

Polysam PE White 80 HM52 WG60

Артикул	PEW80-HM52-WG60	10326 от 10/03/26																					
Сфера применения	<p>Продукт состоит из белой пленки на основе полиэтилена с усиленным каучуковым клеем, материал имеет отличную эластичность и растяжимость, обладает отличной производительностью во многих упаковочных материалах, может быть использован для продуктов питания, лекарств и косметических средств, например, для маркировки без прямого контакта, а также для канистр. Поверхность лицевого слоя обработана коронным разрядом и может быть использована для высокой, флексографской, глубокой и трафаретной печати.</p>																						
Лицевой материал	<p>Белая полиэтиленовая пленка</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Плотность</td> <td>80 ± 5</td> <td>г/м2</td> <td>(ISO 536)</td> </tr> <tr> <td>Толщина</td> <td>80 ± 8</td> <td>мкм</td> <td>(ISO 534)</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Относительное удлинение:</td> </tr> <tr> <td>Направление MD</td> <td>200 %</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Направление CD</td> <td>300 %</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			Плотность	80 ± 5	г/м2	(ISO 536)	Толщина	80 ± 8	мкм	(ISO 534)	Относительное удлинение:				Направление MD	200 %			Направление CD	300 %		
Плотность	80 ± 5	г/м2	(ISO 536)																				
Толщина	80 ± 8	мкм	(ISO 534)																				
Относительное удлинение:																							
Направление MD	200 %																						
Направление CD	300 %																						
Клей	<p>Резиновый клей, постоянный.</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>FTM 9 методом петли</td> <td>≥23</td> <td>H/25 мм</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Температура этикетирования</td> <td>0°C</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Температура эксплуатации</td> <td>-20 /+60°C</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			FTM 9 методом петли	≥23	H/25 мм		Температура этикетирования	0°C			Температура эксплуатации	-20 /+60°C										
FTM 9 методом петли	≥23	H/25 мм																					
Температура этикетирования	0°C																						
Температура эксплуатации	-20 /+60°C																						
Подложка	<p>Глассин белого оттенка</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Плотность</td> <td>58±4</td> <td>г/м2</td> <td>(ISO 536)</td> </tr> <tr> <td>Толщина</td> <td>47±3</td> <td>мкм</td> <td>(ISO 534)</td> </tr> </table>			Плотность	58±4	г/м2	(ISO 536)	Толщина	47±3	мкм	(ISO 534)												
Плотность	58±4	г/м2	(ISO 536)																				
Толщина	47±3	мкм	(ISO 534)																				
Ламинат	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Плотность</td> <td>156 ± 10 %</td> <td>г/м2</td> <td>(ISO 536)</td> </tr> <tr> <td>Толщина</td> <td>146 ± 10 %</td> <td>мкм</td> <td>(ISO 534)</td> </tr> </table>			Плотность	156 ± 10 %	г/м2	(ISO 536)	Толщина	146 ± 10 %	мкм	(ISO 534)												
Плотность	156 ± 10 %	г/м2	(ISO 536)																				
Толщина	146 ± 10 %	мкм	(ISO 534)																				
Условия хранения	<p>Хранить вдали от прямых солнечных лучей и отопительных приборов, исключая контакт с агрессивными средами при температуре 23°C ± 2°C и относительной влажности 50% ± 5%. При незначительном кратковременном отклонении от указанных условий рекомендуется акклиматизация в течении 24 ч.</p>																						
Дополнительно	<p>Материал рекомендуется наносить чистыми руками, без контакта с клеевым слоем при температуре от 0°C и влажности 50% ± 5%. Перед применением необходимо тестирование в условиях эксплуатации. В процессе обработки следует обратить внимание на то, чтобы избежать перегрева материала, что может вызвать деформацию материала. Для обеспечения лучшей смачиваемости краски и прочности в процессе печати, рекомендуется одновременная обработка коронным разрядом и использование специальной краски для PE. Перед печатью необходимо провести тестирование краски. Рекомендуется использовать специальный острый нож для высечки пленки, особенно при плоском режиме высечки. Следует избегать чрезмерного натяжения при перематке, что может привести к выдавливанию клея.</p>																						