



**CROWN Roll Leaf**

## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

### REFERÊNCIA: MA40

**Padrões disponíveis:** Metalizados nas cores: 100, 130, 210, 260, 510, 750, 790 e 930

**Composição do código:** Ex. MA40100E

MA = indica o adesivo

40 = indica a base (desprendimento do poliéster)

100 = indica a cor (exemplo: 100 = prata)

E = espessura do poliéster (E = 12 microns)

**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.

**Substratos:** Papéis com Plastificação Polietileno, Percalux e PET. Esta série também é indicada para aplicação em impressos com impressão toner (Hot Stamping Digital)

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

**Cor do fundo:** Cinza

**Temperatura de Aplicação:** 123 a 157°C – em máquinas verticais e planas  
147 a 177°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.

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%