

TR5080 Cera/Resina Superiore

Descrizione del Prodotto

TR5080 è stato creato per soddisfare le applicazioni più "severe". La sua resa è ottimale sui vari tipi di inchiostro usati nelle stampe di etichette parzialmente o totalmente lucide, eliminando la tendenza delle stesse a scivolare sul nastro durante la sovrastampa. TR5080 non necessita dell'utilizzo della vernice speciale nelle etichette totalmente lucide abbassando il costo totale dell'etichetta. TR5080 stampa perfettamente fino a 300mm/sec. mantenendo la massima integrità delle immagini.

Applicazioni Raccomandate



GENERALE



ORTICULTURA



INVENTARIO



LOGISTICA



PIEZI DI
RICAMBIO



FARMACEUTICO



TRACCIABILITÀ



DETTAGLIO



RFID



SCAFFALE



SPEDIZIONE



SIGNALETICA

Etichette Raccomandate

Vellum
Carta patinata
Carta sintetica
Polietilene
Polipropilene
Poliolfine
Kimdura®
Valeron®
Polyart®
Poliestere opaco

Caratteristiche Specifiche

Stampa su una vasta gamma di supporti, dalla carta non patinata a poliestere opaco
Codici a barre a 90° perfetti anche ad alte velocità di stampa (300 mm/sec)
Dissipazione di cariche elettrostatiche
Migliorata resistenza allo strofinamento e all'abrasione
Definizione imbattibile per la stampa di immagini e di codici a barre densi, con una leggibilità migliorata

TR5080 Cera/Resina Superiore

Proprietà del nastro

Descrizione	Specifiche	Metodo di Misura
Tipo di inchiostro	Cera/Resina	
Colore	Nera	Visivo
Spessore totale	8.0 ± 0.5µ	Micrometro
Spessore film base	4.8 ± 0.3µ	Micrometro
Spessore pigmento	3.2 ± 0.2µ	Micrometro
Punto di fusione di l'inchiostro	78°C (172°F)	Calorimetro differenziale

Caratteristiche dell'immagine stampata

Supporto: Carta patinata

Velocità di stampa: 152,4 mm/sec (6 IPS)

Descrizione	Risultato	Metodo di Misura
Densità di stampa	> 1.80	Densitometro
Resistenza alla sbavatura	A*	Colorfastness Tester - 50 cicli @ 500 grammi con panno di cotone
Resistenza allo strappo	A*	Colorfastness Tester - 20 cicli @ 200 grammi con punta in acciaio inox

*Equivale allo standard dell'American National Standard Institute (ANSI) nelle condizioni Indicate I livelli sono A, B, C, D e F, dove A è eccellente; B è superiore alla media, C è nella media, D è sotto la media ed F è scarso.

Tabella di conversione

Millimetri (mm) a Inches = $mm \div 25.4$	Inches a Millimetri (mm) = $Inches \div 0.03937$
Metri (m) a Feet (ft) = $m \div 0.3048$	Feet (ft) a Metri (m) = $Feet \div 3.2808$
C° a F° = $(1.8 \times C^\circ) + 32 = F^\circ$	F° a C° = $(F^\circ \div 1.8) - 17.77$
MSI a m ² = $MSI \times 0.645$	MSI = $m^2 \div 0.645$



Le informazioni di questa scheda tecnica sono state ottenute nei laboratori di DNP IMS America. I valori misurati possono variare leggermente in un ambiente diverso.

Le informazioni contenute possono subire modifiche senza preavviso o notifica.