



Техническое описание материала Полипропилен, каучуковый клей глубокой заморозки 4120.

Лицевой слой

Белая глянцевая, двуосноориентированная полипропиленовая кавитированная пленка. Поверхность материала имеет специальное покрытие, разработанное для обеспечения качественной печати.

Толщина: 60.0 (±10%) мкм ISO 536

Плотность: 50.0 (±10%) г/м² 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: 52.0 (±10%) мкм ISO 536 Плотность: 58.0 (±10%) г/м² ISO 534

Характеристика клея

Начальная адгезия: 5.0 FTM 9 Glass Минимальная температура этикетирования: -15°C

Уровень адгезии 180°: 10.0 FTM 1 St.St.; 24 hr. Диапазон рабочих температур: -40° ÷ +50°C

Технические показатели клея

Клей предназначен для применения в условиях низких температур, обладает хорошей адгезией в отношении широкого диапазона упаковочных материалов. Необходимо полномасштабное предварительное тестирование применения в конкретных условиях. Возможно вытекание клея из-под этикетки. Важно! После этикетирования следует выдержать в течение 24 часов для достижения максимальной адгезии.

Применение и использование

В связи с тем, что полипропиленовая пленка имеет ориентацию в обоих направлениях (машинное и поперечное), то это жесткий материал, поэтому следует соблюдать осторожность при использовании на неравномерных поверхностях, а также на поверхностях цилиндрической и/или сферообразной формах, а также на упаковке, где используется сжимаемый и легко-деформируемый материал. Для флаконов цилиндрической формы, с диаметром менее 20 мм, рекомендуется использовать тонкие полипропилены - 50 мкм и менее, а лучше материалы с высокой остаточной деформацией, такие как полиэтилены.

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

Покрытие материала рекомендовано для печати традиционными способами, включая флексографическую, офсетную, высокую, трафаретную и глубокую способы печати. Могут применяться краски УФ-отверждения, водоосновные краски и краски на основе органических растворителей. Материал может быть запечатан термотрансферным способом печати при условии предварительного подбора настроек печати и расходных материалов для каждой конкретной партии материала и внутри партии этого материала. Точные наименования печатных лаков, клеев и красок, их серий, а также фольги для тиснения и ТТ риббонов должны быть уточнены у Ваших поставщиков данного вида материалов. Рекомендуется провести предварительное полномасштабное тестирование перед печатью.

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. Во избежание самопроизвольного схода этикеток на обводных валах этикетатора, 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 течении одного года с даты изготовления, при условиях хранения, определенных FINAT (23°C, относительная влажность около 55%). Длительное хранение вне этих условий может сократить срок годности. Избегайте попадания на материал прямых солнечных лучей и хранения в плохо вентилируемом помещении.