

TR5080 Cire/Résine Supérieure

Description du Produit

Le TR5080 est la Cire/Résine DNP couvrant le champ d'applications le plus vaste. Il est également pourvu de notre enduction dorsale Smoothcoat®, offrant une garantie de 100 000 mètres linéaires. La formulation unique du TR5080 dissipe l'électricité statique, et permet d'imprimer sur une grande variété de supports étiquettes. Le TR5080 est unique en termes de définition lorsqu'il s'agit d'imprimer des codes à barres à 90° ou des marquages noirs et durables.

Applications Recommandées



GÉNÉRAL



HORTICULTURE



INVENTAIRE



LOGISTIQUE



PIÈCES
DÉTACHÉES



PHARMACEUTIQUE



TRAÇABILITE



DÉTAIL



RFID



RAYONNAGE



COLISAGE



SIGNALÉTIQUE

Supports Étiquettes Recommandés

Velin
Papier couché
Papier synthétique
Polyéthylène
Polypropylène
Polyoléfines
Kimdura®
Valeron®
Polyart®
Polyester

Caractéristiques

S'imprime sur une grande variété de supports étiquettes, du velin au polyester
S'imprime à haute vitesse (jusque 300mm/s) et permet l'impression nette de codes à barres à 90°
Dissipateur d'électricité statique
Amélioration des résistances au grattage et au frottement
Définition imbattable pour l'impression d'images et de codes à barres denses, avec une scannabilité améliorée

TR5080 Cire/Résine Supérieure

Propriétés du Ruban

Description	Résultat	Méthode de Test
Encre	Cire/Résine	
Couleur	Noire	Visuelle
Épaisseur Totale	8.0 ± 0.5µ	Micromètre
Épaisseur du Film	4.8 ± 0.3µ	Micromètre
Épaisseur de l'Encre	3.2 ± 0.2µ	Micromètre
point de Fusion de l'Encre	78°C (172°F)	Calorimètre Différentiel

Résistance des Marquages

Étiquette: Papier Couché

Vitesse d'Impression: 152,4mm/seconde

Description	Résultat	Méthode de Test
Densité d'Impression	> 1.80	Densitomètre
Résistance au Frottement	A*	Testeur Colorfastness - 50 Cycles @ 500 Grammes avec tissu de coton
Résistance au Grattage	A*	Testeur Colorfastness - 20 Cycles @ 200 Grammes - Pointe Acier Inox

* Lisibilité des C.A.B. suivant critères American National Standard Institute (ANSI), selon lesquels A est excellent, B supérieur à la moyenne, C dans la moyenne, D sous la moyenne, et F mauvais.

Conversions

Millimètres (mm) en Pouces (In): $In = mm \div 25.4$	Pouces (In) en mm: $mm = In \div 0.03937$
Mètres (m) en Pieds (ft): $ft = m \div 0.3048$	Pieds (ft) en Mètres (m): $m = Ft \div 3.2808$
°C en °F: $°F = (1.8 \times °C) + 32$	°F en °C: $°C = (°F \div 1.8) - 17.77$
M ² en Milliers de Pouces ² (MSI): $MSI = m^2 \div 0.645$	MSI en m ² : $m^2 = MSI \times 0.645$



Les informations de cette fiche technique ont été obtenues dans les laboratoires de DNP. Les valeurs mesurées peuvent varier légèrement dans un environnement différent. Ces données peuvent être modifiées sans notification préalable.