



## Техническое описание материала Бумага полуглянec , каучуковый клей 3119.

### Лицевой слой

Белая, каландрированная бумага большой гладкости и глянца.

Толщина: 68.0 мкм ISO 536

Плотность: 80.0 г/м<sup>2</sup> ISO 534

### Клеевой слой

Клей горячего расплава, постоянной липкости общего назначения на основе каучуков. При хранении материала, следует избегать длительного воздействия температуры более 35°C.

### Подложка

Белая, суперкаландрированная, силиконизированная с одной стороны бумага.

Толщина: 50.0 мкм ISO 536

Плотность: 60.0 г/м<sup>2</sup> ISO 534

### Характеристика клея

Начальная адгезия: 14.0 FTM 9 Glass

Минимальная температура этикетирования: +10°C

Уровень адгезии 90°: 8.0 FTM 2 St.St.; 24 hr.

Диапазон рабочих температур: -5° ÷ +70°C

### Технические показатели клея

Клей характеризуется высокой начальной липкостью, отличной адгезией, хорошими эксплуатационными свойствами при наклейке на различные неполярные поверхности. Клей отлично подходит для наклейки на развитые поверхности (но не при наклейке на острые и прямые углы или цилиндры малого радиуса - от 20 мм и меньше). Ограниченно подходит для этикетирования охлажденных продуктов (от +12°C и ниже) - необходимо полномасштабное предварительное тестирование применения в конкретных условиях. Возможно вытекание клея из-под этикетки.

### Применение и использование

Бумага предназначена для широкого спектра применения в рекламных и промышленных целях. Этикетки применяют для внутренней маркировки товаров, готовой продукции на складе, в офисе. На этикетку при печати может быть нанесен штрих-код или любая другая информация о товаре. Следует избегать применения этикеток, клеящихся вокруг цилиндрической формы с диаметром менее 30мм.

Из-за прозрачности и повышенного глянца подложки возможны проблемы на аппликаторе - оптический элемент не идентифицирует этикетку, поэтому необходимо проведение полномасштабного тестирования. Возможно понадобится печатать дополнительную метку на подложке (возможно перетискивание краски) или перевернуть оптический датчик. Из-за изменения качества силиконизации возможен самопроизвольный сход этикеток на обводных валах оборудования, поэтому рекомендуется предварительное полномасштабное тестирование готовой этикетки.

### Печать и отделка

Лицевой материал пригоден для печати плашечных и растровых полноцветных изображений, а также штриховых элементов и текста традиционными способами печати. Необходимо проведение полномасштабного предварительного тестирования. В силу высокой абразивности материала рекомендуется обработка штампа для повышения его тиражестойкости.

В процессе изготовления этикеток следует обеспечить минимально-необходимое натяжение материала в машине (между pir-ролями, а не только на размотке и намотке). Высечной штамп д.б. максимальной заточки (минимальный угол заточки режущей кромки) и дополнительная обработка кромки штампа для повышения стойкости к высоко-абразивному материалу. Ширина материала д.б. меньше длины рапорта. Для повышения стойкости на истирание (Scratch Test) красочного слоя возможно применение лаков или ламинации. Во избежание самопроизвольного схода этикеток на обводных валах этикетиратора, следует отдельно согласовать дизайн этикетки для конкретных условий этикетирования.

Материал разработан только для работы из рулона в рулон. Печать по подложке не предусмотрена. Применение материала в листах строго не рекомендуется.

### **Срок хранения**

Для достижения оптимальной производительности используйте этот продукт в течение одного года с даты изготовления, при условиях хранения, определенных FINAT (20°-25°С, относительная влажность 40-50%). Длительное хранение вне этих условий может сократить срок годности. Избегайте попадания на материал прямых солнечных лучей и хранения в плохо вентилируемом помещении.