



**CROWN Roll Leaf**

## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

### REFERÊNCIA: YEA

**Padrões disponíveis:** 1000 e 2000

**Composição do código:** Ex. YEA-1000

Y = indica a base (desprendimento do poliéster)

E = espessura do poliéster (E = 12 microns e F = 16 microns)

A = indica adesivo

1 = indica a cor (exemplo = 1 preto)

000=indica variações na cor (exemplo: 000=neste caso não há)

**Fornecimento:** apenas no padrão com 610mm x 122mts com a possibilidade de cortes variados de acordo com a necessidade.

**Aplicação:** Esta série apresenta aplicação bastante sensível, devendo ser feito uma regulagem muito precisa em máquina (temperatura e pressão).

**Substratos:** ABS, Polietileno, polipropileno, poliestireno, policarbonato, Nylon, também pode ser aplicada em papéis com plastificação polietileno ou com laminação BOPP.

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

**Cor do fundo:** a mesma que a cor externa.

**Temperatura de Aplicação:** 160 a 225°C – clichê de metal.

**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%