



Техническое описание материала Полипропилен, каучуковый клей 4119.

Лицевой слой

Белая двуосноориентированная полипропиленовая пленка, с ТОП-покрытием, обеспечивающим высококачественную печать.

Толщина: 55.0 мкм ISO 536

Плотность: 62.0 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: 53.0 мкм ISO 536

Плотность: 60.0 г/м² ISO 534

Характеристика клея

Начальная адгезия: 16.0 FTM 9 Glass

Минимальная температура этикетирования: +10°C

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

Диапазон рабочих температур: -16° ÷ +65°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

В основном ориентирован на сегменты рынка, где используются жесткие контейнеры (к примеру, стекло, ПЭТ и ПП). Подходит для нанесения на товары личной гигиены, продукты питания, бутылки для напитков, а также для использования в других областях этикетирования, где требуется высокий уровень сопротивления к царапинам, воде, и отклеиванию. В виду высокой жесткости материала рекомендуется обращать внимание при нанесении на неровные поверхности и гибкие, сжимаемые контейнеры (упаковку). Из-за большой вариативности агрессивных среды форм контейнеров, необходимо предварительное тестирование на всех стадиях использования этикетки.

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, а также для горячего и холодного тиснения фольгой. Могут применяться краски УФ-отверждения, водоосновные краски и краски на основе органических растворителей. ТОП-покрытие оптимизировано для достижения высокой адгезии лакокрасочного слоя.

Применение коронации на печатной машине не рекомендуется, т.к. может приводить к частичному разрушению ТОП-покрытия и нестабильной печати. 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. Материал обеспечивает превосходное совмещение красок даже при использовании большого количества печатных секций в печати. Перед началом печати производственных тиражей, мы рекомендуем провести полномасштабные испытания. Для высечки мы рекомендуем избегать острых углов на штампе.

В процессе изготовления этикеток следует обеспечить минимально необходимое натяжение материала в машине (между nip-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.