät Atlas CM-5                  | 1. Zwei Baumwolltücher an Prüffinger befestigen   |
| Prüffinger: Acryl-Prüffinger, 25 mm Ø | 2. Mit Hilfe eines Tropfers mit Lösungsmittel befeuchten  |
| Tuchgröße 50 mm x 50 mm               | 3. Das Muster wird vor- und rückwärts gerieben, bis das Druckbild verblasst (max. 100 Reibungen)                  |
| 24 h Ruhezeit für gedruckte Barcodes  | 4. Lösungsmittel wird kontinuierlich auf das Bild getropft, um Verdunstung zu verhindern (außer Bremsflüssigkeit) |
- vor jeder Prüfung der Chemikalienbeständigkeit

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

|                  | Weiss     | Silber    |
|------------------|-----------|-----------|
| MEK              | Excellent | Excellent |
| IPA              | Excellent | Excellent |
| XYLEN            | Excellent | Excellent |
| ACETON           | Excellent | Excellent |
| DIESEL           | Excellent | Excellent |
| TERPENTINE       | Excellent | Excellent |
| TOLUEN           | Excellent | Excellent |
| SKYDROL          | Excellent | Excellent |
| BENZIN           | Excellent | Excellent |
| BREMSFLÜSSIGKEIT | Excellent | Excellent |

\*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.

13-Apr-15

-----  
FLEXcon Europe Ltd, Whitworth Road, Southfield Industrial Estate, Glenrothes, KY6 2TF, UK ☎ +44 1592 663200

FLEXcon Europe Ltd, Flevolaan 3, 1382 JX, Weesp, The Netherlands ☎ + 31 294 491 800 - Europeinfo@FLEXcon.com / www.FLEXcon.com -

# Produkt Konstruktionsblatt

## THERMLfilm® CHEMGARD II 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 |
| IPA - Isopropylalkohol | Keine sichtbare Veränderung oder Verlust der Klebkraft |
| Benzin                 | Keine sichtbare Veränderung, 30% Abnahme der Klebkraft |
| Toluen                 | 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 |

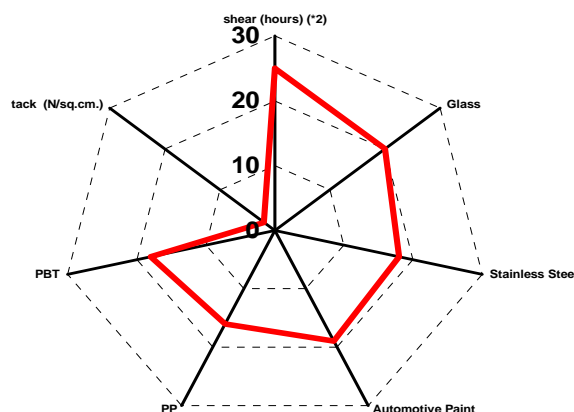
#### Feuchtigkeitsbeständigkeit\*

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 Spezifikations-zwecke 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.



## Fiche Technique

### THERMLfilm® CHEMGARD II Serie

Film polyester avec top coat mat pour transfert thermique à haute résistance chimique, comportant un adhésif acrylique permanent sensible à la pression et un protecteur glassine.

|                                |               |                    |
|--------------------------------|---------------|--------------------|
| <b>THERMLfilm® CHEMGARD II</b> | <b>BLANC</b>  | PET-DWJ9-6C09HR/24 |
| <b>THERMLfilm® CHEMGARD II</b> | <b>ARGENT</b> | PET-DSJ9-6C09HR/24 |

THERMLfilm est une marque déposée FLEXcon

#### Propriétés Physiques Type\*

|                              |                           | Valeur Type | Unité                 | Méthode de Test  |
|------------------------------|---------------------------|-------------|-----------------------|--|
| <b>FILM – PET</b>            | Epaisseur                 | 50          | Micron                | ASTM D 3652  |
| <b>ADHESIF</b>               | Epaisseur                 | 24          | Micron                | ASTM D 3652  |
|                              | Adhésion sur :            |             | N / 25mm              | FTM 1<br>(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                        | 21                        |             |                       |  |
|                              | Cisaillement              | 50+         | Heures                | FTM 8<br>(1 heure sur de l'acier avec un poids de 2kg) |
|                              | Tack                      | 720         | gram/ cm <sup>2</sup> | ASTM D 2979  |
| <b>PROTECTEUR</b>            | Epaisseur                 | 56          | Micron                | ASTM D 3652  |
| <b>CONSTRUCTION COMPLETE</b> | Température d'utilisation | -40 to 150  | °C                    |  |
|                              | Temp. d'application       | 10°         | °C                    |  |

#### Recommandation d'utilisation

Adapté à l'impression 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 matériau est stable pour une durée de deux ans s'il est conservé à une température maximale de 21 °C et un taux d'humidité relative de 50 %. Les conditions de forte humidité, de chaleur excessive et/ou de gel doivent être évitées.

#### 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.

Aucune dégradation de la lecture du code à barres n'a été constatée, même après exposition à une température de 150 ° C pendant 60 minutes.

\* 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 II Serie



### TOPCOAT MTC - 410

**RICOH** 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

de les 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 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

|                  | Blanc     | Argent    |
|------------------|-----------|-----------|
| MEK              | Excellent | Excellent |
| IPA              | Excellent | Excellent |
| XYLÈNE           | Excellent | Excellent |
| ACÉTONE          | Excellent | Excellent |
| DIESEL           | Excellent | Excellent |
| WHITE SPIRIT     | Excellent | Excellent |
| TOLUÈNE          | Excellent | Excellent |
| SKYDROL          | Excellent | Excellent |
| ESSENCE          | Excellent | Excellent |
| LIQUIDE DE FREIN | Excellent | Excellent |

\* 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.

13-Apr-15

-----  
FLEXcon Europe Ltd, Whitworth Road, Southfield Industrial Estate, Glenrothes, KY6 2TF, UK ☎ +44 1592 663200

FLEXcon Europe Ltd, Flevolaan 3, 1382 JX, Weesp, The Netherlands ☎ + 31 294 491 800 - Europeinfo@FLEXcon.com / www.FLEXcon.com -



# Fiche Technique

## THERMLfilm® CHEMGARD II 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 |

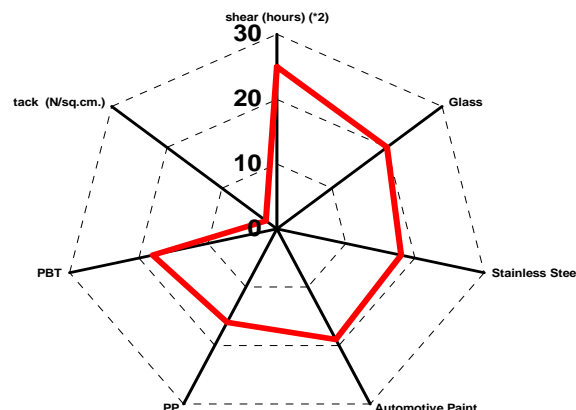
#### Résistance à l'humidité\*

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)

72 hour



\* 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.

13-Apr-15

FLEXcon Europe Ltd, Whitworth Road, Southfield Industrial Estate, Glenrothes, KY6 2TF, UK ☎ +44 1592 663200

FLEXcon Europe Ltd, Flevolaan 3, 1382 JX, Weesp, The Netherlands ☎ + 31 294 491 800 - Europeinfo@FLEXcon.com / www.FLEXcon.com -