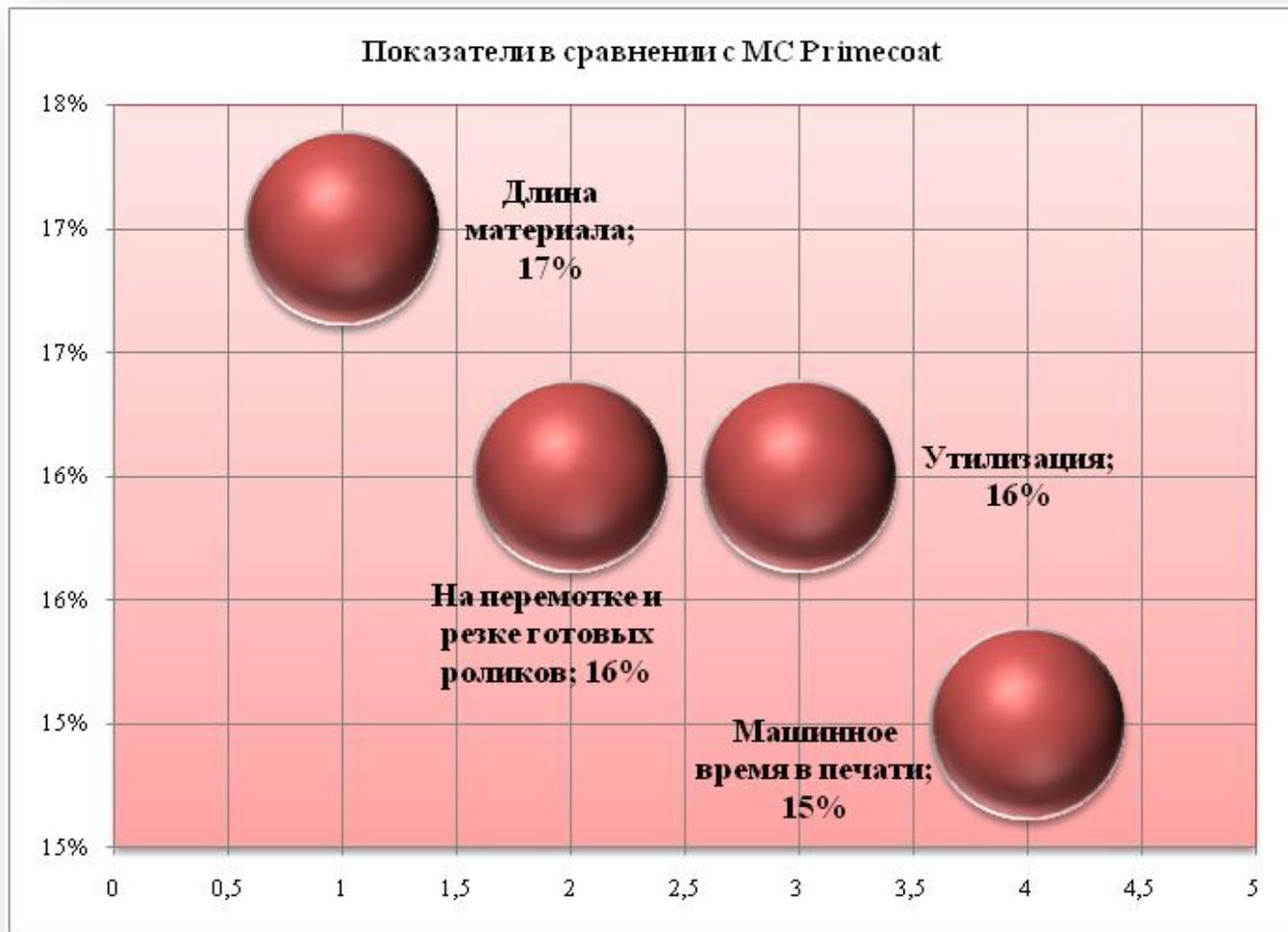


Резюме по сравнению материалов



При этом, при использовании данных материалов у печатника появляется возможность изготовления готовых роликов с этикетками на 17% длиннее, при сохранении диаметра ролика, что значительно сократит количество остановок этикетаторов на заправку новых роликов, а у печатника сократиться время на перемотке для выполнения того же объема заказа, что и при использовании стандартного материала MC Primecoat. С другой стороны печатник может увеличить объем поставляемых этикеток, сократив время на печатной машине, что позволит на 15% высвободить машинное время на выполнение таких заказов. Простая математика позволит понять печатникам экономию в деньгах в год. Как правило она составляет от

10000 евро только на экономии машинного времени, не говоря уже о экономии на самом материале и облое, который утилизируется.

