



Техническое описание материала Полипропилен прозрачный 4217.

Лицевой слой

Прозрачная двуосноориентированная полипропиленовая пленка. Поверхность материала имеет специальное покрытие, для обеспечения качественной печати.

Толщина: 50.0 мкм ISO 536

Плотность: 45.0 г/м² ISO 534

Клеевой слой

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

Подложка

Прозрачная полиэстровая силиконизированная с одной стороны пленка (подложка), специально разработана для высокоскоростных аппликаторов.

Толщина: 23.0 мкм ISO 536

Плотность: 32.0 г/м² ISO 534

Характеристика клея

Начальная адгезия: 12.0 FTM 9 Glass

Минимальная температура этикетирования: +10°C

Уровень адгезии 90°: 6.0 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 рынки, где применяется жесткая упаковка и контейнеры (изделия из стекла и ПЭТ пластика). 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. По причине природной жесткости материала должно быть обеспечено дополнительное внимание при наклейке на неровные поверхности или в случаях, где наклейка осуществляется на изделия с высокой эластичностью и сжимаемостью упаковки. 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 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. По причине природной жесткости материала должно быть обеспечено дополнительное внимание при наклейке на неровные поверхности или в случаях, где наклейка осуществляется на изделия с высокой эластичностью и сжимаемостью упаковки.

Подложка спроектирована для автоматической этикетировки:

- жесткий лицевой материал;
- любой шаг этикетки;
- этикетировка при высоких скоростях.

Следует обратить внимание, что пленочная подложка при трении на обводных валах, вырабатывает электростатическое напряжение, негативно сказывающееся на стабильности и качестве этикетирования, поэтому рекомендуется использовать снятие электростатического заряда.

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. Рекомендуется провести предварительное полномасштабное тестирование перед печатью. Материал обеспечивает превосходную стабильность приводки при печати и отделке в том числе многокрасочных дизайнов.

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.

Поскольку подложка прозрачная, рекомендуем использовать оптическую метку для настройки этикетиратора - уточните у своего потребителя. Вырубные ножи должны быть специально сделаны для данной тонкой подложки. Данный тип подложки накладывает более высокие требования к настройке и работе высечной секции оборудования. Рекомендовано предварительно обратиться к Вашему поставщику высечного оборудования и инструмента.

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.