



# Technische Informationen von 4films shield steel wet

Version: 1.1  
Sprache: de  
Datum: 01.04.2021

**Beschreibung:** Einseitige matte und kratzfeste Beschichtung und Corona vorbehandelte biaxial gereckte Polypropylenfolie für die Veredelung von hochwertigen Druckprodukten – Verarbeitung mit handelsüblichen Kaschierklebstoffen

**Charakteristik:** Sehr matte und speziell kratzresistente Beschichtung der Oberfläche, ausgezeichnete Beständigkeit gegen Kratzer und Verschleiß, höhere Oberflächenspannung



Eigenschaften	Prüfmethode/ Normen	Messergebnisse	Einheit
Dicke	DIN EN ISO 534	17	µm
Flächengewicht/ Flächenbezogene Masse	ISO 536	14,1	g/m <sup>2</sup>
Ergiebigkeit	DIN 53375	82,94	m <sup>2</sup> /kg
Zugfestigkeit MD	DIN EN ISO 527	84,2	N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit TD	DIN EN ISO 527	190,6	N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung MD	DIN EN ISO 527	156	%
Reißdehnung TD	DIN EN ISO 527	45	%
Glanz 60°/60° Einstrahlungs-/ Beobachtungswinkel	ASTM D2457	5-6	GE
Trübheit	ASTM D1003	72,1	%
Oberflächenspannung	DIN 55660-2	> 44	mN/m

**Der Kunde ist verpflichtet, vor jeder Be- oder Verarbeitung der Folie Vortests unter Originalbedingungen nach Maßgabe des Formblatts Verarbeitungsempfehlungen durchzuführen.** Schäden, welche darauf zurückzuführen sind, dass die erforderlichen Vortests vom Kunden nicht oder nicht ordnungsgemäß durchgeführt wurden, sind vom Kunden zu tragen.

## Erklärungen der Abkürzungen:

ASTM	American Standard Test Method (Amerikanische Standardtestmethode)	GE	Glanzeinheiten
DIN	Deutsche Industrie Norm	JIS	Japanischer Industrie Standard
DIN EN ISO	Deutscher, Europäischer und Internationaler Standard	MD	Prüfrichtung in Folienaufrichtung
		TD	Prüfrichtung quer zur Folienaufrichtung

# Verarbeitungsempfehlungen 4films shield steel wet

Vor jeder Be- oder Verarbeitung von 4films-Kaschierfolien müssen diese jeweils unter den originalen Produktionsbedingungen getestet werden. Aufgrund der Vielzahl der am Markt befindlichen Verarbeitungsmaschinen und deren Einstellparametern sowie der Vielzahl an Materialien sind hier nur Empfehlungen möglich.

4films shield steel wet Kaschierfolie sollte vorzugsweise bei einer Temperatur von weniger als 30°C und einer Luftfeuchtigkeit von  $55 \pm 5$  % gelagert werden. Eine Lagerung bei hohen Temperaturen oder in einer horizontalen Position sollte vermieden werden. Das Material sollte innerhalb von drei Monaten nach Erhalt aufgebraucht sein.

Um Schäden oder Folgekosten zu vermeiden, muss beim Kaschiervorgang mit 4films-Kaschierfolien darauf geachtet werden, dass im Falle auftretender Mängel in der Folie (z.B. Faltenbildung, Fehlstellen oder Flecken) die Produktion unmittelbar gestoppt wird.

Bei 4films-Kaschierfolien muss generell bei jedem Auftrag eine ausreichende Verbundhaftung mit dem zu kaschierenden Substrat geprüft werden. Im Falle einer nicht ausreichenden Verbundhaftung sollten Verarbeitungsparameter wie Anpressdruck, Geschwindigkeit und Temperatur, variiert werden.

Im Falle einer besonders schlechten Oberflächenbenetzbarkeit des zu kaschierenden Substrats muss unter Umständen eine vorherige Verbesserung der Oberflächenbenetzbarkeit, zum Beispiel durch Einsatz eines Primers oder Coronabehandlung getestet werden oder sogar ein anderes Kaschierverfahren.

Vor jeder Be- oder Verarbeitung von 4films-Kaschierfolien in folgenden Verfahren:

- .. UV-Lackierung
- .. Heißfolienprägung
- .. Kaltfolientransfer
- .. Verklebung
- .. Rillung
- .. Nutung
- .. Blindprägung
- .. Stanzung
- .. Taschenklebung
- .. Taschenschweißung

muss grundsätzlich vorher ein Eignungstest mit den zu verwendenden Originalmaterialien unter Originalbedingungen erfolgen.

