

As chapas gravadas de polipropileno possuem um lado gravado (com textura) e o outro liso, podem também possuir gravação em ambos os lados mediante a consulta. São ideais para aplicações de corte, vinco, solda e permitem impressão em hot stamping, serigrafia e off set. São feitas a partir de propeno e eteno de baixo índice de fluidez e aditivado para obter elevada transparência. Indicada para moldagem por sopro, extrusão de chapas e termoformagem, apresenta boa processabilidade com boas propriedades mecânicas, alta transparência e excelente resistência ao impacto.

CARACTERÍSTICAS

TIPOS DE GRAVAÇÕES

Camurça / Liso
Camurça / Fosco
Liso / Liso
Liso / Fosco

DURABILIDADE

Exposto à água e sombra: boa
Exposto ao sol: fraco
Exposto ao frio: quebradiço

FORMATOS

Chapas

PROCESSO

Termoformagem
Moldagem por Sopro
Extrusão Geral

PRINCIPAIS APLICAÇÕES

Recipientes alimentícios e produtos farmacêuticos
Revestimento de automóveis
Materiais para escritório
Capas de encadernação
Sacolas
Banners, wobblers
Displays para exposição
Brindes promocionais
Brinquedos
Esteiras transportadoras

PROPRIEDADES DA CHAPA

Baixo custo
Baixa densidade
Elevada resistência química e a solventes
Fácil moldagem
Fácil coloração
Alta resistência à fratura por flexão ou fadiga
Boa estabilidade térmica
Atóxico
Maior sensibilidade à luz UV e agentes de oxidação, sofrendo degradação com maior facilidade

ESTOCAGEM

Evitar exposição ao sol, chuva, poeira e umidade do solo.

Pacotes em bases planas e em posição horizontal para não deformar a chapa.

Não colocar pesos sobre as embalagens tendem a marcar ou colar as chapas.

Empilhamento máximo de 10 pacotes ou 1 metro de altura, para pacotes de liso/liso 80 cm de altura máxima.

MANUSEIO

Evite dobrar, pois a chapa poderá ficar marcada.

Para Antes de iniciar a impressão desfolhar os pacotes após aberto.

a serigrafia ou off set use luvas ou lave as mãos antes do manuseio das chapas.

Recomenda-se realizar a impressão após abrir a embalagem.

VALIDADE DO TRATAMENTO CORONA

Para impressão offset com tinta UV e Secagem UV de 15 a 30 dias.

Para tinta bi componente 6 meses, exceto liso/liso e liso/fosco 3 meses.

ATENÇÃO: ANTES DE EFETUAR SUA COMPRA, INFORME AO VENDEDOR QUE AS CHAPAS SERÃO UTILIZADAS PARA IMPRESSÃO, POIS O TRATAMENTO CORONA POSSUI PRAZO DE VALIDADE.

CUIDADOS

Material deverá ser empilhado em paletes, em lugar seco e arejado, não deixar exposto ao sol, chuva, nem em contato com o chão ou umidade.

DESCRIÇÃO

O laminado em polipropileno é fabricado em um processo de extrusão: a resina de polipropileno, masterbatch e aditivos são extrusados em forma de chapas, podendo ter variações na textura, gramatura e cores. Ainda no mesmo processo, a chapa de polipropileno passa em uma estação de tratamento corona.

O tratamento corona consiste no uso de uma descarga de alta voltagem aplicada na superfície do polipropileno: é a ionização das moléculas de oxigênio do ar presentes na área da descarga corona, que as transforma em espécies ativas carregadas (íons, elétrons e moléculas excitadas), possibilitando a ligação química das terminações das moléculas na superfície do polipropileno. Isto resulta na alteração da superfície não polar em superfície polar, aumentando a tensão superficial, o que possibilita a aderência de tinta na superfície do polipropileno.

A capacidade de uma superfície promover a expansão e aderência de um líquido denomina-se umectabilidade. A tensão de umectabilidade ou tensão superficial do material é medida em dyna por centímetro linear (d/cm).

Segundo estudos realizados pela Braskem (Boletim técnico nº 16 - revisão 3 - Maio/02), para trabalhos de impressão em offset e/ou silk-screen é preciso ter, no mínimo 38 d/cm e no máximo 43 d/cm de tensão superficial.

Nos processos realizados pelo fabricante são aplicados até 42 d/cm que duram aproximadamente 24 horas. Após este período, a tensão superficial passa a 40 d/cm e, a partir do terceiro dia estabiliza-se em 38 d/cm, mantendo-se por, aproximadamente, três meses quando devidamente armazenado (embalado, paletizado e estocado em lugar seco).

Alguns fatores, como, por exemplo, os aditivos (estabilizadores, corantes, antibloqueadores, antiestáticos, deslizantes, entre outros) comprometem a eficiência do tratamento corona, interferindo diretamente na intensidade assim como na duração do tratamento.

TABELA DE MEDIDAS

*(medidas sob consulta)

LISO / FOSCO	Espessura	0,18 mm	0,30 mm
	Dimensões	720 x 500 mm	960 x 740 mm
	Peso Aproximado	0,060 kg	0,196 kg
	Embalados em pacotes de	20 kg/cor	25 kg/cor
	Quantidade por pacote	334 placas	128 placas
	Cores	Transparente	Transparente

LISO / LISO	Espessura	0,40 mm	0,50 mm	0,60 mm
	Dimensões	960 x 740 mm	960 x 740 mm	960 x 740 mm
	Peso Aproximado	0,261 kg	0,327 kg	0,392 kg
	Embalados em pacotes de	25 kg/cor	25 kg/cor	25 kg/cor
	Quantidade por pacote	95 placas	76 placas	64 placas
	Cores	Transparente	Transparente	Transparente

CAMURÇA / LISO	Espessura	0,40 mm	0,50 mm	0,60 mm
	Dimensões	960 x 740 mm	960 x 740 mm	960 x 740 mm
	Peso Aproximado	0,261 kg	0,327 kg	0,392 kg
	Embalados em pacotes de	25 kg/cor	25 kg/cor	25 kg/cor
	Quantidade por pacote	95 placas	76 placas	63 placas
	Cores	Transparente	Transparente	Transparente

CAMURÇA / FOSCO	Espessura	0,40 mm	0,60 mm	0,75 mm	1,00 mm
	Dimensões	960 x 740 mm	960 x 740 mm	800 x 700 mm	800 x 700 mm
	Peso Aproximado	0,261 kg	0,392 kg	0,386 kg	0,515 kg
	Embalados em pacotes de	25 kg/cor	25 kg/cor	25 kg/cor	25 kg/cor
	Quantidade por pacote	95 placas	63 placas	64 placas	48 placas

BOLETIM TÉCNICO

	Método ASTM	Unidades	Valores
Densidade	D 792	g/cm ³	0,902
Módulo de Flexão Secante a 1%	D 790	GPa	0,9
Resistência à Tração no Escoamento	D 638	MPa	31
Alongamento no Escoamento	D 638	%	13
Dureza Rockwell (Escala R)	D 785	-	79
Resistência ao Impacto Izod a 23°C	D 256	J/m	300
Temperatura de Deflexão Térmica a 1,820 MPa	D 648	°C	48
Temperatura de Deflexão Térmica a 0,455 MPa	D 648	°C	75
Temperatura de Amolecimento Vicat a 10 N	D 1525	°C	130
Opacidade	D 1003	%	13

NOTA

Este Boletim Técnico poderá ser alterado sem aviso prévio.