

PP-T50#(TC)(60H) 50# TRANSPARENT PP FILM(TC)/ACRYLIC / WHITE GLASSINE

Лицевой слой

Прозрачная двуосноориентированная полипропиленовая (PP) пленка с ТОП покрытием

Лицевой слой			
Толщина	50 +/- 3	μ	ISO 534
Плотность	46 +/- 3	g/м²	ISO 536

Подложка

Белая, суперкаландрированная, силиконизированная с одной стороны бумага.

Подложка			
Толщина	52 +/- 5	μ	ISO 534
Плотность	60 +/- 3	g/м²	ISO 536

Клеящий слой

Постоянный акриловый адгезив общего назначения

Параметры материала

Параметры материала			
Общая толщина материал:		120 μ +/- 10%	ISO 534
Общая плотность		122 g/м² +/- 10%	ISO 536
Начальная липкость		8 N/25 mm	FTM 9
Окончательная адгезия 90°, стекло		9 N/25 mm	FTM 2
Минимальная температура аппликации		8°C	
Диапазон рабочих температур		от -10 °C до + 60° C	
Хранение	Температура	20 °C - 25 °C	
	Влажность	40-50%	

Срок хранения - 1 год, при соблюдении условий хранения.

Условия хранения.

Для достижения оптимальной производительности используйте этот продукт в течении одного года с даты изготовления, при условиях хранения, (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, контакта с пластификатами, маслами, растворителями, клеями, водой и другими химическими веществами.

PP-T50#(60H) 50# TRANSPARENT PP FILM(TC)/ACRYLIC / WHITE GLASSINE



Лицевой материал	
Адгезив	
Подложка	

Применение и использование

Стандартная прозрачная полипропиленовая пленка для широкого круга применений. Может использоваться на стекле, PP, PE, крашенном металле и других материалах. Типичными применениями являются этикетки на продукты питания, ликеро-водочную продукцию, косметику и бытовую химию. Отлично подходит для пластиковых флаконов и упаковочной пленки.

Печать и отделка

Специальное топ покрытием позволяет использовать любые традиционные способы печати. Рекомендуется использовать острый высечной инструмент и избегать перегрева материала а так же внимательно контролировать намотку, для избежания перетягивания материала