



Ref. **OPALINE**
Sortiment **Transluzent**
Optik **Sand / perle**
(Vorder- /Rückseite)

Composition

- Polypropylen
- Halogenfrei, ohne ozonschichtschädigende Substanzen
- Inertabfall, ungiftig und zu 100 % recycelbar
- Entstehende Rückstände bei Verbrennung: Kohlenstoffdioxid CO₂ und Wasser H₂O

Chemische Eigenschaften

- Wasserabweisend, beständig gegen Fette, Alkohol und bestimmte Lösungsmittel.
- Polypropylen curlt in Verbindung mit bestimmten Lösungsmitteln.
- Priplak® und einige andere Kunststoffe können sich in Verbindung mit herkömmlichen Druckfarben verformen. Bei der Verwendung von Priplak® im UV-Offset sollte keine Druckfarbe auf Basis von Mineralölen, oder mit mineralöhlhaltigen Anteilen verwendet werden. Druckfarbe auf Pflanzen- oder Sojabasis kann bedenkenlos eingesetzt werden. Lassen Sie sich von Ihrem Farblieferanten beraten. Wir empfehlen im Vorfeld Tests durchzuführen.

Physikalische Eigenschaften

| Eigenschaften | Einheit | Testmethode** | Werte** | Toleranzwerte |
|--------------------------------------|-------------------|--|--------------|----------------------------|
| Materialstärke | µm | ISO 4593 | 270 bis 2000 | +0,02mm / -0,03mm |
| Dichte | g/cm ³ | | 0,91 | +/- 0,01 g/cm ³ |
| Biegeelastizität | MPa | ASTM D 790 getestet an 500-µm-Probe | 760 | +/-5% |
| Zugfestigkeit beim Bruch | N/mm ² | | > 20 | |
| Bruchdehnung | % | | > 100 | |
| Schlagzugzähigkeit | KJ/m ² | ISO 8256 getestet an 500-µm-Probe | 230 | |
| Reißfestigkeit nach Elmendorf | mN | ISO 1974 getestet an 500-µm-Probe | 5400 | +/-3% |

Die physikalischen Eigenschaften des Materials ändern sich abhängig von der Umgebungstemperatur. Bei 0°C oder darunter wird das Material spröde. Bitte kontaktieren Sie uns wegen eines speziellen Produkts für niedrige Temperaturen. Wie alle Thermoplaste, verliert auch dieses Material bei zunehmender Temperatur an Steifigkeit. Es kann auch anschwellen. Diese Änderungen treten ab ca. 70°C auf. Der Schmelzpunkt unseres Produkts liegt bei etwa 140°C.

** Diese Werte sind Richtwerte für die Standardqualität und basieren auf den erwähnten Normen

Toleranzbereiche Format

Format : 0/+ 5 mm (parallel zur Laufrichtung und gegen Laufrichtung)
Winkelschnitt optional

Planlage : 5 mm auf beiden Seiten

Vor der Verarbeitung

- Vor jeglicher Verwendung muss eine Akklimatisierung bei Raumtemperatur von 24 bis 48 Stunden durchgeführt werden
- Paletten dürfen nicht gestapelt werden.

Druck auf Priplak®

U.V. Druck

- Priplak® verfügt zum Zeitpunkt der Herstellung über eine Oberflächenenergie von über 46 dyn/cm, die im Laufe der Zeit abnimmt. Wir empfehlen deshalb, Priplak für Produkte mit geprägter Oberfläche innerhalb von 6 Monaten, für Produkte mit glatter Oberflächenprägung innerhalb von 3 Monaten ab Produktionsdatum zu verwenden. Das Datum der Herstellung ist jeweils auf den beiliegenden Etiketten (sowohl auf der Paletten- als auch auf der Riesverpackung) abgedruckt. Für eine ordnungsgemäße Lagerung bewahren Sie Priplak bis zur Verwendung in der Originalverpackung auf. Vermeiden Sie Temperaturschwankungen und hohe Luftfeuchtigkeit während der Lagerung von Priplak. Wir empfehlen die Überprüfung der Druckfähigkeit des Materials vor jeder Verwendung.
- Priplak empfiehlt beim Einsatz von automatischen Maschinen einen vierseitigen Winkelschnitt. Unsere Produkte sind Antistatik behandelt um den Einsatz solcher Maschinen zu vereinfachen, und das Setzen von Staub zu vermeiden.
- Priplak empfiehlt die Verwendung von polypropylengeeigneter Druckfarbe. Fragen Sie Ihren Farblieferanten. Es wird empfohlen, im Vorfeld einige Versuche/ Tests durchzuführen.
- Als Schutz gegen mechanische Einflüsse empfehlen wir insbesondere beim UV Offsetdruck die Aufbringung eines Schutzlacks.

