



Release ST1 Dil. 0,8 BI

(Provvisoria)

Descrizione

RELEASE STAMPABILE PER NASTRI ADESIVI IN POLIPROPILENE BITRATTATO.

Il **RELEASE ST1 DIL 0,8 BI** è una soluzione eterogenea di resine sintetiche in solventi alcolici ed idrocarburi alifatici.

Applicazione

Il **RELEASE ST1 DIL 0,8 BI** è un release a solvente 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).

Specifiche tecniche

Metodo di analisi	UM	Standard
1. Residuo Secco	%	0,8±0,05

Modalità d'impiego

Il **RELEASE ST1 DIL 0,8 BI** deve essere scaldato e mescolato bene prima dell'uso, preferibile tra i 30 e i 40°C.

E' pronto per essere applicato sul film di BOPP trattato (preferibilmente a fiamma, almeno 42 dines/cm) nella quantità di 4 - 5 g/m² umidi, cioè 0.04 g (secchi)/m². Quindi va asciugato bene.

Occorre che la quantità di solvente residua sia la più bassa possibile (inferiore allo 0,6%).

Si può quindi spalmare in linea sull'altro lato trattato del film di BOPP l'adesivo hot-melt o base gomma solvente.

Imballo

Il prodotto è confezionato in fusti in ferro (18 kg).

Stoccaggio

Il **RELEASE ST1 DIL 0,8 BI** tende a gelificare a basse temperature, va quindi tenuto a temperature maggiori di 20°C. In caso di gelificazione, si consiglia di scaldare e mescolare bene. Inoltre, data la notevole tendenza a stratificare, è fondamentale mescolare bene il compound prima di ogni prelievo dal contenitore originale.

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.