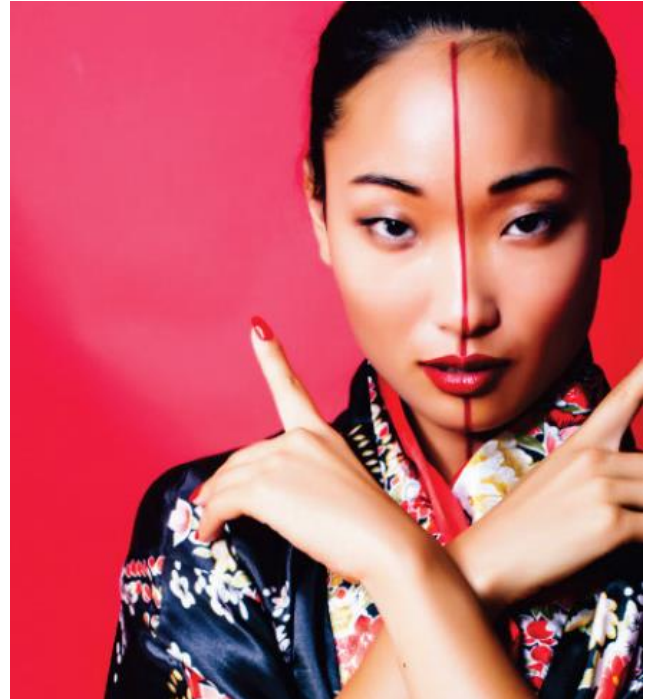


BIG MESH BACKING 300GR FRONTLIT

Lona Frontlit Mesh de PVC con Liner

La lona microperforada con liner o más conocida como Lona Big Mesh Backing es utilizada principalmente en exterior en zonas de exposición al viento, el aire pasa a través de los diminutos agujeros de la lona evitando el efecto vela y el riesgo de romperse. Está fabricada en estructura de malla de PVC microperforado con un peso de 300 gr/m². Es resistente al agua y al sol no alterando los colores de ser mojada.

La lona microperforada es la más indicada para la fabricación de carteles en lona de fachada. El protector Liner su función es para aquellas máquinas de impresión que no disponen de colector de tinta.



Características Clave

► **Aplicaciones:**

publicidad de exterior para fachadas

► **Propiedades**

Se puede acoplar ojales

Soldable entre sí o similares y en alta frecuencia

Resistente al agua e inclemencias del tiempo.

Liner colector de tinta de 100 gr

► **Manipulación**

Se recomienda reposar 24 horas antes de su manipulación.

► **Almacenamiento**

El producto debe almacenarse en su embalaje original a una temperatura ambiente de 15 ° C - 25 ° C y 40 - 60% de humedad relativa.



Código SAP	Descripción Producto
70100161442	BIG MESH BACKING 300/106/50
70100161445	BIG MESH BACKING 300/137/50
70100161446	BIG MESH BACKING 300/160/50
70100161819	BIG MESH BACKING 300/250/50
70100161447	BIG MESH BACKING 300/320/50



	Unidades	Valores	Test realizados
Base del material	Denier	1000Dx1000D	(Alta resistencia del hilo) 100% PES
Construcción	Tejido/pulgadas	12x12	DIN EN ISO 2060
Gramaje de la Lona	Gsm / m2	300-0,45 mils	
Gramaje total con Liner	Gsm / m2	400	DIN EN ISO 2286-2 BS3424 Método 5A
Composición del tejido	Gsm / m2	115gr/m2	DIN ISO 2286-2 BS 3424 Método 5B
Composición del PVC	Gsm / m2	285gr/m2	DIN ISO 2286-2 BS 3424 Método 5B
Resistencia Uvi		Si	
Transmisión solar	%	25	
Ancho máximo	metros	Hasta 5,00	
Breaking Strength Warp	N / 5cm	1200	DIN53354 BS3424 Método 6A
Breaking Strength Weft	N / 5cm	1200	DIN53354 BS3424 Método 6A
Tear Strength Warp	N	200 N	DIN 53 363 BS3424
Tear Strength Weft	N	200 N	DIN 53 363 BS3424
Adhesion Warp	N	55N	DIN 53 357 BS3424 Método 9B
Adhesion Weft	N	55N	DIN 53 357 BS3424 Método 9B
Resistencia Temperatura	°C	30 a 70°	DIN EN 1876-2 BS 3424 Método 10

