



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

REFERÊNCIA: UC65 Cold Foil

Padrões disponíveis: 100 (Prata) e 260 (Ouro)

Composição do código: Ex. UC65-100
UC65 = indica a composição
100 = indica a cor (exemplo: 100 = prata)

Fornecimento: Bobinas com tubete de 3 polegadas com 640 mm ou 1280 mm x metragem a definir (a partir de 500 m) com cortes variados de acordo com a necessidade.

Substratos: Filmes em geral, BOPP, PE, Global Coex, etc. Pode-se fazer a aplicação sobre papéis com camada couche, porém será necessária a aplicação de um primer para “tapar os poros” do papel ou aumentar a viscosidade do adesivo UV.

Cobertura: de traços finos a grandes superfícies.

Verniz de Proteção: esta linha de produtos possui verniz de proteção da camada metalizada indicado para receber impressão (Overprintable), pode ser necessário aditivar a tinta UV com promotor de aderência para melhorar a ancoragem da tinta no substrato.

Resistência ao Scotch Test: O Cold Foil Ouro não terá grande resistência ao scotch test (haverá deslocamento da cor amarela que foi aplicada sobre a cor prata na fabricação do produto), a aplicação de um verniz UV com alta camada e alta concentração de silicone minimizará o resultado indesejado de separação das cores no scotch test. No caso da execução do scotch test em cores impressas sobre o Cold Foil Prata, é possível conseguir resultados satisfatórios, desde que sejam utilizadas tintas e vernizes corretos que promovam uma boa aderência ao produto e que auxiliem em uma baixa adesivação da fita scotch ao impresso.

Cor do fundo: prata

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 e Ftalatos conforme as normas americanas.



CROWN Roll Leaf

APLICAÇÃO

- 1- Em uma das unidades é impressa uma camada de um adesivo UV apropriado para a esse fim, a impressão é feita com um clichê convencional, e é ela que determina o grafismo metalizado que teremos ao fim do processo.
- 2- Após a impressão do adesivo, o filme de Cold Stamping é desbobinado e se une ao substrato impresso, passando por rolos de laminação (pressão e contrapressão). Nesta etapa é muito importante um perfeito controle de tensão e um ângulo correto da película de Cold Stamping no momento em que há o contato com o substrato. O controle destes fatores ajudará em uma impressão uniforme, sem arrancamentos ou falhas.
- 3- Logo após a etapa de laminação o filme de Cold Stamping ainda unido ao substrato passa em uma câmara de exposição ultravioleta, é neste momento que o adesivo UV é polimerizado e a parte metalizada do filme de Cold Stamping é fixada ao substrato. Nesta parte do processo, dois fatores são primordiais, o uso de uma película correta para tal aplicação é determinante para a qualidade, a película de Cold Stamping precisa ter a transparência correta para permitir a passagem dos raios UV que farão a polimerização do adesivo, o outro fator é a potência e controle da vida útil das lâmpadas UV, a falta de potência ou o uso além da vida útil recomendada pelo fabricante pode comprometer o processo.
- 4 - Por fim, o esqueleto da parte não utilizada da película Cold stamping é rebobinada.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

A escolha do anilox para este tipo de aplicação é diferente dos parâmetros utilizados para a escolha de um anilox para uma impressão comum, o Cold Stamping necessita de mais carga, um bom ponto de partida é o uso de um anilox cerâmico com 120 linhas/cm e com 6,0 BCM/inch² ou o uso de um anilox com tecnologia GTT M

A dureza dos rolos de laminação deve estar entre 80 e 90 shore. A correta passagem do filme deve ser observada. Certifique-se que não há nenhuma ruga, bolhas ou imperfeições durante o trajeto do filme. Qualquer imperfeição no contato do Cold Stamping com o substrato implicará em falhas na aplicação.

A lâmpada UV utilizada deve ter de 160 a 240 W/cm² (Watts por centímetro quadrado) para conseguir uma perfeita polimerização do adesivo, é importante sempre verificar a vida útil da lâmpada para garantir sua eficiência.

A tensão de trabalho do Foil deve ser a menor possível, uma tensão muito alta pode causar serrilhas no contorno do impresso e falhas em áreas chapadas.



CROWN Roll Leaf

O ângulo em que o Cold Stamping está em relação ao substrato no momento do contato é muito importante, ele deve ser maior que 45°.

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

As películas de Cold 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%