Экономия	Показатель в сравнении с MC Primecoat
Длина материала	17%
На перемотке и резке готовых роликов	16%
Утилизация	16%
Машинное время в печати	15%

Конструкция самоклеящегося материала

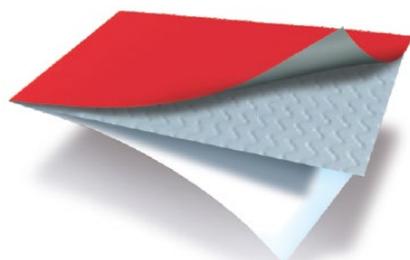


Рисунок 1

Лицевой слой материала МС70

- *Новейшая полуглянцевая бумага 70 г/м² разработана как экономически выгодная альтернатива стандартным материалам.*
- *Белая, одностороннего машинного мелования полуглянцевая печатная бумага без древесины.*
- *Материал предназначен для многоцветной печати всеми способами печати, такими как флексография, высокая печать, офсетная, трафаретная и отделка горячим тиснением.*

На Рисунке 2 приведены сравнительные характеристики материалов МС 70 и стандартного МС Primecoat.

Сравнение отдельных характеристик материалов:
MC Primecoat и MC70

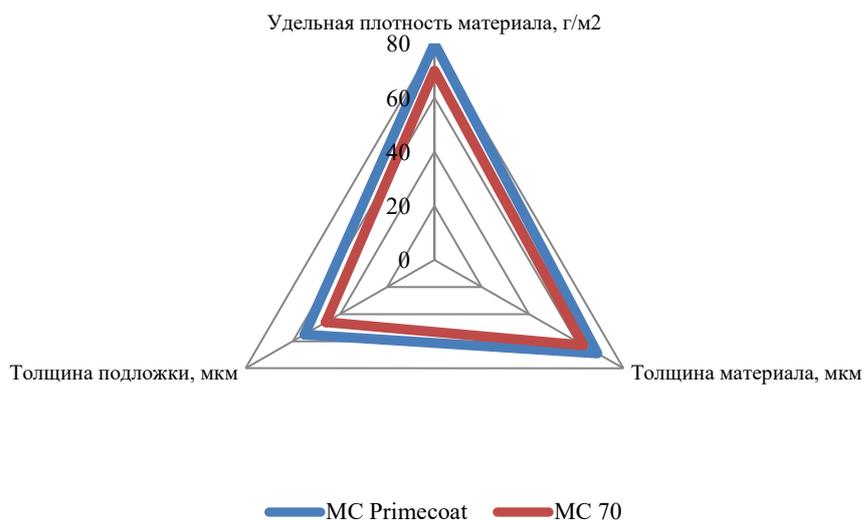


Рисунок 2

На Рисунке 2 хорошо видно, что новый материал MC70 имеет меньшую толщину подложки, лицевого слоя, а также его плотность.

Возникает вопрос о качественных характеристиках более тонкого материала:

- прочность;
- белизна;
- непрозрачность;
- и др.

Итак, во-первых прочность материала. На Рисунке 3 приведены результаты сравнения материала по прочностным характеристикам.

