



CROWN Roll Leaf

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

REFERÊNCIA: SP87

Padrões disponíveis: Metalizados nas cores: 100 e 260

Composição do código: Ex. SP87100E

SP = indica o adesivo

87 = 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 640 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 640 mm ou 1280 mm x metragem a definir (a partir de 500 m) com cortes variados de acordo com a necessidade.

Aplicação: Esta série apresenta aplicação bastante sensível, devendo ter um ajuste cuidadoso de temperatura para não haver distorção na aplicação. Ótima para recortes de textos finos ou chapados com letras em negativo.

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

Substratos: Papéis impressos ou não, com ou sem camada couche, 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: 102 a 143°C – em máquinas verticais e planas
136 a 166°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 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%