



Техническое описание материала Полиэтилен, акриловый клей 5420.

Лицевой слой

Белая, глянцевая пленка из полиэтилена, без поверхностного покрытия, а с предварительной активацией поверхностного слоя коронацией, что позволяет добиться качественной печати.

Толщина: 85.0 мкм ISO 536

Плотность: 75.0 г/м² ISO 534

Клеевой слой

Прозрачный, постоянный акриловый клей на основе эмульсии, общего назначения.

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: 8.0 FTM 9 Glass

Минимальная температура этикетирования: +10°C

Уровень адгезии 90°: 5.0 FTM 2 St.St.; 24 hr.

Диапазон рабочих температур: -20° ÷ +100°C

Технические показатели клея

Клей имеет стойкость к агрессивному УФ-излучению и влаге даже при использовании на неполярных поверхностях. Важно! После этикетирования следует выдержать в течение 24 часов для достижения максимальной адгезии.

Применение и использование

Материал ориентирован на рынок товаров личной гигиены. Благодаря высокой гибкости и пластичности, материал подходит для маркировки гибких, сжимаемых бутылей и контейнеров иных форм.

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

Применение коронации на печатной машине строго рекомендуется для достижения максимального качества 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 поставщиков данного вида материалов. Рекомендуется провести предварительное полномасштабное тестирование перед печатью. Использование острого угла заточки режущей кромки высечного штампа строго необходимо. 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 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.