



Техническое описание материала Бумага полуглянцев , легкоъемный клей 3118.

Лицевой слой

Белая, каландрированная полуглянцевая бумага одностороннего машинного мелования.

Толщина: 67.0 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 съемностью с широкого диапазона поверхностей. Клей имеет хорошую стойкость к УФ-излучению и воздействию температур.

Применение и использование

Материал предназначен для широкого применения в рекламных и промышленных целях, для обеспечения высококачественной многокрасочной печати с умеренным глянцем. Этикетки применяют для внутренней маркировки товаров, готовой продукции на складе, в офисе. На этикетку при печати может быть нанесен штрих-код или любая другая информация о товаре.

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

Лицевой материал пригоден для печати плашечных и растровых полноцветных изображений, а также штриховых элементов и текста традиционными способами печати. Необходимо проведение полномасштабного предварительного тестирования. 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 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°C, 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.