Сравнение отдельных характеристик материалов: MC Primecoat и MC70

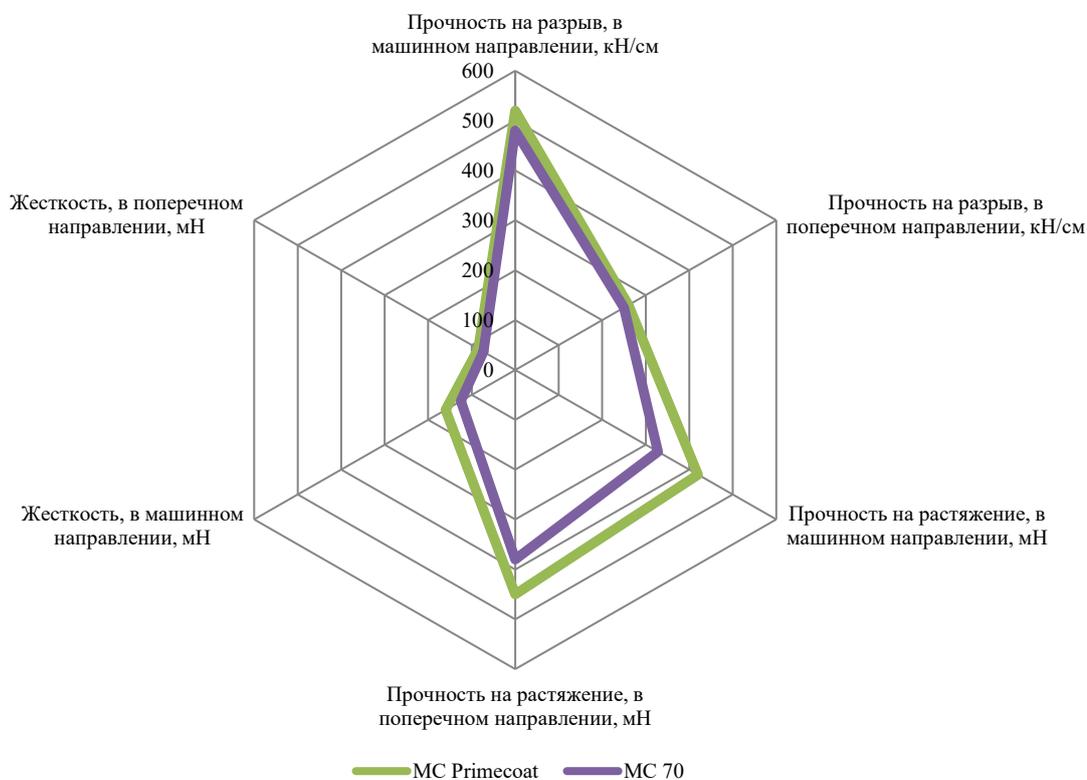


Рисунок 3

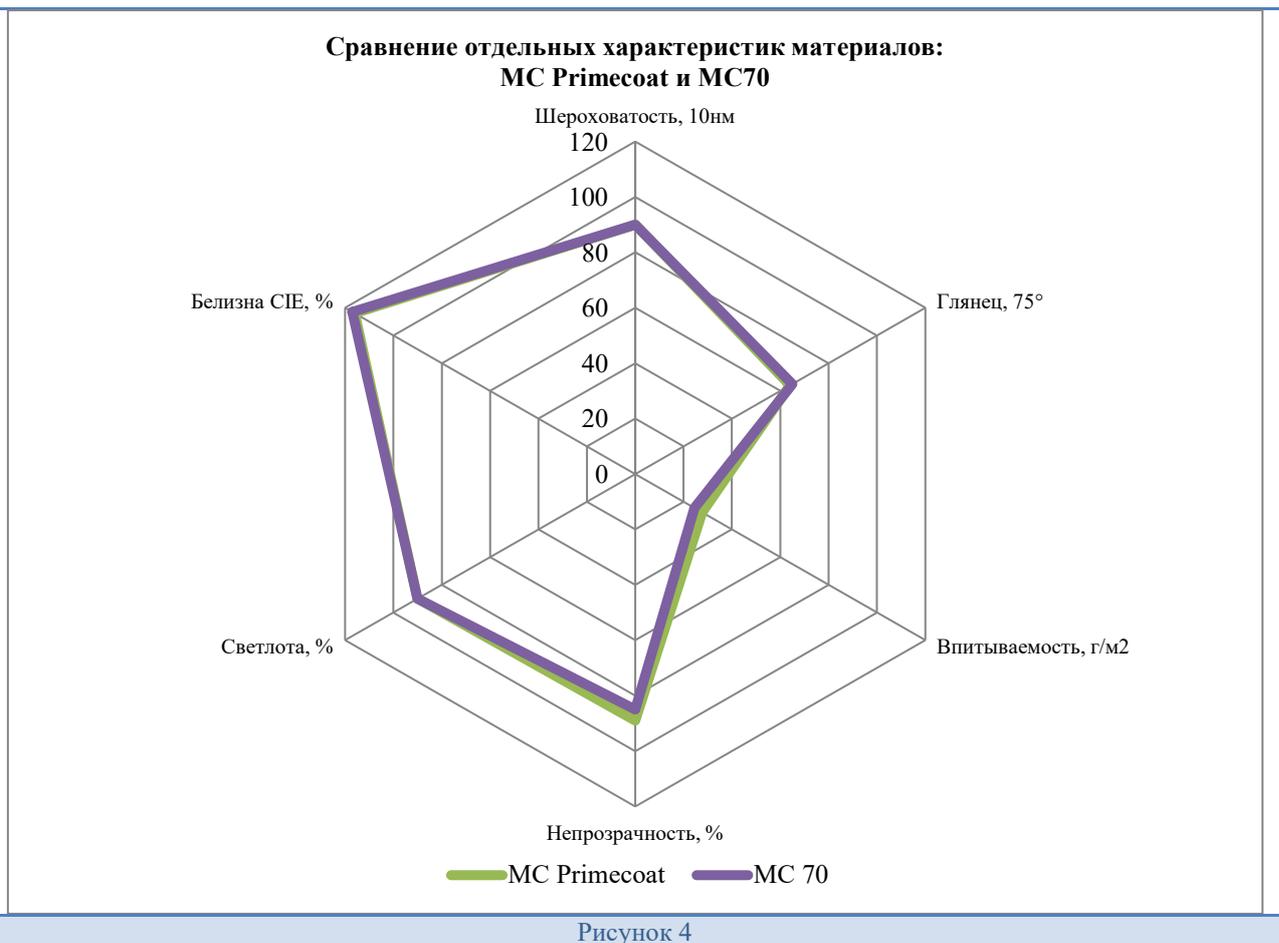
Из рисунка видно, что новый материал MC70 несколько проигрывает в прочности на разрыв и растяжение в машинном направлении, и практически не уступает в поперечном направлении.

Что это значит?

Для печати это означает, что натяжение материала в машине, натяжение обложки и угол его снятия будет необходимо настраивать. В принципе, печатник производит эти действия с любым материалом каждый раз при настройке тиража.

Также это означает, что вырубка материала будет производиться проще, т.е. вырубной нож можно будет использовать дольше.

Во-вторых, оптические характеристики материала. На Рисунке 4 приведены результаты сравнения материала по оптическим характеристикам.



Из Рисунка 4 видно, что основные характеристики материала МС70 практически не уступают характеристикам стандартной бумаге, а в некоторых случаях лучше.

Так, например, впитываемость бумаги МС70 меньше, что позволяет избежать дефекта «облачности», глянец бумаги МС70 выше, также как белизна и светлота.

Клеевой слой материала МС70

Материал МС70 производится со стандартным каучуковым клеем S2045 и со специально разработанным клеем S2020 на акриловой эмульсии, для этикетирования при низких температурах, особенно охлажденных продуктов.