Andere Druckverfahren

Konventioneller Siebdruck (Ein- oder Zweikomponentenfarben). Priplak® kann bei einer Oberflächenspannung unter 40 dyn/cm bedruckt werden. Es wird empfohlen, im Vorfeld Drucktests durchzuführen

Zuschnitt/Rillen von Priplak®

- Priplak empfiehlt, das Material bei einer Temperatur von etwa 20° C zu verarbeiten.
- Es kann auf in der Kartonagenindustrie gebräuchlichen Stanzmaschinen automatisch oder manuell zugeschnitten und gerillt werden. Das Rillen erfolgt hauptsächlich „kalt“, d.h. unter gebräuchlichen Arbeitsbedingungen. Bei höheren Materialstärken oder bei besonderen Anwendungen kann es „warm“ erfolgen.
- Bitte stellen Sie sicher, daß die Rillmesser nicht in das Material einschneiden. Dies könnte sonst später zu einem Einreißen des Materials führen.
- Beim Rillen wird das Material gepresst, was zu einer geringfügigen Ausdehnung/Verlängerung des Materials führt. Das ist beim Entwurf der Werkzeugmaschinen und bei der Formgebung zu berücksichtigen.
- Das Schneiden von Priplak® in Kleinformaten, insbesondere A4 oder kleiner, kann inhärente Spannungen in Bogen freisetzen, wodurch Curlen verursacht werden kann.

Verarbeitung

- Priplak® kann verklebt, verschraubt, gestanzt, perforiert, genäht, ultraschall-/heißluftverschweißt... werden.
- Zum Kleben empfehlen wir 2 Produkte :
 - reaktiven Polyurethan-Hotmeltleim (PUR)
 - Cyanoacrylat
- Wenn Priplak® in Verbindung mit anderen bedruckten Oberflächen verarbeitet wird (als Cover, oder Laminierung), empfehlen wir die Kompatibilität von Priplak mit diesen anderen Produkten zu testen. Einige Klebstoffkomponenten und Anteile in Druckfarben, die im Papierdruck verwendet werden, können im Kontakt mit Priplak® Curlen verursachen.

Gesetzliche Normbestimmungen

| Farbe | Spielzeugnorm EN 71/3 | Lebensmittelverordnung Richtlinie 2002/72/CE | Coneg-Norm, Richtlinie 1994/62/CE | RoHS Richtlinie 2002/95/CE |
|----------------|----------------------------|---|--------------------------------------|-------------------------------|
| Natur 000 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Zitrone 122 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Mandarine 219 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Himbeere 337 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Dunkelblau 413 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Türkis 415 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Hellblau 417 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Ozeanblau 437 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Dunkellila 438 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Limone 509 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Andere Farben | Bitte kontaktieren Sie uns | | | |

✓ erfüllt die erwähnten Normen.

Spielzeugnorm : EN 71/3 (März 1995)

Sicherheit von Spielzeug, Teil 3: Migration bestimmter Elemente.

Lebensmittelverordnung : erfüllt die Richtlinie 2002/72/EC (Kommission vom 6. August 2002) für Kunststoffe und Artikel, die regelmäßig mit Nahrungsmitteln in Kontakt kommen.

NB: Wo die Rechtsgebung bestimmte Migrationslevel definiert, müssen diese immer im Endprodukt überprüft werden, unter Anwendung anerkannter Prüfmethode des jeweiligen Landes.

CONEG-Norm (USA) und Richtlinie 94/62/EC :

Gehalt an Schwermetallen (Kadmium, Blei, Quecksilber und Chrom (VI)) unter 100 ppm.

RoHS-Richtlinie 2002/95/EC (Europäisches Parlament und Rat vom 27. Januar 2003) :

erfüllt die Anforderungen zur Einschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten

Schwermetalle (Blei, Quecksilber, Cadmium, sechswertiges Chrom) und Flammschutzmittel (Polybromierte Biphenyle (PBB), Polybromierte Diphenylether (PBDE)) sind nicht Bestandteil unserer Produktionsformel. Priplak enthält keines der oben aufgeführten Elemente, mit der möglichen Ausnahme von Spuren.

Lagerung

Priplak® muss in der Originalplastikverpackung bei einer Temperatur um 20° C lichtgeschützt gelagert werden.

Die Informationen aus diesem Dokument sind unverbindlich, sie basieren auf Angaben unserer Lieferanten und unserem aktuellem Kenntnisstand. Die Erteilung dieser Informationen erfolgt nach bestem Wissen und Gewissen. Der Hersteller behält sich das Recht vor, das Produkt und/oder seine technischen Hauptmerkmale abzuändern. Die Bedingungen und Methoden der Weiterverarbeitung obliegen nicht unserer Kontrolle, und daher beziehen sich diese Angaben nicht auf Endprodukte. Es besteht keinerlei Anspruch auf Garantieleistungen zu spezifischen Anwendungen. Bitte testen daher unsere Produkte für Ihre spezifischen Anwendungen.

PRIPLAK® OPALINE ist ein Markenartikel der Firma PRIPLAK.

Die Verbreitung dieses Dokuments wird nicht gesteuert