

PELÍCULAS PLÁSTICAS

ESTRUCTURA

PPBM60 – P4 – G62

TIPO DE IMPRESIÓN:	ROLLO A ROLLO
CARA DE IMPRESIÓN:	POLIPROPILENO BLANCO MATE - PPBM60
ADHESIVO:	PERMANENTE 4 – P4
RESPALDO:	PAPEL GLASSINE - G62

CARA DE IMPRESIÓN:

DESCRIPCIÓN: polipropileno blanco mate, coextruido y cavitado, con tratamiento de alta energía para impresión y tratamiento corona para aplicación de adhesivo. Una vez impreso se recomienda laminar.

Este producto no tiene recubrimiento químico por lo tanto la calidad de la impresión es responsabilidad del cliente, quién deberá validar las condiciones óptimas de operación en su proceso y con el proveedor de tintas, la referencia más apropiada.

USOS O APLICACIONES: compatible con los sistemas de impresión “rollo a rollo” como flexo UV, UV press, etc. La rigidez de la cara de impresión permite un dispensado automático a alta velocidad.

CÓDIGO: PPBM60

ESTRUCTURA:



Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Propiedades	PPBM60	Unidad	Variación
Peso	36	g/m ²	± 2
Calibre	60	µm	± 3
Brillo	< 50	. %	
Blancura	>92	. %	

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

Versión: 03
Responsable: GTE
Fecha de vigencia: 01/05/11



ADHESIVO:

P4 – Permanente 4

NATURALEZA: acrílica

CARACTERÍSTICAS: presenta buena estabilidad química y física.

TECNOLOGÍA: emulsión

USOS O APLICACIONES: este adhesivo esta desarrollado como multipropósito con alto grado de adhesividad en la mayoría de los sustratos.

CÓDIGO: P4

COMPORTAMIENTO DEL ADHESIVO

Adherencia a Temperatura Ambiente	(23 ± 2) ° C
Papel	E
Cartón	E
Vidrio	E
Metal	E
Polietileno y Polipropileno	E
PVC	E
Frutas	NA
Otras Características	
Rango temperatura servicio	-20°C a 70°C
Rango temperatura Aplicación	0°C a 40°C
Adherencia Inicial	B
Cohesión	B
Troquelabilidad	B
Transparencia	R
Vida Útil (Meses)	36
Regulación	FDA Contacto indirecto
E: Excelente B: Bueno R: Regular NA: No Aplica	

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

RESPALDO:

G62 - Papel Glassine Siliconado

CARACTERÍSTICAS: papel tipo Glassine (MG), super calandrado, translúcido. Con excelentes propiedades mecánicas (Resistencia a la tensión y dureza)

TECNOLOGÍA: solvent less

USOS O APLICACIONES: excelente soporte durante los procesos de impresión “rollo a rollo”, troquelado y dispensado automático.

CÓDIGO: G62

Propiedades	G62	Unidad	Variación
Peso	60	g/m ²	± 3
Calibre	53	μ	± 4
Resistencia a la tensión (MD)	>6.3	kN/m	
Resistencia a la tensión (TD)	>2.8	kN/m	

APLICACIÓN ESTRUCTURA:

Polipropileno autoadhesivo, blanco mate. La cara de impresión PPBM60 está diseñada especialmente para aplicaciones que requieren laminación, de esta manera la etiqueta tendrá excelente desempeño al roce y fricción con los demás productos. El adhesivo P4 fue desarrollado para ofrecer excelente desempeño en múltiples superficies. El Glassine siliconado es excelente para el proceso de dispensado automático y manual.

Propiedades	PPBM60-P4-G62	Unidad	Variación
Peso	116	g/m ²	±7%
Calibre	131	μm	±8%

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

RECOMENDACIONES PARA EL ALMACENAMIENTO

- No retire los rollos del empaque original hasta el momento en que los va a imprimir, porque los cambios en la humedad relativa pueden ocasionar pérdida o incremento de la tensión, deterioro en el core interno y hasta pérdida de la alineación en la bobina.
- Almacenar en un lugar seco y fresco, mantener el material alejado de fuentes de calor e ignición o la luz directa del sol.
- Almacenar y procesar el material bajo condiciones estables de humedad y temperatura. Las condiciones ideales son $23 \pm 2^{\circ} \text{C}$ y humedad relativa entre 50 y 55 %.
- Cuando use parcialmente un rollo, regrese el sobrante a su empaque original.
- Rollos de diferente diámetro exterior deben ser apilados en columnas independientes.
- Apoyar los rollos sobre superficies planas, en pilas no mayores a 1 metro de altura.
- No apoyar los rollos de costado (el eje del core debe quedar perpendicular respecto al piso), así se evitará su deformación.

La información que aparece en esta ficha técnica se ofrece para su consideración, basada en nuestro conocimiento y experiencia, sin embargo no debe usarse como recomendación para la utilización de estos productos en ninguna aplicación determinada. LAS PROPIEDADES DE ESTA PAGINA NO DEBEN SER INTERPRETADOS COMO GARANTIA DE LAS PROPIEDADES DE DESEMPEÑO.

Nos reservamos el derecho de modificar este documento sin previo aviso.

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.
