

Technische Informationen von 4films standard gloss thermal



Beschreibung

Einseitig glänzend, einseitige EVA-Beschichtung und Corona vorbehandelte biaxial gereckte Polypropylen-folie für die Veredelung von hochwertigen Druckprodukten – Verarbeitung auf handelsüblichen Thermokaschiermaschinen.

Charakteristik

Ausgezeichnete glänzende Oberfläche, gute Verbundhaftung



Eigenschaften	Prüfmethode / Normen	Messergebnisse	Einheit
Dicke	HSI Methode	24	µm
Zugfestigkeit MD	ASTM D882	8,8	kg/mm ²
Zugfestigkeit TD	ASTM D882	15,9	kg/mm ²
Reißdehnung MD	ASTM D882	190	%
Reißdehnung TD	ASTM D882	63	%
Glanz 60°/60° IN	ASTM D2457	6,7	GE
Glanz 60°/60° OUT	ASTM D2457	82,9	GE
Trübheit	ASTM D1003	76,1	%
Lichtdurchlässigkeit	ASTM D1003	99,2	%
Oberflächenspannung IN	ASTM D2578	44	mN/m
Oberflächenspannung OUT	ASTM D2578	38	mN/m
Schrumpfung MD (120 °C, 5 min.)	ASTM D1204	4,6	%
Schrumpfung TD (120 °C, 5 min.)	ASTM D1204	2,1	%
Reibungskoeffizient I/I	ASTM D1894	1,50	-
Reibungskoeffizient O/O	ASTM D1894	0,15	-

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.

Die hier enthaltenen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und sind keine Erweiterung der in unseren Lieferbedingungen festgelegten Garantieleistungen, insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften. Dieses Informationsblatt kann nur unverbindlich beraten.

Erklärungen der Abkürzungen

ASTM: Amerikanische Standardtestmethode • DIN: Deutsche Industrie Norm

DIN EN ISO: Deutscher, Europäischer und Internationaler Standard • JIS: Japanischer Industrie Standard

GB: Nationaler Standard der Volksrepublik China • GE: Glanzeinheiten • MD: Prüfrichtung in Folienaufrichtung

TD: Prüfrichtung quer zur Folienaufrichtung

Verarbeitungsempfehlungen 4films standard gloss thermal



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 standard gloss thermal Kaschierfolien können mit einer Kalandertemperatur zwischen 100 °C und 120 °C verarbeitet werden, es wird aber empfohlen, die geeignete Kalandertemperatur vor der Verwendung zu bestimmen.

4films-Kaschierfolien sollten vorzugsweise bei einer Temperatur von weniger als 30 °C und einer Luftfeuchtigkeit von 55 ± 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 eine 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.



Technical Information of 4films standard gloss thermal



Description

One side glossy, one side EVA coated and corona treated biaxially oriented polypropylene based film for finishing high quality printing products – Processing with commercial thermal laminating machines

Characteristic

Excellent gloss finish, good bonding strength



Properties	Test Method / Standard	Value	Unit
Thickness	HSI Method	24	µm
Tensile Strength MD	ASTM D882	8.8	kg/mm ²
Tensile Strength TD	ASTM D882	15.9	kg/mm ²
Elongation at Break MD	ASTM D882	190	%
Elongation at Break TD	ASTM D882	63	%
Gloss 60°/60° IN	ASTM D2457	6.7	GU
Gloss 60°/60° OUT	ASTM D2457	82.9	GU
Haze	ASTM D1003	76.1	%
Light Transmission	ASTM D1003	99.2	%
Surface Tension IN	ASTM D2578	44	mN/m
Surface Tension OUT	ASTM D2578	38	mN/m
Shrinkage MD (120 °C, 5 min.)	ASTM D1204	4.6	%
Shrinkage TD (120 °C, 5 min.)	ASTM D1204	2.1	%
C.O.F. I/I	ASTM D1894	1.50	-
C.O.F. O/O	ASTM D1894	0.15	-

Prior to each and any treatment or processing of the film, the customer is obliged to perform pre-tests under original production conditions in accordance with the form sheet Processing Recommendations. Damages resulting from the fact that the Customer did not or not properly carry out such mandatory pre-tests shall be borne by the Customer.

The details contained in this bulletin comply with the current state of our know-how; they do not constitute any extension of the guaranteed services stipulated in our delivery conditions and are in particular no warranted properties. This information sheet can only provide non-binding advice.

Explanation of Abbreviations

ASTM: American Standard Test Method • DIN: Deutsche Industrie Norm (German Industrial Standard)
 DIN EN ISO: German, European and International Standard • JIS: Japanese Industrial Standard
 GB: National Standard of the People's Republic of China • GU: Gloss Units • MD: Main Direction
 TD: Transverse Direction

Processing Recommendations

4films standard gloss thermal



Prior to any treatment or processing of 4films laminating films they must be tested in each case under the original conditions of production. Due to the great variety of processing machines and their adjustment parameters as well as the variety of materials on the market only recommendations are possible here.

4films standard gloss thermal laminating films can be processed with a maximum calender temperature between 100 °C and 120 °C, but it is recommended to determine the appropriate calender temperature before use.

4films laminating films should have preferably a temperature under 30 °C and a humidity of 55 ± 5 % in storage areas. Storage at high temperatures or in a horizontal position should be avoided. The material should be consumed within three months of receipt.

To avoid damage or consequential costs, the customer has to ensure that when laminating with 4films-laminating films in the event of any defects occurring in the film (e.g. wrinkling, stains, spots or other imperfections) the production has to be stopped immediately.

When using 4films-laminating films, it has to be verified throughout each job that a sufficient compound

adhesion to the substrate to be laminated exists. In case of insufficient compound adhesion, processing parameters such as pressure, machine speed and temperature should be varied.

In the case that the surface wettability of the substrate to be laminated is particularly poor, the customer might be required to improve the surface wettability beforehand, for instance, without limitation, by use of a corona treatment or to use another laminating procedure.

Prior to any treatment or processing of 4films-laminating films in the following methods:

- .. UV varnishing
- .. hot foil stamping
- .. cold foiling
- .. adhesive bonding
- .. creasing
- .. grooving
- .. blind embossing
- .. die cutting
- .. pocket sealing
- .. pocket welding

generally, a suitability test must take place using the original materials under original conditions.

