

Datum för 1:a utfärdande: 10.05.2006	Datum för revision: 04.01.2007	Revisionsnr.: 1
Produkt:	ARCOND C7381 110	Nr. 008

1. Sammansättning:

- 1.1 Grundmaterial: 110 g ± 10% PES fiberduk
19 g ± 10% pressure sensitive hotmelt on synthetic rubber basis
65 µm ± 10% PE folie
- 1.2 Färg: vit/svart

2. Varuspecifikation

- 2.1 Kärndiameter: kartongkärna 76 mm
- 2.2 Rullens längd: 400 m
- 2.3 Rullens max. diameter: 630 mm
- 2.4 Korta rullar: 10% korta rullarnas längd > 350 m per leverans
- 2.5 Rullens bredd: beställd ± 5 mm
- 2.6 Lindning: fiberduk utanpå
- 2.7 Emballage: rullarna är invirade i PE folie; fyra rullar per pall, 1200x800 mm (EURO pall)
- 2.8 Etikett: Engelska (F1 - A), information på varje rulle om: modell, vikt, längd, tillverkningsnummer, rullens löpnummer

3. Kvalitetsparametrar:

Egenskaper	Enhet	Nödvändiga värde	Provningsmetod
3.1 Vikt	g/m ²	194 ± 10%	EN 29073-1 100 cm ²
3.2 Slitstyrka (vidhäftning) 3.2.1 Maskinriktning (F _{max})	N/25 mm	min 10	FINAT 1, 180°, efter 20 min 300 mm/min rostfri plåt
3.3 Vatten absorbering 3.3.1 Vatten absorbering	g/m ² vid 0° lutning	min 900	Areco interna föreskrifter Nr. 25

OBS: Medelvärde gäller för varje kvalitetskrav.

4. Arbetsförhållande:

- 4.1 ARCOND och plåten skall konditioneras vid + 10 °C arbetstemperatur eller mer. Det bästa är om lagringen och produktionen sker på samma ställe.
- 4.2 Plåtens yta där ARCOND kommer att tillämpas bör vara fri från vatten, kondens, damm, oljor, silikon och rost. Smuts försvårar för limmet att fastna på tunnplåten och har en negativ inverkan på profileringsprocessen och därmed kvalitén på slutprodukten.
- 4.3 För att få en bra limning är det nödvändigt att jämnt fördela trycket över hela ytan mellan plåten och ARCOND.