

Ref. **CLASSIC**
Range **Opaque**
Embossing **Sand* / pearl**
(Top / underside)

Composition

- Polypropylene sheet
- Halogen free, no substances that can damage the ozone layer
- Inert waste, non toxic and 100% recyclable
- Decomposition products by fire : carbon dioxide CO₂, vapour H₂O

Chemical properties

- Resistant to water, fats, alcohols and some solvents.
- Polypropylene can swell if exposed to certain solvents.
- Polypropylene along with several other plastics, can be distorted by some conventional litho inks. If the Priplak® is to be used within a litho printed job, avoid litho inks with mineral oil distillate. Vegetable / Soya based inks or similar are known to work well. Check with your ink supplier. Perform trials if in any doubt.

Physical properties

Properties	Units	Test method**	Values**	Tolerances
Thickness	µm	ISO 4593	280 à 2000	+0,02mm / -0,03mm
Density	g/cm ³		0,91 (except white 060)	+/- 0,01 g/cm ³
Flexural Elastic Modulus	MPa	ASTM D 790 tested on 500µm sample	850	+/-5%
Tensile strength at failure	N/mm ²		> 20	
Elongation at failure	%		> 100	
Tensile Impact test	KJ/m ²	ISO 8256 tested on 500µm sample	230	
Elmendorf Tear resistance	mN	ISO 1974 tested on 500µm sample	5400	+/-3%

The physical properties of the material will change with the temperature conditions.

Near or below 0°C, the material will become brittle. Therefore, for low temperature applications, please contact us for a specific product.

As a thermoplastic, the material may lose stiffness, with increasing temperatures. It may also swell. These changes are noticeable around 70°C. The Melting point of our product is around 140°C.

** These values are given as indicative for a standard quality and based on the standards mentioned.

Sheets size tolerance

Sheet size : 0/+5mm (machine and cross direction)
option of guillotine trimming

Sheet flatness : 5mm on both sides

Use conditions

- Acclimatisation at room temperature 24 to 48h after delivery
- Pallets not to be stacked.

Printing on Priplak®

Printing UV technology

- Priplak is corona treated on both sides to enable it to be printed in UV offset, UV screen, and UV digital. At the time of production, the surface energy is above 46 dynes/cm - but this declines over time. We recommend that Priplak is printed within 6 months from the date of production- for embossed grades, and 3 months for gloss products. (Exact production date is on the label). Keeping the material in its original wrappers and stored in a place without wide variations in temperature - or high humidity is very important. We recommend testing the suitability of the material prior to printing.
- Priplak suggest 4 sides trimmed material for automatic feeding. Our products are treated with an antistatic agent to help with feeding and reduce dust.
- Priplak recommend using inks that are specifically formulated for polypropylene. For more information please contact your ink supplier. Trial / test runs are always advised.
- A UV varnish or sealer is suggested to help protect the image and reduce scratching.

Other printing technology

Conventional screen (1 pack or 2 packs inks.) Priplak® can be printed with a surface tension below 40 dyne/cm. It is recommended to test before printing.

*Chevrons patterns may be visible on dark colours, on sand side

Cutting / Creasing on Priplak®

- Priplak recommend converting the material at temperature around 20°C.
- Cutting and creasing are possible on manual and auto-plate, as used in the cardboard industry. Creasing is mainly done "cold", i.e. normal working conditions. It can also be done with heat for high thickness or special cases.
- Use of semi-cutting blades for creasing is not advisable for Priplak® because they may generate an initial tear.
- In any case, the creasing process lengthens the material, and it is necessary to take this into account during the tooling design and manufacture.
- Cutting Priplak® in smaller sizes than delivered, especially A4 size and smaller, can release tension within the sheet, that can cause curl.

Assembling

- Priplak® can be glued, screwed, punched, perforated, sewn, ultrasonic / hot air welded...
- For glueing, we recommend 2 different types :
 - hot melt polyurethane reactive (PUR)
 - cyanoacrylates
- If Priplak® is in contact with printed surfaces (Priplak® used as cover) or laminating, we recommend that you test Priplak® compatibility with the other products involved. Indeed, some glue components, and inks containing a proportion of distillates, used in paper printing, can generate curl when in contact with Priplak®.

Compliance with legislation

Colour	toy norm EN 71/3	food regulation Directive 2002/72/EC	Coneg norm Directive 1994/62/EC	RoHS Directive 2002/95/CE
White 050	✓	✓	✓	✓
White 060	✓	✓	✓	✓
Yellow 155	✓	✓	✓	✓
Orange 250	✓	✓	✓	✓
Flame red 345	✓	✓	✓	✓
Ice blue 419	✓	✓	✓	✓
French blue 450	✓	✓	✓	✓
Royal blue 465	✓	✓	✓	✓
Oslo blue 476	✓	✓	✓	✓
Duck green 548	✓	✓	✓	✓
Green 550	✓	✓	✓	✓
British green 585	✓	✓	✓	✓
Ivory 608	✓	✓	✓	✓
Ash grey 822	✓	✓	✓	✓
Anthracite 860	✓	✓	✓	✓
Other colours	Please contact us			

✓ complies with the mentioned standard.

