



# HOJA TÉCNICA PRINTEX

**DESCRIPCIÓN:** Es una película de PVC rígida, con acabado una cara mate, diseñada para aplicaciones en el área de artes gráficas. Ampliamente utilizada en tarjetas de expresión social, avisos publicitarios, carnetización, tarjetas de valor. Gracias a su formulación y terminado permite impresión por diferentes medios, tales como offset UV y oxidación, screen, flexografía y rotograbado.

**CALIBRE:** 160, 210, 260, 300, 310, 390, 460, 510.

**COLOR:** BLANCO

| PROPIEDADES                                  |        | METODO     | UNIDAD           | VALORES TÍPICOS* |            |            |             |              |
|--|--------|------------|------------------|------------------|------------|------------|-------------|--------------|
| CALIBRE                                      |        | DIN 53370  | Micras           | 160              | 210        | 260        | 300         | 310          |
| PESO   |        | ASTM E252  | g/m <sup>2</sup> | 214              | 286        | 354        | 400         | 423          |
| RESISTENCIA AL RASGADO, PROPAGACIÓN          | L<br>T | ASTM D1922 | g-f              | 250<br>350       | 600<br>650 | 600<br>700 | 900<br>1200 | 1100<br>1400 |
| ESTABILIDAD DIMENSIONAL (100 °C, 10 minutos) | L      | ASTM D1204 | %                | 9.0              | 6.0        |            |             |              |
| RESISTENCIA AL IMPACTO                       |        | DIN 53448  | J/mm             | 4.0              |            |            |             |              |
| BRILLO (@ 60°)                               | C<br>R | ASTM D2457 | UB               | 5.0<br>30.0      |            |            |             |              |
| TENSIÓN SUPERFICIAL                          |        | ASTM D2578 | mN/m             | 36               |            |            |             |              |

| PROPIEDADES                                 |        | METODO     | UNIDAD           | VALORES TÍPICOS* |              |              |
|---|--------|------------|------------------|------------------|--------------|--------------|
| CALIBRE                                     |        | DIN 53370  | Micras           | 390              | 460          | 510          |
| PESO  |        | ASTM E252  | g/m <sup>2</sup> | 531              | 626          | 697          |
| RESISTENCIA AL RASGADO, PROPAGACIÓN         | L<br>T | ASTM D1922 | g-f              | 1500<br>2000     | 1700<br>2200 | 2300<br>2600 |
| ESTABILIDAD DIMENSIONAL (100°C, 10 minutos) | L      | ASTM D1204 | %                | 4.0              |              |              |
| RESISTENCIA AL IMPACTO                      |        | DIN 53448  | J/mm             | 4.0              |              |              |
| BRILLO (@ 60°)                              | C<br>R | ASTM D2457 | UB               | 5.0<br>30.0      |              |              |
| TENSIÓN SUPERFICIAL                         |        | ASTM D2578 | mN/m             | 36               |              |              |

\*Valores típicos: corresponden a los valores medios registrados en histogramas de curvas de frecuencias.  
L: SENTIDO LONGITUDINAL, T: SENTIDO TRANSVERSAL; C: CARA MÁS MATE, R: RESPALDO

**EMPAQUE:** El material puede ser entregado en rollos o en láminas. Dependiendo de las necesidades del cliente, el material se empaqueta en cajas de cartón o se estiba. En el caso del material estibado, las láminas son protegidas con película de PE extensible.

**ALMACENAMIENTO Y FECHA DE VENCIMIENTO:** EL Printex debe almacenarse en su empaque original, bajo techo, en lugares frescos (temperatura no mayor a 30°C). No debe haber incidencia directa de la luz del sol. Los pallets deben ser transportados de forma tal

|                                 |  |  |                                       |
|---------------------------------|--|--|---------------------------------------|
| FECHA DE REVISION: Febrero 2017 | REVISADO POR:<br>Jorge Cárdenas.<br>ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD. | APROBADO POR:<br>JUAN VARGAS.<br>JEFE ASEGURAMIENTO CALIDAD. | FECHA PROXIMA REVISION:<br>ENERO 2019 |
|---------------------------------|--|--|---------------------------------------|

DOCUMENTO ELECTRONICO, NO REQUIERE FIRMA

Página 1 de 2

FILMTEX S.A.S. Carrera 73 N° 62D 81 Sur. Bogotá – Colombia; [www.filmtex.com](http://www.filmtex.com);  
PBX +57-1- 6449844. Servicio al Cliente: 01 8000 52 1212. Email: [contactcenter@oadmin.com](mailto:contactcenter@oadmin.com)



# HOJA TÉCNICA PRINTEX

que no sufran caídas. Bajo óptimas condiciones de almacenamiento, el material puede ser utilizado hasta 1 año después de su fecha de despacho.

