



CROWN Roll Leaf

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

REFERÊNCIAS: BEZ e BEA

Padrões disponíveis: BEZ 0250 Perolizada semi transparente
BEA 0002 Transparente Brilhante

Composição do código: Ex. BEZ - 0250
B = indica a base (desprendimento do poliéster)
E = espessura do poliéster (E = 12 microns e F = 16 microns)
Z = indica o adesivo
0 = indica a cor (exemplo: 0 = transparente)
250 = indica variações na cor (exemplo: 250 = perolizada)

Fornecimento: Bobinas com tubete de 1 polegada com 610 mm x 122/ 183/ 244/ 305 ou 366 m, na largura original ou com cortes variados de acordo com a necessidade.

Aplicação: Esta série apresenta aplicação bastante versátil, podendo ser aplicada com alta temperatura e pressão sem distorção.

Substratos: Papéis impressos ou não, com ou sem camada couche, com aplicação de verniz off-set ou base d'água, e com aplicação de laminação BOPP brilho e fosco.

Cobertura: de traços finos a médias superfícies.

Cor do fundo: é a mesma que a da cor externa

Temperatura de Aplicação: 100 a 145°C – em máquinas verticais e planas
140 a 170°C – em máquinas cilíndricas

Tensão de rebobinamento: de 15 a 25 PSI (Power Square Inches)

Características do filme: filme de poliéster com 12 microns

Toxicidade: Todos produtos CROWN são atóxicos e livres de metais pesados, conforme as normas americanas.



CROWN Roll Leaf

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Devido a diferentes características de processos, equipamentos e materiais, os parâmetros para uma boa aplicação podem sofrer alterações.

Em situações específicas os produtos Crown podem ser aplicados em substratos não indicados nas especificações. Consulte nossa equipe técnica para receber a orientação de qual código é o mais indicado para ser testado em um substrato não mencionado nas especificações.

O acerto de máquina deve ser feito combinando temperatura, velocidade e pressão. Não é recomendada a tentativa de solucionar dificuldades de impressão utilizando apenas um dos parâmetros anteriormente citados como base. O equilíbrio destes três fatores potencializarão as qualidades técnicas do produto.

Não é recomendada a resolução de problemas de falhas na impressão apenas aumentando a pressão da máquina, é muito importante corrigir com calços apenas os pontos que estiverem falhando.

Por ser um processo de estampagem a seco, pode-se iniciar qualquer novo processo de acabamento imediatamente após a aplicação do Hot Stamping.

As películas de Hot Stamping devem ser armazenadas longe de extremos de calor, frio e umidade. A faixa ideal de temperatura de armazenamento é de 10 a 30°C e umidade relativa do ar de 20 a 70%.