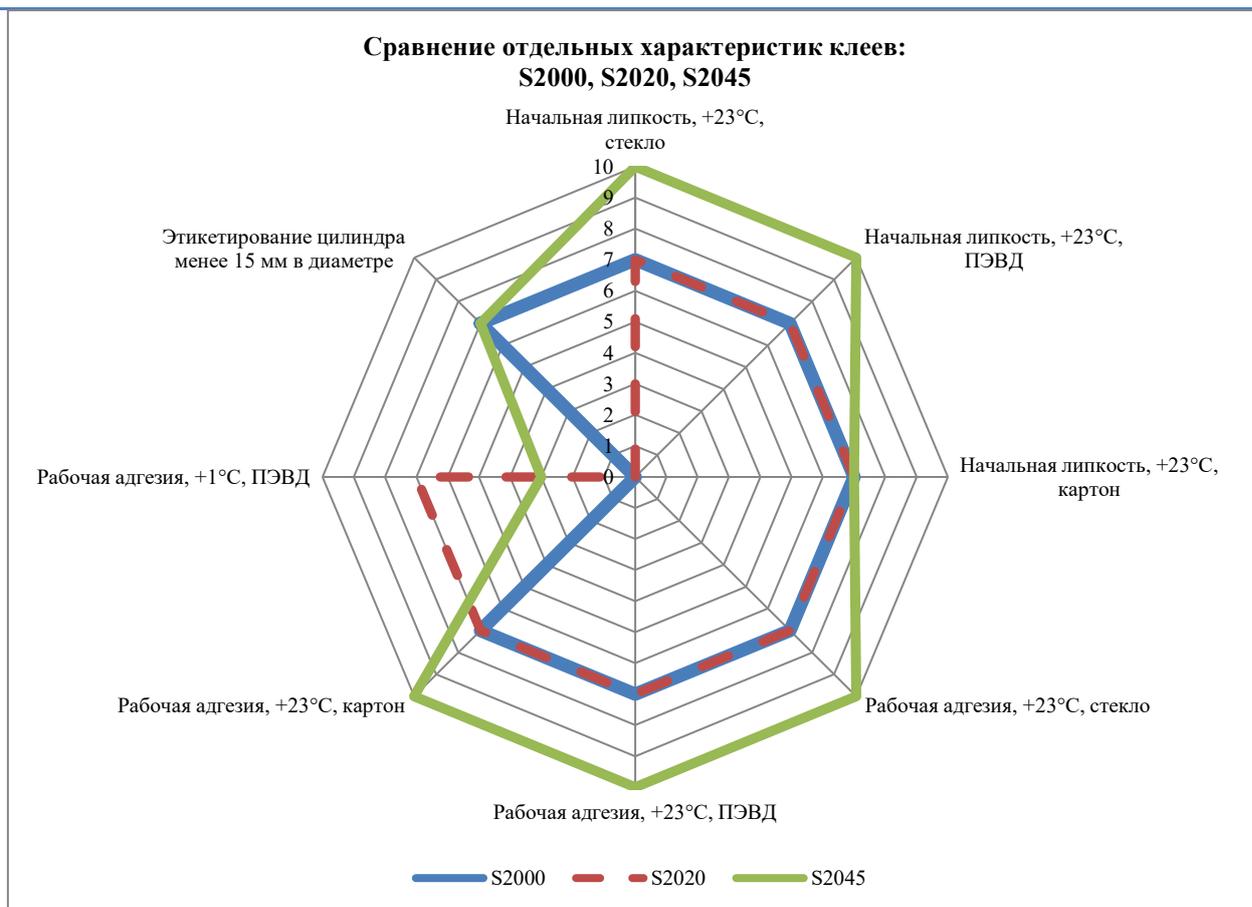


Рисунок 5

На Рисунке 5 видно, что новый клей S2020 имеет отличные адгезионные характеристики. Однако следует отметить, что этикетировка цилиндрической упаковки, с малым диаметром не рекомендуется.

Ниже, представлены характеристики клеев по температурным диапазонам.

