



# Technische Informationen 4films shield steel wet low migration

Version: 1.0  
Sprache: de  
Datum: 01.04.2021

**Beschreibung:** Extrudierte, biaxial gereckte und speziell beschichtete Polypropylenfolie zur Veredelung von hochwertigen Druckprodukten – Verarbeitung mit handelsüblichen Kaschierklebstoffen

**Charakteristik:** Kratzfeste Oberfläche, hoher Matt-Charakter, geeignet für Lebensmittelverpackungen (indirekter Kontakt)



Eigenschaften		Prüfmethode/ Normen	Messerg- gebnisse	Einheit
Dicke		-	19	µm
Zugfestigkeit	MD TD	DIN EN ISO527	106,8 249,3	MPa
Bruchdehnung	MD TD	DIN EN ISO527	128 50,5	%
Trübung		ASTM D1003	75,9	%
Transparenz		ASTM D1003	90,6	%
Glanz (Mattattierung) 60°		-	5,0	-
Reibungskoeffizient COF		DIN EN ISO8295	0,38	m/m
Schrumpf	MD TD	DIN EN ISO11501	6,3 7	%
Flächengewicht		ASTM D792	14,0	g/m <sup>2</sup>
Ergiebigkeit		ASTM D792	71,43	m <sup>2</sup> /kg
Oberflächenspannung		DIN ISO 8296	40/38	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 low migration

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 low migration 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.