Toys norm : NF EN 71-3 (March 1995)
relating to safety of toys – Part 3 : migration of certain elements.

Food regulation : comply with Directive 2002/72/EC (Commission of 6 August 2002)
relating to plastics materials and articles intended to come into contact with foodstuffs as well as its successive amendments
Nota bene : When legislation specifies maximum migration levels, these must always be checked on the finished product using the recognized test methods of the country concerned.

Coneg norm (USA) & Directive 94/62/EC :
relating to packaging and packaging waste
Heavy metals (cadmium, lead, mercury, and chromium (VI)) content below 100ppm.

RoHS Directive 2002/95/EC (European Parliament and the Council of 27 January 2003) :
comply with requirements on the restriction of use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.
Compounds of heavy metals (Cadmium, Lead, Mercury and Chromium VI) and flame retardants (polybrominated biphenyls (PBB), polybrominated diphenyl ethers (PBDE)) have not been intentionally added in our formulation while manufacturing.
Therefore, our Priplak products do not contain any of these compounds with the exception of traces

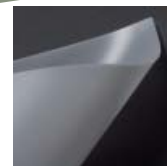
Storage conditions

Store in its original plastic wrapping, at a temperature around 20°C, away from light.

The information contained within this document are non contractual and are based on data given by our suppliers and on the present state of our knowledge. They are given in good faith and considered as correct. The manufacturer reserves the right to change the product, or its technical characteristics, without notice. However, as we do not control post-processing techniques and conditions of use, this information may not be extended to end products and does not constitute a guarantee for any specific application. So, you are requested to check its validity and suitability for the intended method of converting and application.

PRIPLAK® CLASSIC is a registered trade mark of PRIPLAK.

Not under controlled distribution



Ref. **IZILYSS OPAQUE**
Gamme **Signalétique**
Aspect **Mat / Satin**
(Recto / Verso)

Composition

- Feuille polypropylène
- Sans halogène, ni substance nocive pour la couche d'ozone
- Déchets inertes, non toxiques et 100% recyclables
- Sa combustion dégage du dioxyde de carbone et de la vapeur d'eau

Propriétés chimiques

- Résistant à l'eau, aux graisses, aux alcools et à certains solvants.
- Le polypropylène peut gonfler au contact de certains solvants.
- Priplak®, comme d'autres plastiques, peut être déformé par les encres offset conventionnelles. Si le Priplak® est utilisé pour l'impression offset, éviter les encres offset minérales. Les encres à base végétale/soja ou similaires sont connues pour leur efficacité, renseignez-vous auprès de votre fournisseur d'encres. Faire des tests au préalable.

Propriétés physiques

Propriétés	Unité	Test**	Valeur**	Tolérances
Epaisseur	µm	ISO 4593	280 à 1200	+0,02mm / -0,03mm
Densité	g/cm ³		0,98	+/- 0,01 g/cm ³
Module d'élasticité (par flexion)	MPa	ASTM D 790 testé sur 500µm	850	+/-5%
Transmission Lumineuse	%		< 1	
Résistance au choc-traction	KJ/m ²	ISO 8256 testé sur 500µm	230	
Résistance déchirure (Elmendorf)	mN	ISO 1974 testé sur 500µm	5400	+/-3%

Les propriétés physiques du produit peuvent varier en fonction de la température.

Proche ou en dessous de 0°C, le matériau peut devenir cassant. Pour des applications à basse température, nous contacter.

De même, soumis à température, comme tous les thermoplastiques, le matériau peut perdre en rigidité, s'accompagnant d'un phénomène de dilatation. Ces phénomènes sont perceptibles autour de 70°C.

Le point de fusion de nos produits se situe autour de 140°C.

** Ces valeurs sont indicatives pour une qualité standard et basées sur les normes mentionnées.

Tolérances dimensionnelles

Format : 0/+5mm (sens machine et sens travers)
Possibilité d'équerrage sur demande
Planéité de la feuille : 5mm recto/verso

Conditions d'utilisation

- A réception du Priplak , laisser les feuilles à température ambiante (environ 20°C) entre 24 et 48 heures avant utilisation, afin de stabiliser les feuilles à cœur.
- Ne pas gerber les palettes.

Impression sur Priplak®

Impression U.V.