Характеристики клеев по температурным диапазонам

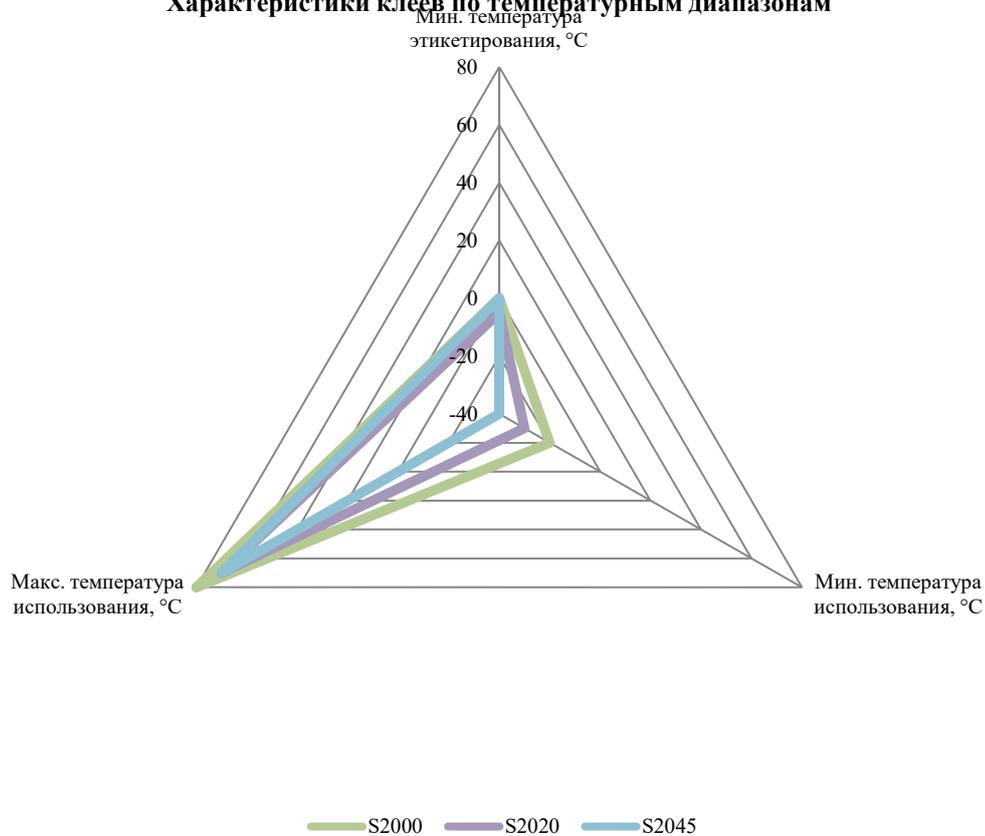


Рисунок 6

Как видно, из рисунка, по низким температурам использования, данный клей имеет прекрасные характеристики. Конечно, по некоторым показателям новый клей S2020 уступает клею S2045, но для тех случаев, когда необходимы характеристики клея S2045, материал MC70 производится с этим каучуковым клеем.

Подложка материала MC70

Материал MC70 производится только на специальной подложке – Vg30BR. Это сделано по следующим причинам:

- помочь типографиям и конечным потребителям снизить отходы и влияние на экологию;
- отвечать требованиям заказчиков и потребителей утоньшать и упрощать конструкции;
- отвечать требованиям рынка – снижать вес и стоимость этикетки.

Таким образом, при использовании данного материала лучше использовать специальный нож, рассчитанный для подложки 0,046 мм.

При этом, при использовании данных материалов у печатника появляется возможность изготовления готовых роликов с этикетками на 17% длиннее, при сохранении диаметра ролика, что значительно сократит количество остановок этикетаторов на заправку новых роликов, а у печатника сократиться время на перемотке для выполнения того же объема заказа, что и при использовании стандартного материала MC Primесоat. С другой стороны печатник может увеличить объем поставляемых этикеток, сократив время на печатной машине, что позволит на 15% высвободить машинное время на выполнение таких заказов. Простая математика позволит понять печатникам экономию в деньгах в год. Как правило она составляет от **10000 евро** только на экономии машинного времени, не говоря уже о экономии на самом материале и облое, который утилизируется.

Итоговые данные представлены на Рисунке 7. Расчетные характеристики материалов приведены в таблицах 1, 2 и 3.

