



Release ST 91 Dil.5

(Provvisoria)

Descrizione

Il **RELEASE ST 91 DIL. 5** è un composto a base di resine sintetiche in solvente.

Applicazione

Il **RELEASE ST 91 DIL. 5** è un release da usare nella produzione dei nastri adesivi da imballaggio in polipropilene al posto del release normale (RELEASE PP25S o RELEASE K100D), in modo da ottenere nastri facilmente stampabili con un solo passaggio (simili ai nastri in PVC, stampabili senza primer e release) usando solo inchiostri idonei (vedi note sotto).

In alternativa il prodotto può anche essere utilizzato come release da applicare sul dorso dei film protettivi in LDPE spalmati con autoadesivo acrilico all'acqua.

In questo caso la sua funzione è di proteggere il lato stampato ed evitare fenomeni di contro stampa.

Specifiche tecniche

Metodo di analisi	UM	Standard
1. Residuo Secco Solventi	%	5±0,50 alcool isopropilico / alcool isobutilico

Modalità d'impiego

I migliori risultati di stampabilità si ottengono applicando 0,5-0,6 g (dry)/mq. La concentrazione a cui diluire il prodotto dipende dal sistema di spalmatura, si suggerisce di applicare il prodotto su film di BOPP con un trattamento a fiamma di almeno 42 dynes/cm. Mescolare bene la soluzione prima dell'uso.

Dopo la spalmatura il prodotto deve essere asciugato bene, è necessario che la quantità di solvente residua sia la più bassa possibile (inferiore allo 0,6%).

Si può quindi procedere con la spalmatura in linea dell'adesivo hot-melt sull'altro lato trattato del film di BOPP.

Imballo

Il prodotto è confezionato in fusti in ferro (50 kg).

Stoccaggio

Utilizzare entro 12 mesi dalla data di produzione (confezione integra e imballo originale).

Note

Ichemco offre una gamma completa di inchiostri poliammidici specifici per questo tipo di stampa (le serie **COLOR INK PP PAM + ADD**, inchiostri monocomponenti, pronti all'uso). Vedere sul nostro sito la gamma completa (www.ichemco.it/inks). Le macchine da stampa devono essere settate in un modo particolare (consigliamo di contattare la ditta produttrice SIAT SPA), per esempio il cilindro centrale deve essere scaldato a 40-50°C e bisogna usare il feltro che attiva la superficie del nastro per sfregamento.