

### PAPELES MATE

#### ESTRUCTURA

**B75 – P – K80**

**TIPO DE IMPRESIÓN:** HOJAS (OFFSET)  
**CARA DE IMPRESIÓN:** PAPEL MATE – B75  
**ADHESIVO:** PERMANENTE – P  
**RESPALDO:** PAPEL KRAFT – K80

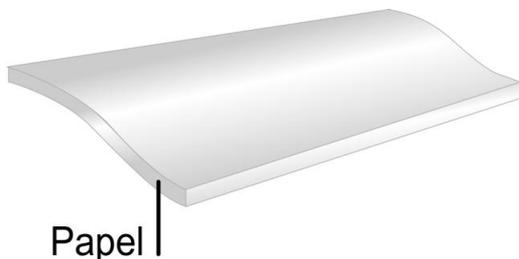
#### CARA DE IMPRESIÓN:

**DESCRIPCIÓN:** papel bond Láser, blanco mate, con blanqueador óptico.

**USOS O APLICACIONES:** apto para la elaboración de etiquetas en pequeño formato en sistemas de impresión, como flexografía, screen rotativo, letter press, entre otros, así como impresión litográfica. Ideal para marcación de precios, referencias y etiquetas promocionales.

**CODIGO:** B75

**ESTRUCTURA:**



Propiedades	B75	Unidad	Variación
Peso	75	g/m <sup>2</sup>	± 4
Calibre	97	µm	± 7
Resistencia a la tensión (MD)	>3.7	KN/m	
Blancura	84	%	

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

---

**ADHESIVO:**

**P – Permanente**

**NATURALEZA:** acrílica

**CARACTERÍSTICAS:** presenta buena estabilidad química y física.

**TECNOLOGÍA:** emulsión

**USOS O APLICACIONES:** este adhesivo esta desarrollado como multipropósito con alto grado de adhesividad en la mayoría de los sustratos.

**CÓDIGO:** P

### COMPORTAMIENTO DEL ADHESIVO

Adherencia a Temperatura Ambiente	( 23 ± 2 ) ° C
Papel	E
Cartón	B
Vidrio	E
Metal	E
Polietileno y Polipropileno	E
PVC	E
Frutas	NA
Otras Características	
Rango temperatura servicio	-20°C a 70°C
Rango temperatura Aplicación	0°C a 40°C
Adherencia Inicial	B
Cohesión	B
Troquelabilidad	B
Transparencia	R
Vida Util (Meses)	36
Regulación	FDA Contacto indirecto
<b>E: Excelente B: Bueno R: Regular NA: No Aplica</b>	

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

---

### RESPALDO: **K80 - Papel Kraft Siliconado**

**CARACTERÍSTICAS:** papel Kraft blanqueado y supercalandrado.

**TECNOLOGÍA:** solvent less

**USOS O APLICACIONES:** excelente soporte durante los procesos de impresión "hoja a hoja", su alta resistencia facilita el troquelado con medio corte.

**CÓDIGO:** K80

Propiedades	K80	Unidad	Variación
Peso	82	g/m <sup>2</sup>	± 4
Calibre	87	µm	± 6

### APLICACIÓN ESTRUCTURA:

Papel autoadhesivo, tipo Bond láser, blanco mate, con blanqueador óptico. La estructura es apta para impresión por flexo grafía, offset, screen y tipografía rotativa. La principal aplicación es para etiquetas impresas por sistema láser ya que la cara de impresión presenta excelente recepción y retención del toner requerida por las formas continuas. El adhesivo P fue desarrollado para ofrecer excelente desempeño en múltiples superficies y moderada resistencia a la humedad. El respaldo presenta excelente, estabilidad dimensional, desempeño en el proceso de troquelado plano y dispensado manual.

Propiedades	B75 – P – K80	Unidad	Variación
Peso	176	g/m <sup>2</sup>	±7%
Calibre	201	µm	±8%

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

---

### RECOMENDACIONES MATERIAL AUTOADHESIVO EN HOJAS

#### ALMACENAMIENTO

- Colocar el material horizontalmente: Las resmas de papel son empacadas en cajas de cartón muy resistente con las esquinas reforzadas, pero una mala posición de la caja, puede ocasionar daños en el material y la pérdida de la estabilidad.
- No apilar más de diez cajas en el mismo arrume.
- Almacenar en un lugar seco y fresco, mantener el material alejado de fuentes de calor e ignición o la luz directa del sol.
- Almacenar y procesar el material bajo condiciones estables de humedad y temperatura. Las condiciones ideales son  $23 \pm 2$  ° C y humedad relativa entre 50 y 55 %.
- Si las condiciones de almacenamiento no son las ideales el material debe ser acondicionado (aún en el empaque) por lo menos 48 horas bajo las condiciones de la sala de impresión.
- Es aconsejable cerrar bien los paquetes empezados y colocarlos sobre una superficie plana colocándoles encima una hoja de triplex o varios pisos de cartón con un ligero peso encima; en esta forma las hojas se conservarán planas.
- Alteraciones en las condiciones ambientales de la sala de impresión generan “curling” y bordes ondulados debido a variaciones in la temperatura y humedad relativa del aire.
- El exceso de temperatura afecta el material haciendo que el adhesivo migre por los extremos de la estructura autoadhesiva.
- El material después de guillotinado debe colocarse en pilas no mayores de 50 cms de altura, de lo contrario ocurrirá migración del adhesivo por los extremos de las hojas debido a la presión.

#### CORTE

- Cortar en pequeñas pilas (máximo 200 hojas).
- Lo mejor es guillotinar el material con la superficie invertida.
- Recortar todos los bordes.
- Mantener la cuchilla limpia y afilada.

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

---

- Limpiar la cuchilla con silicona, se recomienda no aplicar trapo para no mellar la cuchilla, se debe evitar el roce en el medio porque puede afectar las hojas y presentar problemas en la impresión.
- Usar la mínima presión para evitar el sangrado del adhesivo.
- Después de cortar, escalonar las hojas; la altura del arrume debe ser mínima para evitar el sangrado del adhesivo
- Frotar los bordes con talco.
- Se recomienda alimentar en alturas de 6" máximo, cada vez que se va a imprimir.

La información que aparece en esta ficha técnica se ofrece para su consideración, basada en nuestro conocimiento y experiencia, sin embargo no debe usarse como recomendación para la utilización de estos productos en ninguna aplicación determinada. LAS PROPIEDADES DE ESTA PAGINA NO DEBEN SER INTERPRETADOS COMO GARANTIA DE LAS PROPIEDADES DE DESEMPEÑO.

Nos reservamos el derecho de modificar este documento sin previo aviso.

Los criterios evaluados por ARclad S.A., son solo una guía general dada la diferencia en sustratos, así como las condiciones variables y particulares. Por lo tanto recomendamos hacer la evaluación de nuestros productos en sus aplicaciones específicas, para asegurar que trabajen adecuadamente de acuerdo a sus requerimientos y condiciones.

---