

# MAX CBGEL

## Błyszcząca folia BOPP do laminowania „na gorąco”

### WŁAŚCIWOŚCI:

**CBGEL** jest folią o połyskowej powierzchni, ulepszającą wygląd laminowanych produktów. Jest to dwuosiowo zorientowana folia polipropylenowa powstała z jednolitej ekstruzji wraz z jednostronnym powleczeniem klejowym.

### ZASTOSOWANIE:

Do laminowania wyrobów wymagających wysokiej jakości uszlachetnienia:

- możliwość stosowania lakierowania wybiórczego UV;
- folia może być używana do wytłaczania oraz tłoczenia folią na gorącą (HOTStamping).

Zastosowanie do kart pocztowych, książek, podręczników itp.

### PARAMETRY TECHNICZNE:

PARAMETR		CBG22EL	CBG25EL	JEDNOSTKA	METODA POMIARU
Wydajność		49.24	47.06	[m <sup>2</sup> /kg] +/-5%	„wewnętrzna”
Gramatura:		20.31	21.25	[g/m <sup>2</sup> ] +/-5%	ASTM D 1505
Napięcie powierzchniowe	strona EVA	44-46		dyn/cm	ASTM D 2578
	strona non-EVA	36-39			
Temperatura laminacji		100-110		°C	ASTM D2457

### SPOSÓB UŻYCIA:

**CBGEL** to folia do aplikacji technologią „na gorąco”. Ze względu na różne konstrukcje maszyn do laminowania przed przystąpieniem do procesów produkcyjnych sugeruje się wykonanie niezbędnych prób w celu ustalenia optymalnych parametrów laminowania (\*).

Dla optymalnej przyczepności niezbędne jest kondycjonowanie arkuszy zarówno przed laminowaniem (niezbędne prawidłowe utrwalenie farby) jak i po laminowaniu, jeśli arkusze poddawane są dalszym procesom wykańczającym. Sugerowany okres kondycjonowania powinien wynosić ok. 24h (\*\*).

\* Przed laminowaniem powierzchnia musi być dobrze wysuszona. W przypadku laminowania obu stron zaleca się ostygnąć jedną powierzchnię przed laminowaniem drugiej powierzchni.

Niniejsza informacja techniczna jest zgodna z aktualnym stanem naszej wiedzy i pełni jedynie funkcję informacyjną oraz doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych. Wszystkie dane zawarte w niniejszej informacji technicznej opierają się na badania laboratoryjnych i doświadczeniach praktycznych. Użytkownik jest świadomy, że użytkowanie w szczególnych okolicznościach może mieć wpływ na wyniki. Niniejsza informacja techniczna jest stworzona wyłącznie do celów informacyjnych i nie stanowi tytułu rękojmi lub gwarancji w odniesieniu do prawidłowości i kompletności danych. Błędy, pominięcia i literówki, mogą zostać zmienione w dowolnym czasie. Użytkownik przyjmuje do wiadomości, że dane zawarte w niniejszym dokumencie są skuteczne do czasu ukazania się aktualizacji informacji technicznej, która zastępuje wszelkie wcześniejsze wersje tej informacji technicznej

\*\* W trakcie drukowania występuje wiele czynników wpływających na dynamikę schnięcia farby co może powodować, że wspomniany czas 24h może się okazać niewystarczający na poprawne utwalenie farby po zakończeniu druku.

Najczęstszymi parametrami opóźniającymi proces schnięcia farb jest:

- wysoki poziom dozowania roztworu nawilżającego,
- parametry pH roztworu nawilżającego (zbyt kwaśny lub zbyt zasadowy roztwór)
- twardość wody (zbyt twarda lub zbyt miękka)
- poziom ustawienia lamp IR (najczęstsze zalecenie producenta farb to ich wyłączenie lub redukcja do minimalnego zakresu – dokładniejsze info. dostępne u producenta farb).

Zaleca się unikanie stosowania tych serii farbowych w których poziom wosków, silikonów oraz teflonu jest na wysokim i bardzo wysokim poziomie (najczęściej będą to te które są specyfikowane z bardzo wysokim połyskiem oraz b. dużą odpornością na ścieranie). Tego typu serie farbowe szczególnie przy dużych pokryciach farbowych skutecznie ograniczają siłę przylegania folii do zadrukowanego arkusza. Często skutkuje to odchodzeniem folii na przykład w miejscach bigowania.

Przy laminacji folią niskich gramatur papieru tj. zazwyczaj  $\geq 130\text{g/m}^2$  należy wykonać niezbędne testy sprawdzające poziom zwijania się laminatów.

### **PRZECHOWYWANIE:**

Producent gwarantuje powyższe parametry przez 6 miesięcy liczone od daty produkcji. Dotyczy to folii magazynowanej w oryginalnych, nieotwieranych opakowaniach, składowanej w pomieszczeniach suchych, bez bezpośredniego dostępu światła słonecznego, w temperaturze nie wyższej niż  $30^{\circ}\text{C}$  oraz wilgotności względnej  $55\pm 5\%$ .

### **OPAKOWANIA:**

Nawoje po 3000m w różnych szerokościach.

### **PRODUCENT:**



Niniejsza informacja techniczna jest zgodna z aktualnym stanem naszej wiedzy i pełni jedynie funkcję informacyjną oraz doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do jakichkolwiek roszczeń prawnych.