



ПЕЧАТЬ
МАЙХОНГ

FL671

50um Silver PP

Acrylic

60g White glassine

Лицевой слой

Высокоглянцевый металлизированный ПП, на который нанесено специальное печатное покрытие. Отличные технологические характеристики. Применяется для ежедневной химической продукции, средств личной гигиены и рекламных этикеток. Не подходит для нанесения на неровную поверхность или очень мягкие бутылки из-за жесткости лицевой основы.

Толщина	50 ± 10% микрон
Вес	45 ± 10% г/м ²

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	≥ 8 N
Окончательная адгезия (90°)	≥ 4,5 N/25 mm
Температура аппликации	10 °C
Температура применения	от -10 °C до +80 °C

Подложка

Вес	60 ± 10% г/м ²
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.



-  Пленка BOPP «Серебро»
-  Постоянный клей, акрил GE201
-  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 высьечке. Отличная производительность при тиснении фольгой. Во избежание вытекания клея с края этикетки необходимо контролировать натяжение при перемотке.

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.