

Техническое описание материала Термо ЭКО, легкосъёмный клей 1113.

Лицевой слой

Белая бумага с высокочувствительным термослоем для прямой термопечати с высоким разрешением изображения. Не имеет защитного слоя и применяется для кратковременного использования этикетки. Материал произведен без использования Бензофенона- А (BPA).

Толщина: 82.0 мкм ISO 536

Плотность: 78.0 г/м² ISO 534

Клеевой слой

Съемный клей общего назначения на основе акриловой эмульсии.

Подложка

Желто-коричневая, суперкаландрированная силиконизированная с одной стороны бумага.

Толщина: 50.0 мкм ISO 536

Плотность: 56.0 г/м² ISO 534

Характеристика клея

Начальная адгезия: 3.8 FTM 9 Glass

Минимальная температура этикетирования: +0°C

Уровень адгезии 90°: 1.0 FTM 2 St.St.; 24 hr.

Диапазон рабочих температур: -20° ÷ +80°C

Технические показатели клея

Прозрачный съемный клей, который имеет хорошую рабочую липкость в сочетании с чистой съёмности с широкого диапазона поверхностей. Клей имеет хорошую стойкость к УФ-излучению и воздействию температур.

Применение и использование

Эта термочувствительная бумага создана для использования в термопечатных системах. Стандартные применения: печать этикеток со штриховыми кодами для этикетирования упакованных продуктов, применяется для оборудования, используемого в розничной торговле для указания веса товара. В тех случаях, когда необходимо короткое время использовать этикетку. Материал не рекомендуется использовать в контакте с влагой, при длительном и близком воздействии флуоресцентного (в т.ч. УФ) освещения.

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

Материал может запечатываться всеми общепринятыми видами рулонной печати. Мы настоятельно рекомендуем не запечатывать область для прямой термопечати. Поэтому перед началом печати рекомендуем провести испытания красок, лаков и их сушек при взаимодействии с термочувствительным слоем материала. При этом следует обратить внимание, что при воздействии температуры от 50°C может происходить преждевременное изменение цвета (потемнение) термослоя материала.

В процессе изготовления этикеток следует обеспечить минимально-необходимое натяжение материала в машине (между пир-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 течении 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 попадание на материал прямых солнечных лучей и хранения в плохо вентилируемом помещении.