

Ensimmäinen julkaisupäivä: 10.05.2006	Tarkastuspäivämäärä: 04.01.2007	Tarkastuksen nro: 1
<b>Tuote:</b>	<b>ARCOND C7381 110</b>	<b>Nro 008</b>

## 1. Koostumus:

- 1.1 Perusmateriaalit: 110 g ± 10 % PES-kuitukangasta  
 19 g ± 10 % paineherkkä kuumasulatus synteettisen kumin pohjalta  
 65 µm ± 10 % PE-kalvo
- 1.2 Väri: valkoinen/musta

## 2. Tuote-erittely

- 2.1 Ytimen halkaisija: pahviydin 76 mm
- 2.2 Rullan pituus: 400 m
- 2.3 Rullan maksimihalkaisija: 630 mm
- 2.4 Lyhyet rullat: 10 % lyhyempi rullapituus > 350 m per toimitus
- 2.5 Rullan leveys: tilattu ± 5 mm
- 2.6 Käämitys: kuitukangasta ulkopuolella
- 2.7 Pakkaus: rullat on kääritty PE-kalvoon; neljä rullaa kuormalavaa kohti, 1 200 x 800 mm (EURO-lava)
- 2.8 Etiketti: englanti (F1 - A), kunkin rullan tiedot: malli, paino, pituus, tuotantonumero, rullan sarjanumero

## 3. Laatuparametrit:

Ominaisuudet	Yksikkö	Vaadittu arvo	Testimenetelmä
3.1 Paino	g/m <sup>2</sup>	194 ± 10 %	EN 29073-1 100 cm <sup>2</sup>
3.2 Kulutuskestävyys (kiinnittyvyys)	N/25 mm	min 10	FINAT 1, 180°, 20 minuutin kuluttua
3.2.1 Konesuunta (F <sub>enintään</sub> )			300 mm/min ruostumaton teräslevy
3.3 Veden imeytyminen	g/m <sup>2</sup>		
3.3.1 Veden imeytyminen	0° kaltevuudella	min 900	Arecon sisäiset määräykset, nro. 25

**HUOM! Keskiarvo koskee jokaista laatuvaatimusta.**

## 4. Työolot:

- 4.1 ARCOND ja ohutlevy on ilmastoitava vähintään + 10 °C:n käyttölämpötilassa. Parasta on, jos säilytys ja tuotanto tapahtuvat samassa paikassa.
- 4.2 Levypinnan, jolle ARCONDia levitetään, tulee olla puhdas vedestä, kondensaatiosta, pölystä, öljyistä, silikonista ja ruosteesta. Lika vaikeuttaa liiman tarttumista ohutlevyyn ja vaikuttaa negatiivisesti profilointiprosessiin ja siten lopputuotteen laatuun.
- 4.3 Hyvän sidoksen aikaansaamiseksi on välttämätöntä jakaa paine tasaisesti koko pinnalle ohutlevyn ja ARCONDin välillä.