



DERPROSA GLOSS - F130

Folia połyskowa - GLOSS do aplikacji „na mokro”

WŁAŚCIWOŚCI:

F130 – folia połyskowa do aplikacji w procesie laminowania „na mokro”. Folia posiada wykończenie pozwalające na aplikację lakieru UV oraz tłoczenie folią (*).

ZASTOSOWANIE:

F130 – Do laminowania wszystkich rodzajów prac (zarówno jedno jak i dwu stronnie) oraz wyrobów wymagających wysokiej jakości uszlachetnienia: okładek książek, opakowań kartonowych i z tektury, miękkich toreb, papieru do pakowania, materiałów reklamowych np. do oklejania tektury falistej.

PARAMETRY TECHNICZNE:

| PARAMETR | WARTOŚĆ | JEDNOSTKA | METODA POMIARU |
|---|---------|---------------------|-----------------|
| Grubość: | 11 | µm | --- |
| Długość nawoju | 5000 | m | --- |
| Połysk: | 80 | % | ASTM D 2457 45° |
| Napięcie powierzchniowe: | 39 | mN/m | ASTM D 2578 |
| Współczynnik tarcia (C.O.F. dynamic) | 0,25 | - | ASTM D 1894 |
| Wydajność: | 99,6 | m ² / kg | ASTM D 4321 |
| Temperatura laminacji | --- | °C | --- |

SPOSÓB UŻYCIA:

Ze względu na różne konstrukcje maszyn do laminowania przed przystąpieniem do procesów produkcyjnych sugeruje się wykonanie niezbędnych prób w celu ustalenia optymalnych parametrów laminowania.

Dla optymalnej przyczepności niezbędne jest kondycjonowanie arkuszy zarówno przed laminowaniem (niezbędne prawidłowe utrwalenie farby) jak i po laminowaniu, jeśli arkusze poddawane są dalszym procesom wykańczającym. Sugerowany okres kondycjonowania powinien wynosić ok. 24h (**) między kolejnymi procesami.

PRZECHOWYWANIE:

Producent gwarantuje powyższe parametry przez 6 miesięcy liczone od daty produkcji.

Niniejsza informacja techniczna jest zgodna z aktualnym stanem naszej wiedzy i pełni jedynie funkcję informacyjną oraz doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych.

Dotyczy to folii magazynowanej w oryginalnych, nieotwieranych opakowaniach, składowanej w pomieszczeniach suchych, bez bezpośredniego dostępu światła słonecznego, w temperaturze nie wyższej niż 30°C.

OPAKOWANIA:

Nawoje po 4000m w różnych szerokościach.

PRODUCENT:

Taghleef Industries S.L.U.

Zalecenia i uwagi:

* Z uwagi na dostępne na rynku różne lakiery UV oraz folie HotStamping'owe zaleca się wykonanie testów sprawdzających w aplikacji na folię BOPP. Wspomniane produkty powinny przewidywać możliwość aplikacji w zastosowaniu na folię BOPP.

** W trakcie drukowania występuje wiele czynników wpływających na dynamikę schnięcia farby co może powodować, że wspomniany czas 24h może się okazać niewystarczający na poprawne utwalenie farby po zakończeniu druku.

Najczęstszymi parametrami opóźniającymi proces schnięcia farb jest:

- wysoki poziom dozowania roztworu nawilżającego,
- parametry pH roztworu nawilżającego (zbyt kwaśny lub zbyt zasadowy roztwór)
- twardość wody (zbyt twarda lub zbyt miękka)
- poziom ustawienia lamp IR (najczęstsze zalecenie producenta farb to ich wyłączenie lub redukcja do minimalnego zakresu – dokładniejsze info. dostępne u producenta farb).

Zaleca się unikanie stosowania tych serii farbowych w których poziom wosków, silikonów oraz teflonu jest na wysokim i bardzo wysokim poziomie (najczęściej będą to te które są specyfikowane z bardzo wysokim połyskiem oraz b. dużą odpornością na ścieranie). Tego typu serie farbowe szczególnie przy dużych pokryciach farbowych skutecznie ograniczają siłę przylegania folii do zadrukowanego arkusza. Często skutkuje to odchodzeniem folii na przykład w miejscach bigowania.

Przy laminacji folią niskich gramatur papieru tj. zazwyczaj $\geq 130\text{g/m}^2$ należy wykonać niezbędne testy sprawdzające poziom zwijania się laminatów.

Niniejsza informacja techniczna jest zgodna z aktualnym stanem naszej wiedzy i pełni jedynie funkcję informacyjną oraz doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych.