

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 1 de 10

SL98pt, Serie KAHLO

Cinta **SPEEDLINE (SL98pt)** para Estampar al Calor

Para Plástico rígido (Fuerte Adherencia y Resistente contra el Alcohol)

CIN-SL98ptxx-240 SPEEDLINE (SL)

Descripción del Producto

La Cinta **SL98pt** para estampar al calor de la Serie KAHLO con un grosor de 12µm ofrece propiedades de cobertura amplia sobre **plástico rígido** (flacones de perfumes, labiales, tapas de botellas) o Laminado de papel OPP. Adicionalmente posee otros usos en la aplicación gráfica como cajas de vinos y licores, paquetes de película, etiquetas, tarjetas de felicitaciones, cajas de papel, cubiertas de libros y varias pegatinas.

La diferencia a otras cintas del mercado es que la SL98pt tiene una **fuerte adherencia**, por eso no falla en la prueba con la cinta adhesiva. A parte de eso la cinta es **resistente contra el alcohol**. La Cinta **SL98pt** es apto para **máquinas automáticas** y dejar estampar también con **alta velocidad** hasta 1.500 unidades por hora.

Sustratos recomendados

Adecuado para:

- Termoplásticos amorfos (**ABS / SAN**)
- Polietilenos (**PE**)
- Tereftalatos de polietileno (**PET**)
- Polipropilenos (**PP**)
- Laminados (**OPP/PET**)
- Etc.

Características y Aplicaciones

- Apta para una cobertura **fina, media y grande**.
- **Excelente adhesión** sobre plástico rígido y alta resistencia a la abrasión.
- No se desprende con Alcohol y por eso es apto para **empaques cosméticos**.
- Propiedades de adhesión universal sobre impreso/no-impreso y superficie lacada.
- Es adecuado para la impresión en la capa de sellado con la tinta adecuada.
- Productos: Flacones de perfumes, **labiales, tubos** como crema de dientes, cajas de cosméticos, tarjetas, etiquetas, pegatinas y otros varios usos en el sector gráfico.
- Sustratos: Se ajusta en papeles cubiertos de tinta, recubierto de Primer y laminados OPP.
- Máquinas: arriba-abajo, platinas grandes y pequeñas, cilindros, conchas y prensas rotativas tipo carrete a carrete.

El contenido de esta publicación se entrega sólo como información. Esta publicación no contiene ninguna garantía respecto a la actualidad, exactitud, integridad y calidad de la información aquí entregada o con respecto a la disponibilidad del producto. La información de esta publicación y de los productos aquí descritos está sujeta a cambios o actualizaciones en cualquier momento sin previo aviso por parte de GROUPMAXI S.A.S. Todos los derechos reservados. © 2019 GROUPMAXI S.A.S.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

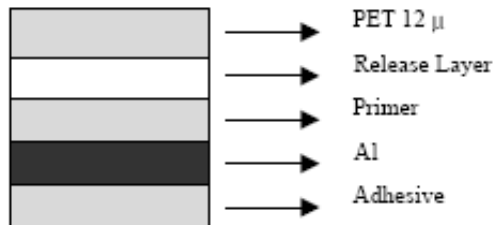
Última Revisión: 04.12.2018

Página 2 de 10

Especificaciones

Base Film	Thickness (u)	Width (cm)	Length (m)	Gross. Weight (kg)	Inner Diameter (cm)	Outer Diameter (cm)
PET	12	64	120	1.8	2.5	6

Construcción



Propiedades

Parameters	Unit	Value	Test Method
Thickness	u	12 \pm 0.8	
Specific Weight	g/cm ³	1.39	
Surface Tension	Dyne	N/A	
Tensile Strength			
MD	kg/mm ²	23 \pm 4	ASTM D-882
TD	kg/mm ²	23 \pm 4	
Elongation at Break			
MD	%	120 \pm 25	ASTM D-882
TD	%	120 \pm 25	
Shrinkage At 150°C/30min			
MD	%	1.5 \pm 0.5	ASTM D-1204
TD	%	0 \pm 0.3	
Friction Coefficient Film to Film			
	μ S	N/A	N/A
	μ d	N/A	
Moisture Barrier			
	g/100 in ² 24hr	N/A	N/A
	g/m ² 24hr	N/A	
Oxygen Barrier			
	cm ³ /100in ²	N/A	N/A
	cm ³ /m ²	N/A	

