Produktdatenblatt

Aluminium Profile mit Folienbeschichtung

Repac Aluminium-Profile werden aus der Legierung EN AW-6060 hergestellt.
Die Herstellungsweise ist das Strangpressen, bei dem ein erhitzter Aluminiumbolzen (450-500°C) unter hohem Druck (1600-6500 Tonnen, je nach Pressengröße) durch ein Profilwerkzeug gepresst wird, dessen Öffnung dem Querschnitt des Profils entspricht.

Legierung EN AW-6060:

Streckgrenze Rp 0,2, N/mm²
Zustand T4 70
Zustand T6 190
Zugfestigkeit Rm, N/mm²
Zustand T4 150
Zustand T6 215
Bruchdehnung, A5%
Zustand T4 23
Zustand T6 10
Brinellhärte HB
Zustand T4 43
Zustand T6 67
Dichte (kg/m³) 2700
Elastizitätsmodul (Mpa) 70.000
Ausdehnungskoeffizient
20-100°C (°C-1)23E-05
Thermische Leitfähigkeit
20°C (W/mK)200
Elektrische Leitfähigkeit
% IACS52
Schmelzpunkt (°C)600-655

Um die Widerstandskraft der Oberflächen gegen Korrosion und mechanischen Verschleiß noch weiter zu erhöhen, ihr ein dekoratives Aussehen zu verleihen oder auf andere Weise die Eigenschaften der Oberfläche zu verändern, werden Repac Aluminium-Profile in Stone Design Pulverbeschichtet.

Zur Anwendung kommen Folienbeschichtungen des Herstellers Avery Dennison Materials Group Europe

Auf Seite 2 folgen die Produktspezifikationen des Herstellers.

Repac Montagetechnik GmbH & Co. KG
Ronnenberger Str. 15
D-30989 Gehrden

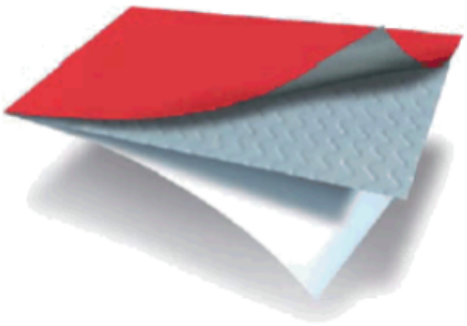
Tel. +49 5108 9291 0
E-Mail info@repac.de
Internet www.repac.de

Sitz der Gesellschaft: Gehrden | Registergericht: Amtsgericht Hannover, HRA 100599 | persönlich haftende Gesellschafterin: Repac Montagetechnik Verwaltungs-GmbH | Sitz der Gesellschaft: Gehrden | Registergericht: Amtsgericht Hannover, HRB 101008 | Geschäftsführer: Andree Kube, Rüdiger Timm

BJ993

Fasson ®

MC FSC
S2000NG-BG40BR



MC FSC

S2000NG

BG40BR

Facestock

A white, one side machine coated, woodfree printing paper with semi-gloss appearance.

The facestock is made from FSC® certified paper (FSC Mix Credit, chain-of-custody number: CU-COC-807907, Licence Code: FSC-C004451)

Basis Weight	77 g/m²	ISO 536
Caliper	66 µm	ISO 534

Adhesive

A general purpose permanent, acrylic based adhesive.

Liner

BG40 brown, supercalendered glassine paper.

Basis Weight	54 g/m²	ISO 536
Caliper	47 µm	ISO 534

Laminate

Total Caliper	124 µm±10%	ISO 534

Performance Data

Initial Tack	15 N/25mm	FTM 9 Glass
Peel Adhesion 90°	8 N/25mm	FTM 2 St.St.
Min. Application Temp.	5 °C	
Service Temperature	-20 °C to 80 °C	

Adhesive Performance

The adhesive is characterized by a high initial tack, excellent adhesion and good low temperature performance on a wide variety of substrates.

Applications and Use

The product are suitable for a wide range of industrial label applications where attractive semi-gloss appearance in multi-colour work is required.

Conversion and Printing

Facestock is suitable for solid and halftone images and text printing by letterpress, flexo (UV and waterbased) offset and screen processes. Hot and cold foil stamping, varnishing and variable imprinting with thermal transfer are also suitable for this product.

Compliance and Approvals

S2000NG complies with European food regulation 1935/2004/EC, with the German Recommendation (BfR) XIV and with FDA §175.105. It also meets the demands of the limit values laid down in 10/2011/EU. In accordance with the requirements of relevant EU food regulations, the adhesive S2000NG may safely stand in direct contact with dry, moist and fatty foodstuffs which have a reduction factor of at least 3 according to the Commission Regulation (EU) No 10/2011.

Shelf Life

To obtain optimal performance, use this product within two years of the date of manufacture, under storage conditions as defined by FINAT (20-25°C; 40-50%RH). Prolonged storage outside these conditions might reduce the shelf life.

FSC
www.fsc.org
FSC® C004451
The mark of responsible forestry

This is an automatically generated datasheet. All data to be considered as typical values and subject to change without prior notice. Further testing is always recommended.
If you would like to make a suggestion or comment on this datasheet, please send an email to datasheet.mgmt@eu.averydennison.com

Repac Montagetechnik GmbH & Co. KG
Ronnenberger Str. 15
D-30989 Gehrden

Tel. +49 5108 9291 0
E-Mail info@repac.de
Internet www.repac.de

Sitz der Gesellschaft: Gehrden | Registergericht: Amtsgericht Hannover, HRA 100599 | persönlich haftende Gesellschafterin: Repac Montagetechnik Verwaltungs-GmbH | Sitz der Gesellschaft: Gehrden | Registergericht: Amtsgericht Hannover, HRB 101008 | Geschäftsführer: Andree Kube, Rüdiger Timm