

ДАТА: 22.02.2023

## PP-Z (TC)(LT) 60# PP PEARL FILM (TC)/ TIRE ADHESIVE/ WHITE GLASSINE

### Лицевой слой

Глянцевая белая двуосноориентированная полипропиленовая (PP) пленка с ТОП покрытием

Лицевой слой			
Толщина	60 +/- 3	μ	ISO 534
Плотность	50 +/- 3	g/M <sup>2</sup>	ISO 536

### Подложка

Белая, суперкаландрированная, силиконизированная с одной стороны бумага.

Подложка			
Толщина	72 +/- 3	μ	ISO 534
Плотность	80 +/- 3	g/M <sup>2</sup>	ISO 536

### Клеящий слой

Постоянный высоковязкий каучуковый адгезив – расплав с большим наносом для наклейки на очень неровные поверхности

### Параметры материала

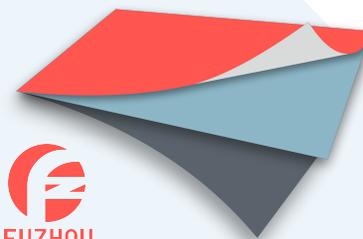
Параметры материала		
Общая толщина материал:	172 μ +/- 10%	ISO 534
Общая плотность	162 g/M <sup>2</sup> +/- 10%	ISO 536
Начальная липкость	20 N/25 mm	FTM 9
Окончательная адгезия 90°, стекло	15 N/25 mm	FTM 2
Минимальная температура аппликации	8°C	
Диапазон рабочих температур	от -20 °C до + 60° C	
Хранение	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-Z (TC)(LT) 60# PP PEARL FILM (TC)/ TIRE ADHESIVE/ WHITE GLASSINE



Лицевой материал	
Адгезив	
Подложка	

### Применение и использование

Материал разработан для очень неровных поверхностей, в том числе этикетирования шин. Уникальная формула адгезива позволяет использовать его на очень неровных и неполярных поверхностях, специальное покрытие со стороны адгезива отлично предохраняет изображение от проникновения адгезива на лицевую сторону.

### Печать и отделка

В связи с высоким наносом адгезива требуется соблюдать осторожность с высечкой и внимательно контролировать температуру и давление при печати и хранении материала. Рекомендуется использование острого высечного инструмента. Необходимо обеспечивать минимально возможную намотку материала для минимизации выдавливания адгезива.

#### 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