**IDENTIFICACION:** Cada estiba tiene una etiqueta de identificación que contiene el calibre del material, el ancho, el color, el lote y la fecha de producción.

## RECOMENDACIONES DE USO:

El material debe estar almacenado de forma tal que no tenga incidencia directa de la luz solar y debe almacenarse en lugares frescos.

Debe tenerse especial cuidado de procesarse en ambientes limpios para evitar que se deposite mugre en la superficie de la película. El material debe manipularse en lo posible con guantes para evitar el contacto directo de las manos. Esto evitará defectos en los procesos de impresión.

Impresión por screen: utilizar tintas para PVC. Estas tintas contienen resinas acrílicas que permiten buena adherencia sobre la película. Es recomendable que el sitio tenga una buena ventilación para que las tintas sequen rápidamente y no haya contaminación ambiental.

Impresión por offset: Utilizar tintas para sustratos no absorbentes. Dichas tintas generalmente, vienen modificadas por el proveedor respecto al nivel de los agentes entrecruzantes, para facilitar el anclaje a la superficie y acelerar el secado de cada tinta.

Nota: En todos los sistemas de impresión, se recomienda al cliente que haga previamente los respectivos ensayos de imprimibilidad y anclaje, de la mano de su proveedor de tintas, de modo que se logre el diseño adecuado de la tinta para superficie de PVC, caso printex y optimizar el desempeño durante el proceso de impresión.

Aplicaciones a exteriores: su uso es limitado, puesto que sus componentes están diseñados para ambientes internos donde no hay incidencia de la luz del sol directa.

## Cálculo del rendimiento:

Para elaborar el cálculo de rendimiento de kilos a número de láminas, se multiplica el peso, g/m<sup>2</sup>, por el ancho y largo de la lámina.

Ejemplo: Si se tiene una lámina de 0.71x1.01 m, para calibre 160μ, entonces:  
214g/m<sup>2</sup>x0.71m x1.01m=153.5g/lámina.

Se debe tener en cuenta que el peso del material es directamente proporcional al calibre y que éste tiene una variación originada en el proceso de elaboración. Dicha variación depende del calibre. Así, para calibres menores a 200 μ, la variación es de ±10%, entre 200 y 400μ, ±7%, y para calibres mayores a 400μ, ±5%.

*Los datos y la información presentados en esta hoja técnica corresponden a muestras analizadas y a la capacidad del proceso de elaboración, según los métodos descritos en la fecha de revisión. Los valores típicos deben ser tomados como una guía y no como propiedades de diseño. Estos valores son susceptibles de ser modificado. Esta información no exige al cliente de verificar las características del material para su aplicación específica.*

|                                 |  |   |                                       |
|---------------------------------|--|---|---------------------------------------|
| FECHA DE REVISION: Febrero 2017 | REVISADO POR:<br>Jorge Cárdenas.<br>ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD. | APROBADO POR:<br>JUAN VARGAS.<br>JEFE AEGURAMIENTO CALIDAD. | FECHA PROXIMA REVISION:<br>ENERO 2019 |
|---------------------------------|--|---|---------------------------------------|

DOCUMENTO ELECTRONICO, NO REQUIERE FIRMA

Página 2 de 2

FILMTEX S.A.S. Carrera 73 N° 62D 81 Sur. Bogotá – Colombia; [www.filmtex.com](http://www.filmtex.com);  
PBX +57-1- 6449844. Servicio al Cliente: 01 8000 52 1212. Email: [contactcenter@oadmin.com](mailto:contactcenter@oadmin.com)