



**CROWN Roll Leaf**

## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

### REFERÊNCIA: JK84

**Padrões disponíveis:** Holográfica nos desenhos 100F752, 100F274, 100F260, 100F728, 100F744, 790F744 e 101F226 personalizações de segurança.

**Composição do código:** Ex. JK84510F744

JK = indica o adesivo

84 = indica a base (desprendimento do poliéster)

510 = indica a cor (exemplo: 510 = azul)

F = espessura do poliéster (E = 12 microns e F = 16 microns)

744 = indica o padrão holográfico

**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. Bobinas com tubete de 3 polegadas com 610 mm x metragem a definir (a partir de 500 m) 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.

Esta composição é indicada para trabalhos que receberão aplicação de verniz UV sobre o Hot Stamping.

**Substratos:** Papéis com camada couche, impressos ou não, com aplicação de verniz off-set ou base d'água, ou com aplicação de laminação BOPP brilho e fosco. Rótulos em PE, PP e PVC.

**Cobertura:** de traços finos a médias superfícies.

**Cor do fundo:** prata

**Temperatura de Aplicação:** 122 a 152°C – em máquinas verticais e planas

156 a 186°C – em máquinas cilíndricas

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

**Características do filme:** filme de poliéster com 16 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 situação 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.

Cores metálicas podem sofrer corrosão quando aplicadas sobre tinta preta, esse fenômeno é chamado de Corrosão Galvânica. A corrosão acontece pois o carbono existente em algumas tintas pretas ataca o alumínio da fita Hot Stamping ocasionando a corrosão. Este fenômeno não ocorre imediatamente, normalmente o problema é percebido semanas ou até meses depois. Deve-se utilizar tintas Carbon Free para impedir que o problema aconteça. Na impossibilidade de utilizar tal tinta, pode-se minimizar os riscos esperando 48 horas para a obtenção da cura total da tinta e fazer uma reserva de tinta que contenha apenas a "sangria" necessária para não haver problemas de registro.

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%