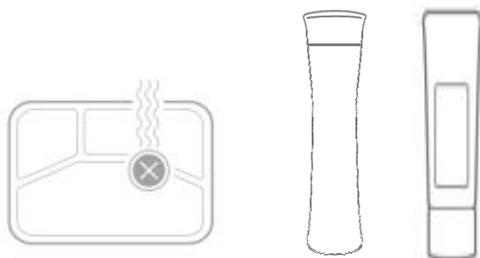


**DI9649
Fasson®
数码印刷合成纸
ITC/S692N/140 克白涂塑
纸 背印**

**Fasson®
双向拉伸处理的亚光白色
聚丙烯薄膜，表面有可适应
于HP Indigo 数码印刷的
涂层**

应用



主要特性

- > 可直接进行 HP Indigo 数码印刷
- > 表面柔软，适应于日化及促销标签

表面基材

经双向拉伸处理的亚光白色聚丙烯薄膜。

基本克重: 58 g/m² ± 10% ISO536
厚度: 0.075mm ± 10% ISO534

粘胶剂

一种通用型永久性丙烯酸乳胶。

底纸:

白色单面涂塑牛皮底纸。有很好的平整度,无论在平压平或圆压圆的设备上模切都有很好的强度。

基本克重: 135 g/m² ± 10% ISO536
厚度: 0.145 mm ± 10% ISO534

典型粘性值(N/25mm):

初始粘性(st,st)- FTM 9: 11.0

20分钟90°剥离粘性(st,st)- FTM 2: 6.0

24小时90°剥离粘性(st,st)- FTM 2: 8.0

最低贴标温度: 7°C

贴标后24H, 使用温度范围: -50°C ~ +90°C

粘胶剂表现性能:

这是一种适合各种温度的永久性强力粘胶剂。在诸多包装材料上均有优异的表现性能。具有很好的模切与排废性能。此粘胶剂符合 FDA 第 175.105 项,可用于食品、药品及化妆品等产品的非直接接触贴标用途。

应用:

适用于制成高品质标签,如化妆品、个人卫生用品及促销标签,面材较硬,不适合用于不规则曲面及特别柔软的瓶体。

以上的建议应用说明不作为艾利·丹尼森的一种担保。所有艾利·丹尼森公司的产品的售出均应由客户在最终使用环境下进行测试,以确认是否符合该使用环境的要求。

印刷及加工:

该材料适应于在 HP Indigo 数码印刷机进行直接印刷。印刷前的油墨及碳带测试是必要的。为了保证顺利地加工,推荐使用锋利的薄膜专用模切刀,尤其是在平压平的模切方式中。应避免复卷张力过大,导致标签溢胶。

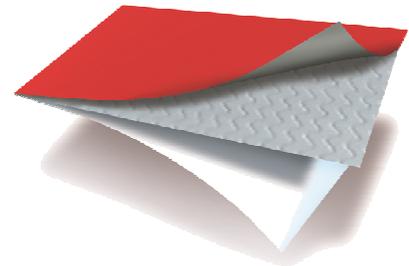
储存期:

在温度 23±2°C、相对湿度 50±5%的情况下,可储存一年。

Fasson®

数码印刷合成纸

ITC/S692N/140 克白涂塑
纸背印



数码印刷合成纸

S692N

140 克白色涂塑底纸

Asia Pacific

32/F., Skyline Tower
39 Wang Kwong Road
Kowloon Bay, Kowloon,
Hong Kong
Tel: +852 2802-9618

担保

艾利·丹尼森所有有关材料的说明、技术信息及应用推荐是基于我们认为可信的测试结果,但不构成一种担保。所有艾利·丹尼森公司的产品的售出均应由客户在最终使用环境下进行测试,以确认是否符合该使用环境的要求,确定选择购买何种材料。所有艾利·丹尼森公司的产品是在严格的质量控制系统下生产的,任何售出产品自艾利工厂发货之日起的一年以内,如经确认属于我们的质量缺陷,将无条件退货。我们退赔的范围将不超过相应的材料的售价。我们公司有责任保留最终解释权。

对于上面我们明确阐述的保证,将不能有任何的其它保证,表达,或者暗指,包括商业性的内在保证,但不限制用于正当的或者没有侵害行为的用途。艾利·丹尼森明确的拒绝接纳其它的保证。购买者或其它团体决不能用作间接的,随意的,特殊的或者用于惩罚性的损失赔偿索取赔偿金。

艾利·丹尼森并没有授权任何代表或者中介来给予任何担保和保证,也没有给予以上陈述的任何相反的意见。上述条件不能随意放弃,更改,添加,或者修饰,除非通过艾利·丹尼森首席执行官签发的明文公告。