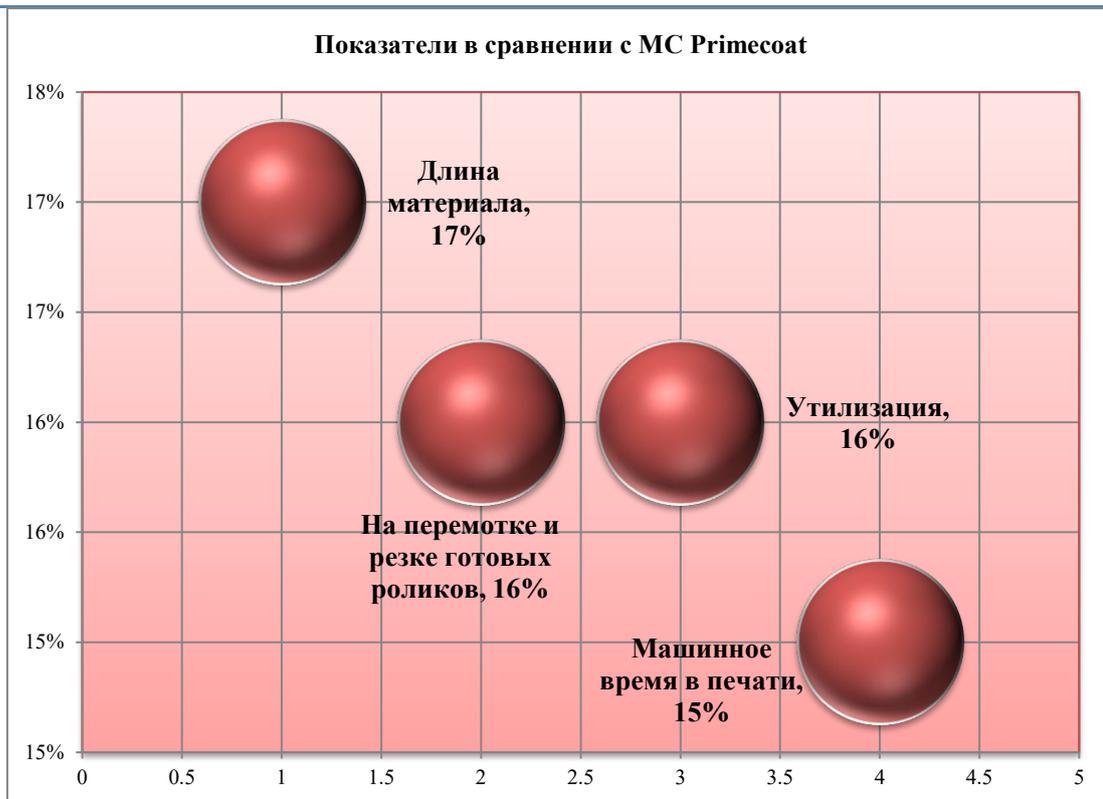


Рисунок 7

Таблица 1

Характеристики материала	MC Primescoat	MC 70
Удельная плотность материала, г/м ²	80	70
Толщина материала, мкм	69	63
Прочность на разрыв, в машинном направлении, кН/см	520	480
Прочность на разрыв, в поперечном направлении, кН/см	260	250
Прочность на растяжение, в машинном направлении, мН	420	328
Прочность на растяжение, в поперечном направлении, мН	450	380
Жесткость, в машинном направлении, мН	160	125
Жесткость, в поперечном направлении, мН	85	73
Шероховатость, 10нм	90	90
Глянец, 75°	64	65
Впитываемость, г/м ²	27,7	24,5
L*	94	95
a*	1,5	1,4
b*	-4,5	-6,5
Непрозрачность, %	89	85
Светлота, %	90	90
Белизна CIE, %	116	117
Толщина подложки, мкм	55	46

Таблица 2

Характеристики клеев	S2000	S2020	S2045
Начальная липкость, +23°C, стекло	7	7	10
Начальная липкость, +23°C, ПЭВД	7	7	10
Начальная липкость, +23°C, картон	7	7	7
Рабочая адгезия, +23°C, стекло	7	7	10
Рабочая адгезия, +23°C, ПЭВД	7	7	10
Рабочая адгезия, +23°C, картон	7	7	10
Рабочая адгезия, +1°C, ПЭВД	0	7	3
Этикетирование цилиндра менее 15 мм в диаметре	7	0	7
Мин. температура этикетирования, °C	0	-5	0
Мин. температура использования, °C	-20	-30	-40
Макс. температура использования, °C	80	70	70

1 – слабо, 10 – оптимально, 0 – не рекомендуется.

Таблица 3

Экономия	Показатель в сравнении с MC Primecoat
Длина материала	17%
На перемотке и резке готовых роликов	16%
Утилизация	16%
Машинное время в печати	15%

P.S. *Предлагаем Вам обращаться к нам при появлении любых вопросов технического или технологического плана по указанным телефонам или адресам электронной почты.*

*С уважением и наилучшими пожеланиями,
представители Avery Dennison.*