

## ECO-SOL PP STICKER MATT-110 PARA INTERIORES /FY



Código	Formato
0560FY06002	1.27 m x 50 m

### Descripción

Film de PP (Poli Propileno) blanco para interiores con adhesivo transparente y permanente.

### Aplicaciones

Ampliamente utilizado para publicidad y decoración de interiores. Especialmente sugerido para emplacado de planchas PS Foam Board , PVC Foam Board, DISPA y Cartones entre otros. Adecuado para impresión de inyección de tinta digital eco-solvente, solvente, UV y Látex, obteniendo resultados óptimos de color con las 2 primeras tintas mencionadas. Para el uso de HP Látex, debe realizar algunas pruebas y perfiles.

### Características

Velocidad de secado rápida, sin encogimiento en el borde.

Libre de PVC, sin disolventes

Film PP 120 mic

Liner PET 12 mic

TEST ITEM	UNIDADES	MÉTODO DE PRUEBA	VALOR PROMEDIO
<i>Espesor PP</i>	micron	GB/T6672-2001	120±5
<i>Espesor PET Liner</i>	micron	GB/T6672-2002	12±3
<i>Espesor Coating</i>	micron	GB/T6672-2003	15.5~16.5
<i>Espesor Adhesivo</i>	micron	GB/T6672-2002	12~13
<i>Espesor Producto Terminado</i>	micron	GB/T6672-2003	152±10
<i>Peso PP</i>	g/m <sup>2</sup>	GB4669-1995	66±3
<i>Peso Liner</i>	g/m <sup>2</sup>	GB4669-1995	16.8±3
<i>Peso Coating</i>	g/m <sup>2</sup>	GB4669-1995	15.5-16.5
<i>Peso Adhesivo</i>	g/m <sup>2</sup>	GB4669-1995	12~13
<i>Peso Producto Terminado</i>	g/m <sup>2</sup>	GB4669-1995	124±5
<i>24h, 180°peel</i>	N/25mm	FTM 1	≥3
<i>Resistencia a la Tracción MD</i>	N/25mm	GB/T1040.1-2006	≥15
<i>Resistencia a la Tracción CD</i>	N/25mm	GB/T1040.1-2006	≥10
<i>Temperatura de aplicación</i>	°C		10~35
<i>Temperatura de Servicio.</i>	°C		-20~+70

## **ECO-SOL PP STICKER MATT-110 PARA INTERIORES /FY**



### **Datos Técnicos**

Condición de prueba: Temperatura interior  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  , Humedad relativa  $50\% \pm 5\%$  , Aluminio, vidrio, placa de acero utilizados como material base para la prueba.

Como el solvente de la tinta actúa sobre el adhesivo durante la impresión, se sugiere tomar precauciones. Realizar el recorte, laminación en frío y pegado una vez que la imagen seque por completo.

Controlar la viscosidad de la tinta. Es necesario realizar pruebas de tinta antes de imprimir. Debe evitarse que la tinta esté en estado pegajoso para prevenir desprendimiento del recubrimiento al enrollar.

### **Temperatura**

Temperatura de aplicación:  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  / HR 50%

Temperatura de impresión:  $18^{\circ}\text{C}$  a  $28^{\circ}\text{C}$  / HR del 50%

Temperatura de Servicio:  $-10$  a  $70^{\circ}\text{C}$

Temperatura almacenamiento:  $25^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  y HR  $50\% \pm 5\%$

La mejor temperatura de precalentamiento del equipo es de  $30^{\circ}\text{C}$ .

### **Recomendaciones**

Se recomienda utilizar el producto a una temperatura adecuada de  $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ , una humedad relativa del 50%, ambiente limpio y libre de polvo sin materia en suspensión, el producto debe ser transferido a la sala de impresión previamente, desde su almacenamiento. El período de reposo antes de imprimir, dependerá de las condiciones de su almacenamiento.

### **Almacenamiento**

Almacenar en su embalaje original y con los materiales de protección originales, de preferencia de forma hermética y vertical, no exponer a la luz solar directa ni a fuentes de calor. Para evitar la pérdida de calidad también deben almacenarse en condiciones adecuadas hasta un año.

De preferencia usar dentro de los seis meses.

Vida útil un año, considerando las indicaciones mencionadas de almacenamiento y recomendaciones.

### **Observación importante**

La información mencionada en esta hoja de datos del producto se basa en pruebas que fueron

**ECO-SOL PP STICKER MATT-110 PARA  
INTERIORES /FY**



ejecutadas por FY, y que consideramos confiable. La información siempre representa un promedio, un mínimo o un valor máximo. Se proporciona únicamente para su información y no ofrece ninguna garantía. Depende del usuario final decidir si el producto es adecuado para su aplicación particular.

Se recomienda en forma habitual efectuar linealización del equipo impresor y perfil del sustrato para realizar pruebas antes de hacer producciones masivas.