


Version April 2014	Verarbeitungshinweise <i>PVC Materialien für Etikettenmaterialien</i>	 <i>Self-adhesive. Quality.</i>
------------------------------	---	--

Allgemeines

Für die von Intercoat gefertigten Etikettenmaterialien werden Folien höchster Qualität eingesetzt. Die Eigenschaften der Folie können sich in Abhängigkeit von Temperatur und anderen Umwelteinflüssen verändern.

Um eine einwandfreie Verarbeitung der Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir die Beachtung folgender Verarbeitungshinweise.

Chargen und Seriennummern

Jede bei Intercoat gefertigte Rolle ist mit einer eindeutigen Seriennummer ausgestattet, die eine lückenlose Rückverfolgbarkeit der eingesetzten Rohmaterialien und der Produktionsbedingungen gewährleistet.

Die Seriennummer ist auf dem Rollenetikett angegeben und hat folgendes Format:

XY/ABCDE-FG (Bsp. 44/123245-01)

Es empfiehlt sich, die Seriennummer der Rollen aufzubewahren. Zu diesem Zweck sind die Rollenetiketten so gestaltet, dass kleinere Etiketten abgetrennt und die Rolle damit versehen werden kann. Falls die Rolle nicht in einem Auftrag aufgefahren wird, empfehlen wir, ein kleines Etikett in den Rollenkern zu kleben, um die Rückverfolgbarkeit für diese Rolle nachvollziehbar zu machen.

Lager- und Verarbeitungsbedingungen

Die gelieferten Rollen werden stehend oder liegend auf einer Palette geliefert. Die einzelnen Rollen sind dabei durch Silikonpapiere voneinander getrennt. Die Lagerung der Rollen sollte nach Möglichkeit immer in der Originalverpackung erfolgen. Werden die Rollen liegend auf der Schnittkante gelagert („Eye to the sky“), sollte sich immer ein Silikonpapier zwischen Schnittkante und Unterlage befinden.

Für die Lagerung empfiehlt sich ein trockenes und kühles Raumklima mit einer relativen Luftfeuchtigkeit 40% bis 55% bei einer Temperatur von 10°C bis 23°C. Die Ware ist in jedem Fall vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Die in den Datenblättern angegebenen Hinweise zur Lagerung sind zu beachten.

Drucken, Stanzen und Konfektionieren

Die Etikettenmaterialien sollten vor dem Drucken ausreichend lang auf die Temperatur innerhalb der Produktionsräume aklimatisiert werden. Zudem sollten Temperaturschwankungen in den Produktionsräumen vermieden werden, da dies unter anderem Randwelligkeit bei Bögen begünstigen kann.

Es sollen grundsätzlich nur Druckfarben verwendet werden, die der Farbenhersteller ausdrücklich für die Verwendung auf dem jeweiligen Material und für die jeweilige Druckmethode empfiehlt. In jedem Fall sollten vorab entsprechende Tests hinsichtlich der Kompatibilität zwischen Druckmedium, -farbe und -methode durchgeführt werden.

Bei Mehrfarbendruckern ist darauf zu achten, dass die einzelnen Farbschichten vollständig ausgehärtet sind (Ausnahme: Nass-auf-Nass Druck). Enthaltene Restlösemittel aus der Druckfarbe kann zur Veränderung der Folieneigenschaften (zB. Versprödung) führen. Dies ist ebenso zu beachten, wenn der Druck abschließend mit einem Lack versehen wird..

Beim Stanzen soll der Stanzdruck so eingestellt werden, dass Stanzkonturen auf dem Liner nicht sichtbar sind. Wird die Silikonschicht des Liners angestanz, kann dies zu Problemen im Verspendeprozess sowie zu Linerabrissen führen.

Es ist darauf zu achten, dass die bedruckten Rollen nicht zu hart gewickelt werden. Abhängig vom Druckbild und der Druckmethode kann sich das Material partiell um mehrere Mikrometer erhöhen. Bei einer zu harten Wicklung der bedruckten Rollen, kann dies zu ungleich verteilter Wickelhärte und in der Folge zu einem Herausdrücken des Klebstoffs unter dem Etikett kommen, sodass die Etikettenränder klebrig sind.

Verklebung

Die in den Datenblättern angegebene Klebkraft bezieht sich, sofern nicht anders angegeben, auf die mittels FINAT Testmethode 1 ermittelten Werte auf einem Glassubstrat nach einer Verklebungszeit von 24h.

Die reale Klebkraft des Produktes ist immer abhängig von dem Untergrund, auf den die Folie appliziert wird.. Der Untergrund muss trocken, sauber und frei von Öl, Fett, Silikon sowie anderen Verunreinigungen sein.


Bei der Verklebung ist grundsätzlich die im Datenblatt angegebene Mindesttemperatur einzuhalten. Innerhalb der ersten 24 Stunden nach der Verklebung baut sich die Haftung zwischen Folie und Substrat auf. Die Mindesttemperatur für die Verklebung sollte daher während dieser Zeit nicht unterschritten werden.

Bitte beachten Sie zusätzlich die in den Datenblättern angegebenen Hinweise zu den einzelnen Klebstoffen.

Stand dieser Verarbeitungshinweise: Dezember 2014

AMC AG DIVISION INTERCOAT

Boschstraße 12
24568 Kaltenkirchen
www.intercoat.de
info@intercoat.de

Version April 2014	Verarbeitungshinweise <i>PVC Materialien für Etikettenmaterialien</i>	 INTERCOAT <i>Self-adhesive. Quality.</i>
------------------------------	---	--

Wiederablösbarkeit

Wiederablösbare Etiketten sollten bei einer Folien- und Untergrundtemperatur von mindestens +20°C erfolgen. Die Etiketten sollten vorsichtig an einer Ecke abgelöst und im Winkel von 180° mit stetigen Zug langsam abgezogen werden.

Hinweise

Diese Verarbeitungshinweise beruhen auf unserer langjährigen Erfahrung sowie unserer Kenntnisse als Folienspezialisten. Es werden hier jedoch nicht alle zu beachtenden Aspekte beschrieben, da das fachspezifische Wissen und Können des Weiterverarbeiters vorausgesetzt wird.

Bitte beachten Sie, dass aufgrund der Vielzahl der möglichen Einflussfaktoren im Vorfeld immer geeignete Tests für die jeweilige Anwendung durchzuführen sind.

Die Übernahme einer Garantie kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.

Stand dieser Verarbeitungshinweise: April 2014

AMC AG DIVISION INTERCOAT

Boschstraße 12
24568 Kaltenkirchen
www.intercoat.de
info@intercoat.de