

ДАТА: 22.02.2023

TL-W 50#(60H)(1306) 50 MIC WHITE PET FILM/ACRYLIC SOLVENT1306 / WHITE GLASSINE

Лицевой слой

Белая глянцевая полиэтилентерефталатовая (PET) пленка

Лицевой слой			
Толщина	45 +/- 3	μ	ISO 534
Плотность	62 +/- 4	g/M ²	ISO 536

Подложка

Белая, суперкаландрированная, силиконизированная с одной стороны бумага.

Подложка			
Толщина	51 +/- 5	μ	ISO 534
Плотность	58 +/- 3	g/M ²	ISO 536

Клеящий слой

Специальный акриловый адгезив на основе растворителей

Параметры материала

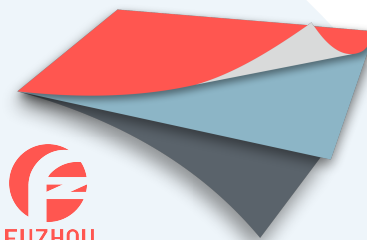
Параметры материала		
Общая толщина материал:	114 μ +/- 10%	ISO 534
Общая плотность	138 g /M ² +/- 10%	ISO 536
Начальная липкость	8 N/25 mm	FTM 9
Окончательная адгезия 90°, стекло	7 N/25 mm	FTM 2
Минимальная температура аппликации	8°C	
Диапазон рабочих температур	от -30 °C до + 120° C	
Хранение	Температура	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.

TL-W 50#(60H)(1306) 50 MIC WHITE PET FILM/ACRYLIC SOLVENT1306 / WHITE GLASSINE



Лицевой материал	
Адгезив	
Подложка	

Применение и использование

Специальная белая глянцевая PET пленка имеет очень высокую прочность, стабильность размеров, температурную и химическую стойкость, а так же стойкость к воздействию негативных факторов и агрессивной химии. Высоко температуроустойчивый адгезив позволяет использовать этикетку при повышенных температурах и на товарах длительного срока использования, в том числе бытовой технике, электронике, бытовом и промышленном оборудовании и инструментах.

Печать и отделка

Пленка, без специального поверхностного покрытия, но с предварительной активацией поверхностного слоя коронацией, что позволяет добиться качественной печати. Рекомендуется применять УФ отверждаемые краски или краски на основе растворителей. Рекомендуется использовать острый высечной инструмент и избегать перегрева материала а так же внимательно контролировать намотку, для избежания перетягивания материала. Обработка материала коронным разрядом на печатной машине строго рекомендуется для достижения максимального качества печати.

Офис

Москва

+7 (495) 935-85-56

www.artmark.org
zakaz@artmark.ru

115054, Россия,
г. Москва, Стремянный пер., д. 23/19,

Филиалы

Ростов-на-Дону
Флексо Дон

+7 (863) 203-77-91

www.flexodon.ru
info@flexodon.ru

Ростовская область, Мясниковский
р-н, 1-й км автодороги
Ростов-Новошахтинск, участок №6/11

Санкт-Петербург
Артмарк Северо-Запад

+7 (812) 320-43-89

www.artmark.org
info@artmark-nw.ru

г. Санкт-Петербург, г. Колпино,
Ижорский завод, д. 39 лит. БУ

Екатеринбург
Артмарк Северо-Запад

+7 (922) 164-49-42

www.artmark.org
e.fedorova@artmark-nw.ru

Свердловская область, Сысертьский
район, Большой Исток,
Парковая ул., 2, строение «Д»

Новосибирск
Артмарк Сибирь

+7 (383) 373-43-19

www.artmark.org
zakaz@artmarksibir.ru

Новосибирская область,
рабочий поселок Кольцово,
Векторное шоссе, д. 19/1, офис № 6