

Polysam PE100 Clear HM52 WG60

Артикул	60226 от 18/02/26		
Сфера применения	Продукт состоит из прозрачной 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. Поверхность лицевого слоя обработана коронным разрядом и может быть использована для высокой, флексографской, глубокой и трафаретной печати.		
Лицевой материал	Прозрачная полиэтиленовая пленка		
	Плотность	100 ± 10%	г/м ² (GB/T 451.2-2002)
	Толщина	95 ± 10%	мкм (GB/T 451.3-2002)
Клей	Клей резиновый горячего расплава, постоянный.		
	FTM 9 методом петли	20 ± 10%	Н/25 мм
	Температура этикетирования	0 °С	
	Температура эксплуатации	-20 /+60 °С	
Подложка	Глассин белого оттенка		
	Плотность	58 ± 4	г/м ² (GB/T 451.2-2002)
	Толщина	47 ± 3	мкм (GB/T 451.3-2002)
Ламинат	Плотность	175 ± 10 %	г/м ² (ISO 536)
	Толщина	168 ± 8 %	мкм (ISO 534)
Условия хранения	Хранить вдали от прямых солнечных лучей и отопительных приборов, исключая контакт с агрессивными средами при температуре 23 °С ± 2 °С и относительной влажности 50% ± 5%. При незначительном кратковременном отклонении от указанных условий рекомендуется акклиматизация в течении 24 ч.		
Дополнительно	Материал рекомендуется наносить чистыми руками, без контакта с клеевым слоем при температуре от 0 °С 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. Во избежание стекания и вытекания клеевого слоя на торцы роллов следует их переворачивать не реже 1 раза в месяц.		