El contenido de esta publicación se entrega sólo como información. Esta publicación no contiene ninguna garantía respecto a la actualidad, exactitud, integridad y calidad de la información aquí entregada o con respecto a la disponibilidad del producto. La información de esta publicación y de los productos aquí descritos está sujeta a cambios o actualizaciones en cualquier momento sin previo aviso por parte de GROUPMAXI S.A.S. Todos los derechos reservados. © 2019 GROUPMAXI S.A.S.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 3 de 10

Temperatura de estampación (*Dependiendo de la velocidad de la máquina y área de estampación*)

110-130°C en máquinas verticales (Flat/Flat)

135-180°C en máquinas cilíndricas (Round/Flat)

170-220°C en máquinas rotativas (Round/Round)

hasta 380°C en máquinas automáticas como CER, GIERLICH (Round/Round)

Rollo estándar

640mm x 120m

640mm x 240m

1280mm x 305m

Restricciones y Limitaciones

- Los rollos deben estar protegidos del calor excesivo y se almacenan en el empaque original.
- Golpes violentos debe ser evitado.
- Póngase en contacto con nosotros para obtener más información detallada sobre el uso y aplicación.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)
 Última Revisión: 04.12.2018

Página 4 de 10

SL98pt, Serie KAHLO

Cinta **SPEEDLINE (SL98pt)** para Estampar al Calor

Para Plástico rígido (Fuerte Adherencia y Resistente contra el Alcohol)

CIN-SL98ptxx-240 SPEEDLINE (SL)

1. Identificación de la Sustancia / Preparación y de la Compañía / Empresa

Identificación de la sustancia o preparación (nombre comercial):

CINTAS **SL98pt** para Estampar al Calor, Serie KAHLO de 12µm (CIN-SL98pt-xx-240)

Proveedor:

GROUPMAXI S.A.S.
 Carrera 66 No. 42 - 83
 Medellín - Colombia

No. Teléfono:

Tel.: +57 (4) 589 1635

No. Teléfono de Emergencias:

Tel.: +57 (4) 589 1635

2. Composición / Información de los Ingredientes

Durante el funcionamiento normal y el uso, este artículo de material sólido no presenta inhalación, ingestión o químicos peligros. Cuando este artículo es mecanizado o modificado de otra manera por el usuario, los polvos pueden crearse en cantidades lo suficientemente importantes como para afectar la funcionalidad de las máquinas y equipos y pueden ser potencialmente peligrosos si se exceden los límites de exposición descritos en la Sección 8.

3. Identificación de Peligrosidad

Donde está presente, los constituyentes listados existen como un sólido.

Nombre químico	Numero CAS	%
Tereftalato de polietileno	25038-59-9	77-89
Aluminio	7429-90-5	≤1
Resina de melanina		≤4
Nitrocelulosa	9004-70-0	≤1
Resina olefina	9004-70-0	≤1
Resina de fenol		≤7
Resina rosín		≤3

(continúa en la siguiente página)

El contenido de esta publicación se entrega sólo como información. Esta publicación no contiene ninguna garantía respecto a la actualidad, exactitud, integridad y calidad de la información aquí entregada o con respecto a la disponibilidad del producto. La información de esta publicación y de los productos aquí descritos está sujeta a cambios o actualizaciones en cualquier momento sin previo aviso por parte de GROUPMAXI S.A.S. Todos los derechos reservados. © 2019 GROUPMAXI S.A.S.

CINTA PARA ESTAMPAR AL CALOR SERIE SL98pt

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 5 de 10

Resina de caucho		≤2
Resina terpénica		≤3
SiO ₂	7631-86-9	≤1
Resina cetona		≤7
Resina de vinilo		≤5
Resina acrílica		≤4
Resina de uretano		≤2
Los demás		≤3

Los rollos de la referencia SL98ptxx son **100% libres de metales pesados** como el mercurio, el plomo, el cadmio y el arsénico.

