

ОФИС

197101, г. Санкт-Петербург,
ул. Большая Монетная, д. 16,
к. 30, лит. А, пом. 4-Н

ПРОИЗВОДСТВО

188670, Ленинградская обл.,
Всеволожский р-н, с.п.
Романовское, местечко
Углово, д. 9А/19

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

СЕРИЯ LAM

Высокопигментированная межслойная · модиф. ПУ-связующее

Органорастворимая высокопигментированная серия красок на основе модифицированного полиуретанового связующего, предназначенная для межслойной печати по широкому спектру запечатываемых материалов с последующим производством двух- и трёхслойных комбинированных материалов, в том числе с последующей стерилизацией / пастеризацией.

ПРИМЕНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ

- **Тип печати:** флексографический (LAM F), ротогравюрный (LAM R).
- Межслойная печать с производством 2- и 3-слойных комбинированных материалов.
- Для улучшения адгезии красочного слоя — ввод 1–5 % промоутера адгезии.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Высокие технико-печатные характеристики.
- Высокий уровень адгезии красочного слоя.
- Высокая термостойкость красочного слоя.
- Низкий уровень остаточного растворителя.
- Совместимость с бессольвентными и сольвентными клеевыми материалами.
- Высокая сила ламинационного соединения и устойчивость структур к высоким температурам.

ЗАПЕЧАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Предварительно коронированные LDPE, HDPE.
- Предварительно коронированные OPP, BOPP, CPP.
- Праймированные металлизированные PP, PET и алюминиевая фольга.
- PET химически обработанный и обработанный коронным разрядом.
- **Поверхностное натяжение:** BOPP/PE — не менее 38–40 дин/см, PET — не менее 56 дин/см.

ОФИС

197101, г. Санкт-Петербург,
ул. Большая Монетная, д. 16,
к. 30, лит. А, пом. 4-Н

ПРОИЗВОДСТВО

188670, Ленинградская обл.,
Всеволожский р-н, с.п.
Романовское, местечко
Углово, д. 9А/19

СРЕДСТВА РАЗБАВЛЕНИЯ

- **Флексопечать · разбавитель:** н-пропанол/этилацетат (80/20), изопропанол/этилацетат (80/20).
- **Глубокая печать · разбавитель:** н-пропанол/этилацетат (50/50), изопропанол/этилацетат (50/50).
- **Замедлитель высыхания:** этоксипропанол, метоксипропанол. **Ускоритель:** этилацетат.
- **Смывка:** те же растворители, что и для разбавления.

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Поставляемая вязкость, ВЗ-4/20°C	30 ± 5 сек
Рабочая вязкость, ВЗ-4/20°C	18–22 сек
Температура сушки	60–80 °C

АНИЛОКСОВЫЕ ВАЛЫ

Линиатура	240–400 лин/см
Объём ячейки	8–3,5 см ³ /м ²
Осветлитель	Extender TOP

УПАКОВКА

Металлические вёдра	25 л · 20 кг
Металлические бочки	200 л · 180 кг

УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок	12 мес
Температура	+10...+25 °C
Акклиматизация перед печатью	≥ 24 ч при 18–25 °C

ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ

Продукты должны пройти акклиматизацию при температуре помещения 18–25 °C не менее 24 часов. Перед использованием краску тщательно перемешать или перекачать насосом станции смешения в течение 10–15 минут. Помещение должно хорошо проветриваться. Информация носит справочный характер; перед серийным производством рекомендуем предварительное тестирование.