



CROWN Roll Leaf

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

REFERÊNCIA: XP77

Padrões disponíveis: Metalizados nas cores: 100,130, 165, 200, 210, 260, 400, 415, 440, 510, 520, 551, 580, 590, 651, 658, 710, 720, 741, 750, 790, 830, 850, 860, 913, 930, 956, 957, 990, 991 e 079; Holográficas nos desenhos 100F108 e 210F108 e personalização de segurança.

Composição do código: Ex. XP77100E

XP = indica o adesivo

77 = indica a base (desprendimento do poliéster)

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

E = espessura do poliéster (E = 12 microns e F = 16 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 x metragem a definir (a partir de 500 m) com cortes variados de acordo com a necessidade. Nas cores 100 e 260 há a disponibilidade de bobinas de 1280 mm de largura, outras cores podem ter disponibilidade de larguras de 1280 ou 1500 mm (sob consulta)

Aplicação: Esta série apresenta aplicação bastante versátil, podendo ser aplicada com alta temperatura e pressão sem distorção. Não é indicada a aplicação de verniz UV, tintas UV ou com secagem por oxidação sobre este Hot Stamping, esta referência não é Overprintble.

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 ou fosco.

Cobertura: de traços finos a médias superfícies.

Cor do fundo: prata

Temperatura de Aplicação: 106 a 147°C – em máquinas verticais e planas
152 a 182°C – em máquinas cilíndricas

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

Características do filme: filme de poliéster com 12 microns (E) e 16 Microns (F)

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%