



SPRINTER

POLYSPRINT WINDOW TACK WHITE

FICHE TECHNIQUE & D'INFORMATIONS *

INFORMATIONS GENERALES

Description	Film polyester blanc – adhérence silicone
Performances	Pose et dépose extrêmement facile par un non initié
Classement au feu	Non classé
Usage	Intérieur – extérieur possible pour des courtes durées
Applications	Vitrophane, PLV, stickers, promotions, sur surfaces lisses et planes uniquement
Profil ICC	Oui - Disponible sur : www.colorbase.com/profile-search **
Idéal en impression	UV, (éco)-Solvant & Latex ***

[Accéder au produit](#)

INFORMATIONS TECHNIQUES

Couleur	Blanc mat
Adhésif	Oui – enlevabilité très facile grâce à l'enduction
Face d'impression	1 face – enroulée vers l'extérieur (PO)
Type de colle	Enduction silicone – auto adhérence par propagation
Pose	A sec ou avec de l'eau, sur surface propre et sèche
Liner	Oui – polyester blanc translucide
Poids avec/sans liner	250 / 200 grs / m ²
Épaisseur avec/sans liner	190 / 140 µ
Composition	100% PET
Température de l'environnement	15 - 30°C
Taux d'humidité pour impression	30 - 60%
Finitions possibles	Lamination
Durée de vie indicative (fonction de l'utilisation)	10 ans

SPRINTER S.A.S.

26 A rue Gay Lussac – 94430 Chennevières-sur-Marne
www.sprinter-pro.com – contact@sprinter-pro.com – Tel : 01 81 89 44 93

CONFORMITE ET CARACTERISTIQUES ENVIRONNEMENTALES

Recyclabilité de la matière	Oui
Conformité REACH	Oui
Phtalates	Non
COV	Non

STOCKAGE & LOGISTIQUE

Dimensions disponibles	Voir sur www.sprinter-pro.com/produit
Diamètre du mandrin	76 mm
Diamètre du rouleau sans emballage	14 cm
Code de nomenclature douanière	3919900000
Durée de stockage	6 mois à réception du produit
Conditions de stockage	En intérieur, sain et sec (-5°C / +30°C)
Emballage	PE + Tube rigide + capsules de protection

* Tous les tests ont été réalisés par Sprinter S.A.S et/ou ses fournisseurs et les informations sont données à titre indicatif. Elles n'ont pas de valeur contractuelle.

** Sélectionner « SPRINTER » dans « Material Manufacturer » et « Polyprosprint Greyback ».

*** Peut varier en fonction des profils et des machines utilisées. Toujours faire un test au préalable sur les produits.