



#### **BiessSse Tape Solutions**

La divisione Tape del gruppo BiessSse® è specializzata nella progettazione e produzione di nastri adesivi per il mercato globale, ideali per le applicazioni industriali più complesse.

Grazie a una profonda conoscenza dei materiali e all'uso delle tecnologie di produzione più avanzate, BiessSse® realizza prodotti altamente performanti, pensati per settori industriali ad alto contenuto tecnologico e innovativo.

Un team di chimici specializzati lavora ogni giorno per sviluppare nastri adesivi personalizzati, con diversi gradi di adesione, coesione e bagnabilità, per rispondere alle esigenze specifiche di ogni cliente.

L'esperienza consolidata nel settore e l'elevata competenza tecnica del team di Ricerca e Sviluppo, unita a una vasta gamma di supporti, liner e adesivi, permettono di offrire soluzioni su misura, accompagnando il cliente in tutte le fasi: dalla progettazione allo sviluppo, fino alla sperimentazione e all'applicazione.



Innovazione di processo attraverso:

Soluzioni Tape
Nastri adesivi tecnici altamente performanti
per le applicazioni industriali più sfidanti

# Soluzioni **Equipment**Macchine proprietarie innovative

per l'applicazione dei nastri adesivi

# Soluzioni Software

Software multipiattaforma e user-friendly, a supporto dell'automazione industriale



www.biesSseworld.com

BSFIRM200SEAL IT 00\_04/25





BS SEAL 200





# BIELLE



# Nastri adesivi rigidi

#### **BS SEAL 200**

È la soluzione più avanzata nel processo di laminazione della lastra al supporto in poliestere per la stampa nel settore del cartone ondulato.

Progettato per soddisfare le reprohouse che adottano i più elevati standard.

BS SEAL 200 introduce un nuovo protagonista nei processi di Pre-stampa; è un prodotto di fascia alta, innovativo e performante.

#### **Caratteristiche Distintive**

- Struttura superficiale innovativa: Il liner è stato appositamente studiato per imprimere nell'adesivo una struttura unica studiata per l'eliminazione dell'aria, riducendo il rischio di bolle e assicurando un'adesione uniforme su un'ampia area di contatto. Il risultato? Un'adesione ideale e una riduzione dei tempi di lavorazione.
- Resistente ai solventi: un adesivo formulato ad hoc che combina massima adesione e resistenza ai solventi utilizzati nel lavaggio delle lastre, garantendo massima versatilità.
- Protezione avanzata: Il nome "SEAL" riflette la capacità del prodotto di sigillare, creando una barriera efficace contro agenti esterni, prevenendo infiltrazioni di inchiostri e solventi, migliorando la resa finale e ottimizzando il flusso di lavoro.

## **Utilizzo e Vantaggi**

- Perfetto per le reprohouse: Semplifica il montaggio delle lastre, migliorando precisione e produttività.
- Versatile: Si adatta facilmente al processo scelto dal cliente. E' utilizzabile anche per l'applicazione prima del ciclo di lavaggio con solventi e asciugatura della lastra, grazie alla sua composizione di adesivo e supporto in PET.
- Resistenza del prodotto

#### **BS SEAL 200**

Il reparto Ricerca e Sviluppo di BiesSse ha sviluppato un prodotto contraddistinto

- un supporto in PET
- un liner in polipropilene (PP)
- un adesivo unico resistente ai solventi, ai raggi UV e alle alte temperature

Qui di seguito sono riportate le caratteristiche di due solventi spesso utilizzati nelle fasi di lavaggio con cui i fotopolimeri restano a contatto per circa 20 minuti.

Solvente	Flexosol	Fotoras	P. Eboll., °C*
Decaidronaftene	-	33-37	185-195
2-Etil Esil Acetato	30-50	-	199
Idrocarburi C10-13	30-50	48-52	186-214
Alcool Benzilico	10-20	9 -11	205
Alcool 2-Etil Esilico	3-5	4-6	184

<sup>\*</sup> Punto di ebollizione

Il reparto Ricerca e Sviluppo di BiesSse per BS SEAL 200 ha prodotto un adesivo resistente a questi solventi.

▲ Nota: per garantire un risultato superiore il prodotto si raccomanda l'applicazione con un laminatore.



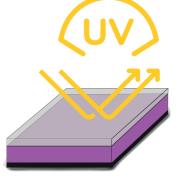
### Gamma dei nastri adesivi rigidi e morbidi



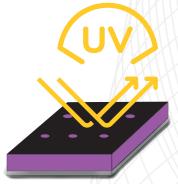
# Le fasi di trasformazione della lastra in fotopolimero



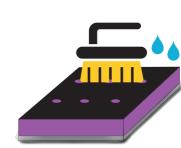
1. Immagine laser dello strato LAMS



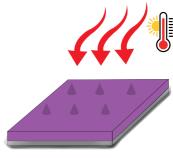
2. Retro del fotopolimero esposto ai raggi UV-A



3. Fronte del fotopolimero esposto ai raggi UV-A



4. Lavaggio con solvente /acqua



5. Asciugatura con aria calda circa 60° C



6. Finitura con raggi UV-C