



**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%.