

## Техническое описание материала Бумага полуглянцев 3116.

### Лицевой слой

Белая полуглянцевая бумага.

Толщина: 70.0 мкм ISO 536

Плотность: 80.0 г/м<sup>2</sup> ISO 534

### Клеевой слой

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

### Подложка

Белая, суперкаландрированная, силиконизированная с одной стороны бумага.

Толщина: 55.0 мкм ISO 536

Плотность: 60.0 г/м<sup>2</sup> ISO 534

### Характеристика клея

Начальная адгезия: 10.0 FTM 9 Glass

Минимальная температура этикетирования: +5°C

Уровень адгезии 90°: 7.0 FTM 2 St.St.; 24 hr.

Диапазон рабочих температур: -40° ÷ +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

Бумага предназначена для широкого спектра применения в различных целях. Следует избегать применение этикеток, клеящихся вокруг цилиндрической формы с диаметром менее 30мм.

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 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°C, 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.