4. Medidas de Primeros Auxilios

Inhalación

Si la respiración se ha detenido, realice respiración artificial y obtenga asistencia médica inmediatamente. Si la irritación persistente, tos intensa o la respiración es difícil, dé aire fresco y busque atención médica lo antes posible.

Ingestión

Si se ingiere el producto o el polvo, busque atención médica o consejo médico de inmediato. No induzca el vómito.

Contacto visual

Las lesiones oculares causadas por partículas sólidas deben recibir atención médica inmediata. El polvo puede ser enjuagado de los ojos inmediatamente con grandes cantidades de agua, levantando los párpados inferior y superior de vez en cuando. Busque atención médica.

Contacto con la piel

Los cortes o abrasiones deben tratarse con prontitud con una limpieza completa del área afectada. Lave la piel con jabón o detergente suave y agua. Obtenga atención médica si se desarrolla y persiste irritación o dermatitis.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 6 de 10

5. Medidas contra Incendios

Propiedades Inflamables / Combustibles

Datos no disponibles

Explosión de fuego

Datos no disponibles

Medios de extinción

Use agua pulverizada, espuma resistente al alcohol, producto químico seco o dióxido de carbono

Equipo / Instrucciones para Combatir Incendios

Combate el fuego con las precauciones normales desde una distancia razonable. Procedimiento estándar para incendios químicos. Use ropa de protección completa y aparatos respiratorios autónomos de presión positiva.

6. Medidas de liberación accidental

Precauciones personales

El producto en forma sólida puede ser recogido a mano u otros medios para ser colocado en un recipiente.

Precauciones ambientales

Si la eliminación de desechos se considera necesaria, siga las regulaciones federales, estatales o locales.

Métodos de limpieza

Arriba No utilice aire comprimido para la limpieza.

7. Manipulación y Almacenamiento

Este producto no requiere precauciones especiales de seguridad para el manejo. Operaciones tales como la trituración, corte y lijado pueden generar polvos o humos que pueden requerir procedimientos especiales de manejo.

No almacenar junto a alimentos, comida para animales o textiles. Vea la recomendación de la Asociación Alemana de la Industria Química (Verband der Chemischen Industrie, VCI), Septiembre de 1993.

El contenido de esta publicación se entrega sólo como información. Esta publicación no contiene ninguna garantía respecto a la actualidad, exactitud, integridad y calidad de la información aquí entregada o con respecto a la disponibilidad del producto. La información de esta publicación y de los productos aquí descritos está sujeta a cambios o actualizaciones en cualquier momento sin previo aviso por parte de GROUPMAXI S.A.S. Todos los derechos reservados. © 2019 GROUPMAXI S.A.S.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)
 Última Revisión: 04.12.2018

Página 7 de 10

8. Controles de Exposición y Protección Personal

Controles de ingeniería apropiados

En el mecanizado, use ventilación adecuada local (preferiblemente) o general para asegurar que las concentraciones de polvos o vapores no excedan los límites de exposición. Mantenga el lugar de trabajo limpio y seco. Capacitar al personal para minimizar la exposición a los peligros durante la instalación y el reemplazo del producto. De forma regular, verifique la condición y el funcionamiento adecuado del equipo en el que se instalará el producto.

Protección Personal Respiratoria

No es requerido

Protección personal de las manos

Use guantes adecuados para períodos de exposición prolongada o para protegerse contra riesgos físicos.

Protección para los ojos

Siempre use gafas de seguridad con escudos laterales

Protección de la Piel

No requerido

9. Propiedades Físicas y Químicas

Aspecto/Olor:	Sólido en forma de hoja, el color puede variar
Umbral del olor	Sin datos
PH	Sin datos
Punto de ebullición	Sin datos
Punto de fusión	258-260 °C
Solubilidad (H2O)	Insoluble en agua
Gravedad Específica	1,4 g / cm ³ (20 °C)
Densidad	Sin datos
Coeficiente Octanol/H2O	Sin datos
Tasa de evaporación	No volátil
Peso molecular	Sin datos
Temperatura de descomposición	Sin datos

(continúa en la siguiente página)