- Le Priplak® est traité Corona recto / verso afin de permettre son imprimabilité en offset UV, sérigraphie UV et impression digitale UV. L'énergie de surface, à la fabrication, est supérieure à 46dynes/cm mais décroît dans le temps. Nous recommandons d'imprimer le Priplak® de préférence dans les six mois pour les faces grainées et trois mois pour les faces glacées après la date de fabrication (précisée sur l'étiquette) en veillant à ce que le produit soit conservé dans son emballage d'origine et stocké dans un endroit non exposé à l'humidité et à des variations de températures importantes. Il appartient à l'imprimeur de vérifier et tester au préalable l'imprimabilité du support.
- Priplak conseille un équerrage « 4 côtés » pour les utilisations en système d'alimentation automatique. Nos produits sont traités antistatique afin de faciliter cette étape et éviter l'empoussiérage.
- Priplak recommande des encres adaptées au polypropylène. Pour plus d'informations, renseignez-vous auprès de votre fournisseur d'encres. Des essais préliminaires/tests sont conseillés.
- Afin de protéger l'impression contre l'abrasion, nous vous recommandons d'appliquer un vernis de protection offset UV.

Autre type d'impression

En sérigraphie traditionnelle (encres mono ou bi-composants), une tension de surface inférieure à 40 dynes/cm autorise l'impression. Il est cependant recommandé d'effectuer un test préalable.

Découpe et rainage sur Priplak®

- Priplak préconise une température autour de 20°C.
- Découpe et rainage sur Priplak® sont possibles sur platines manuelles ou automatiques, utilisées généralement dans l'industrie du carton. En général, le rainage s'effectue à froid. Pour de fortes épaisseurs, il est préférable de le réaliser à chaud.
- L'utilisation de filets demi-coupant est déconseillé pour le Priplak® car ils favorisent les amorces de déchirure.
- Le rainage génère un allongement de la matière dont il faut tenir compte pour la conception de l'outil.
- La découpe du Priplak en format inférieur à celui livré, proche d'un format A4, voire moins, peut générer la libération de contraintes au sein de la feuille, donnant lieu à un phénomène de curl.

Assemblage

- Priplak® peut être collé, soudé à l'air chaud ou par ultra-sons, riveté, perforé, cousu...
- Pour le collage, Priplak recommande deux types de colles :
 - hot melt polyurethane reactive (PUR)
 - cyanoacrylates
- Dans le cas d'assemblage du Priplak® au contact de surfaces imprimées (couverture en Priplak®) ou contrecollage, il est fortement recommandé de faire des tests préalables afin de s'assurer de la compatibilité du Priplak® avec les autres produits. En effet, certains composants de colle, encres contenant des hydrocarbures aliphatiques, aromatiques, utilisées dans l'impression du papier peuvent générer des phénomènes de curl au contact du Priplak®.

Conformité avec les normes

Couleur	Norme jouet EN 71/3	Norme alimentaire Directive 2002/72/CE	Norme Coneg Directive 1994/62/CE	RoHS Directive 2002/95/CE
Blanc Opaque	✓	✓	✓	✓

✓ Conforme à la norme citée

Norme jouet : Norme NF EN 71-3 (Mars 1995)
Relative à la sécurité des jouets – Partie 3 : migration de certains éléments

Norme alimentaire : Directive 2002/72/CE (Commission du 6 Août 2002) et ses amendements.
Concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

La notion de migrations globale et spécifique est un autre aspect de la directive, qui dépend des conditions de l'utilisation finale du produit (nature de denrées alimentaires, température, temps de contact,...). De ce fait, cette conformité est à tester sur le produit fini.

Norme Coneg (USA) & Directive 1994/62/CE (Conseil du 20 Décembre 1994) :

Relative aux emballages et aux déchets d'emballage.
Teneur en métaux lourds (cadmium, plomb, mercure, et chrome (VI)) inférieure à 100ppm.

RoHS Directive 2002/95/CE (Parlement Européen et du Conseil du 27 Janvier 2003) :

Relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.

Conditions de stockage

Le Priplak® doit être stocké dans son emballage d'origine, à l'abri de la lumière, à une température proche de 20°C.

Les informations contenues dans ce document sont non contractuelles et proviennent de données de nos fournisseurs basées sur l'état actuel de nos connaissances. Elles sont données de bonne foi et considérées comme exactes. Le fabricant se réserve le droit de changer le produit et/ou ses caractéristiques techniques. Cependant, comme nous ne contrôlons pas les conditions et méthodes d'utilisation, ces informations ne sont pas applicables aux produits finis et ne sauraient constituer une garantie pour des applications spécifiques. Ainsi, vous devez vous assurer que nos produits donneront entière satisfaction dans votre application.

PRIPLAK® IZILYSS OPAQUE est une marque déposée de la société PRIPLAK.

Diffusion non contrôlée