



**ПЕЧАТЬ**  
МАЙХОНГ

## F1JG3

60um White PP

Hotmelt

60g White glassine

### Лицевой слой

Благодаря нанесению печатного покрытия на белый двуосноориентированный полипропилен, он обладает достаточной жесткостью и отличными технологическими характеристиками. Обычно используется в повседневной химической и пищевой промышленности.

Толщина	60 ± 10% микрон
Светопропускаемость	≤ 23%

### Клей

В этом материале используется клей-расплав, с высокими показателями начальной вязкости и конечной липкости, он имеет отличную адгезию на различных упаковочных материалах. Не подходит для поверхности ПВХ.

Начальная адгезия	≥ 16 N
Окончательная адгезия (90°)	≥ 8 N/25 mm
Температура аппликации	10 °C
Температура применения	от -15 °C до +65 °C

### Подложка

Вес	60 ± 10% г/м <sup>2</sup>
Толщина	53 ± 10% микрон
Усилие на разрыв	≥ 5.0 kN/m

### Хранение

Срок годности один год при температуре 23 ± 2 °C и относительной влажности 50 ± 5%. Если этикетка прошла испытания, она может использоваться и после истечения срока годности.



-  Белая пленка BOPP
-  Постоянный клей, каучук
-  Белый глассин

### Печать и обработка

Применяется для офсетной, флексографической и других типов печати. Возможно применение УФ-краски и краски на основе растворителей. Избегайте нанесения красок до края этикетки, особенно УФ-красок или УФ-лака. Высокая усадка красочного слоя может привести к отделению лицевого слоя от подложки или ее скручиванию. Перед производством рекомендуется проводить тестирование чернил.

Рекомендуется использовать острое высекальное лезвие, предназначенное для пленки, особенно при плоской выське. Отличная производительность при тиснении фольгой. Во избежание вытекания клея с края этикетки необходимо контролировать натяжение при перематке.

### Условия применения

Все описания относительных материалов, технические характеристики и рекомендации по использованию основаны на результатах испытаний, которые считаются достоверными, но не являются гарантией.

Проводите испытания перед производством, чтобы избежать потенциальных рисков, связанных с различными условиями эксплуатации и обработки.