El contenido de esta publicación se entrega sólo como información. Esta publicación no contiene ninguna garantía respecto a la actualidad, exactitud, integridad y calidad de la información aquí entregada o con respecto a la disponibilidad del producto. La información de esta publicación y de los productos aquí descritos está sujeta a cambios o actualizaciones en cualquier momento sin previo aviso por parte de GROUPMAXI S.A.S. Todos los derechos reservados. © 2019 GROUPMAXI S.A.S.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 8 de 10

Ignición automática	Sin datos
Límite inferior de inflamabilidad	Sin datos
Punto de inflamación	Sin datos
Límite superior de inflamabilidad	Sin datos
Densidad de vapor	Sin datos
VOC	Sin datos
Presión de vapor	Sin datos
Clase de Inflamabilidad	Inflamable si entra en contacto con el fuego
Viscosidad	Sin datos

10. Estabilidad y Reactividad

Estabilidad

Estable en condiciones normales de manipulación

Incompatibilidad

Oxidantes, ácidos y bases fuertes

Descomposición Peligrosa / Subproductos

Los óxidos de carbono y nitrógeno, fenol y formaldehído si se calientan en exceso de 300 °C

Polimerización peligrosa

El contacto del polvo con oxidantes fuertes puede causar incendio o explosión.

11. Información Toxicológica

Posibles efectos por vías de exposición

Inhalación	Ninguna
Contacto con los ojos	Ninguno
Contacto con la piel	Ninguno
Ingestión	Ninguno
Carcinogenicidad	Ninguna
Mutagenicidad	Ninguna
Teratogenicidad	Ninguna

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 9 de 10

12. Información Ecológica

Ecotoxicidad	No es biodegradable. No se espera que este producto presente un peligro ambiental.
Persistencia / Degradabilidad	Sin Datos
Potencial de bioacumulación	Sin Datos
Movilidad en el Suelo	Sin Datos

13. Consideraciones para la Eliminación de Desechos

Instrucciones de eliminación:

Deseche de acuerdo con las regulaciones federales, estatales, provinciales y locales. Las regulaciones también pueden aplicarse a los recipientes vacíos. La responsabilidad de la correcta eliminación de los residuos corresponde al propietario de los residuos.

14. Información de Transporte

El material no está regulado bajo las disposiciones del DOT.

15. Información Reglamentaria

Estado de inventario de la TSCA en los Estados Unidos

Todos los ingredientes de este producto están listados o están excluidos de la lista en el Inventario de Sustancias Químicas de la Ley de Control de Sustancias Tóxicas de EE. UU. (TSCA).

Estado del inventario DSL de Canadá

Todos los ingredientes de este producto están listados o están excluidos de la inclusión en la Lista de Sustancias Domésticas (DSL), la Lista de Sustancias no Domésticas (NDSL) o están exentos.

Sección 302 de CERCLA / SARA

No enlistado

SARA (311, 312) Clase de peligro

No enlistado

Sección 313 de CERCLA / SARA

No enlistado

(continúa en la siguiente página)

El contenido de esta publicación se entrega sólo como información. Esta publicación no contiene ninguna garantía respecto a la actualidad, exactitud, integridad y calidad de la información aquí entregada o con respecto a la disponibilidad del producto. La información de esta publicación y de los productos aquí descritos está sujeta a cambios o actualizaciones en cualquier momento sin previo aviso por parte de GROUPMAXI S.A.S. Todos los derechos reservados. © 2019 GROUPMAXI S.A.S.

Ficha Técnica & Ficha de Seguridad

Fecha de Impresión: 04.12.2018 (Versión 1)

Última Revisión: 04.12.2018

Página 10 de 10

California Prop 65

Este producto no está sujeto a los requisitos de información bajo la Proposición 65 de California.

Clasificación de peligros del SIMDUT

No enlistado

16. Otras Informaciones

Información adicional

Las declaraciones contenidas en esta ficha de datos de seguridad del material están basadas en el conocimiento actual. Tienen por objeto describir los productos con respecto a los requerimientos de seguridad y, por lo tanto, no tienen el efecto de garantizar ciertas propiedades.

Ficha de Datos de Seguridad del Material preparado por (departamento)

Departamento de Higiene Industrial.

Contacto

Sra. Cardona

No. Telefónico

+57 (4) 589 1635

Correo Electrónico

info@maxigraf.co