

# PCT04060 PAPEL ADHESIVO PARA ETIQUETAS DEN . ORIGEN

## Versión (26.0)



<b>Título</b>	PCT04060 PAPEL ADHESIVO PARA ETIQUETAS DEN . ORIGEN		
<b>Fichero</b>	PCT04060_PAPEL_ADHESIVO_PARA_ETIQUETAS_DEN._ORIGEN.p		
<b>Versión</b>	26.0	<b>Fecha Versión</b>	24/03/2025
<b>Autores</b>	JESUS JOSE ROMERO PRIETO, ANA GOMEZ MARTINEZ, LUIS ORTIZ SIMON, FERNANDO DOMINGUEZ ANTONAYA, ANDRES ARAUJO BRIONES, DANIEL PUENTE DIEZ, ROBERTO ARAUJO PIREZ, INMACULADA AYUSO ARCOS, MARIA YOLANDA PEREZ MARABE, GALLARDO CAMERO,		
<b>Revisado por</b>	JOSE CARLOS TEMPRANO PEREZ, DAVID FERNANDEZ SACRISTAN, ANTONIO AYMA GONZALEZ, GREGORIO MORENO FERNANDEZ, PERRUELO SOLER		
<b>Fecha Revisión</b>	20/03/2025		
<b>Aprobado por</b>	ANTONIO RIOFRIO DOMINGUEZ		
<b>Fecha próxima revisión</b>			
<b>Fecha Aprobación</b>	24/03/2025		

Esta portada ha sido autogenerada por el gestor documental. La información que en ella se representa se corresponde con metadatos del documento para esta versión en cuestión.

Este documento está disponible en la siguiente dirección:  
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7213508>



## ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones .....	2
2. Descripción de la Materia .....	2
3. Especificaciones Generales de la Materia .....	3
4. Especificaciones Particulares .....	5
5. Requisitos del Acabado Superficial.....	6
6. Plan de Muestreo.....	7
7. Requisitos del Servicio .....	8



## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

---

Cambio en las especificaciones y nuevos ensayos del adhesivo.

En el punto 3 se especifican los métodos de ensayo y se elimina de columna de NO CONFORMIDAD.

En el punto 4 Especificaciones Particulares se elimina la columna de no conformidad.

En el punto 5 Requisitos del Acabado Superficial se elimina la columna de no conformidad.

En el punto 6, se actualizan las especificaciones en la norma de aplicación del plan de muestreo.

## 2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

---

### MATERIA:

- Papel autoadhesivo para etiquetas de vinos y otras.

### CÓDIGO SAP:

- Según condiciones particulares.

### 3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
<b>PAPEL FRONTAL</b>		
1. Composición	Excluida pasta mecánica. Papel estucado semibrillo y supercalandrado.	Reactivo Wiesner
2. Color	L* = 93,5 a* = 0,6 b* = - 5  $\Delta E < 5$	Coordenadas de color CIE Lab. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Componente especular incluido. Sin filtro U.V. <a href="#">(C/10°, SCI/100)</a>
3. Resistencia al arrancado	>7	<a href="#">UNE 57088</a>
4. pH superficial	>5,5	<a href="#">TAPPI 529 (enlace actualizado)</a>
5. Humedad absoluta	6,5 ± 1%	<a href="#">ISO 287</a>
6. Gramaje	80 ± 3 g/m <sup>2</sup>	<a href="#">ISO 536 (enlace actualizado)</a>
7. Espesor	70 ± 8 µm	<a href="#">ISO 534 (enlace actualizado)</a>
8. Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm <sup>2</sup> )	<a href="#">TAPPI T437 (enlace actualizado)</a>
9. Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	

<b>ADHESIVO</b>		
10. Composición	Adhesivo de tipo hotmelt o acrílico	
11. Tack	>14 N	<a href="#">FINAT_9</a>
12. Fuerza del adhesivo	>15 N	<a href="#">FINAT_1</a>
13. Caducidad del adhesivo	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante un año a partir de la fecha del suministro a FNMT	
14. Simulación cubitera	Comportamiento correcto (que no se desprenda la etiqueta de la botella)	Procedimiento interno del Laboratorio FNMT
15. Simulación nevera	Comportamiento correcto (que no se desprenda la etiqueta de la botella)	Procedimiento interno del Laboratorio FNMT
<b>PAPEL SOPORTE SILICONADO</b>		
16. Gramaje	80 ± 4 g/m <sup>2</sup>	<a href="#">ISO 536 (enlace actualizado)</a>
17. Espesor	68 ± 8 µm	<a href="#">ISO 534 (enlace actualizado)</a>
18. Resistencia a la tracción Longitudinal	>7 kN/m	<a href="#">ISO 1924/2</a>
19. Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	
20. Publicidad	El soporte estará exento de publicidad y/o referencias de empresa suministradora o de cualquier otro tipo.	
<b>CONJUNTO</b>		
21. Espesor total	145 ± 15 µm	<a href="#">ISO 534 (enlace actualizado)</a>
22. Empalmes en bobina	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bobinas con 2 ó más empalmes.</li> <li>- Entrega con más del 40% de las bobinas con 1 empalme</li> <li>- Entrega entre el 20 y 40% de las bobinas con 1 empalme</li> </ul>	<i>Documentación facilitada por el proveedor con cada entrega.</i>
23. Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	



#### 4. ESPECIFICACIONES PARTICULARES

ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
Código SAP: <b>11210025</b>		
1. Ancho de banda	400 ± 2 mm	Apreciación = 0,1
3. Diámetro interior del mandril	76 ± 1 mm	<a href="#">ISO 13542</a>
2. Diámetro exterior de la bobina	<1000 mm. 3000 metros lineales en cada bobina	



## 5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN
1.- Pegotes, Arañazos, agujetas, polvo, manchas y cortes	Exento
2. Superficie	Uniforme, sin desbordamientos laterales del adhesivo
3. Bobinado	El papel frontal con la cara tela al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado
4. Empalmes por bobina (ver imagen en "Anexos")	Los empalmes se realizan enfrentando los bordes del ancho de la banda, <b>nunca montando las bandas</b> . Se unen con cinta lo suficientemente fuerte para que aguante el arrastre de la bobina. La cinta se coloca por ambas caras del papel, dejando un residuo de cinta adhesiva al menos por uno de los dos extremos de aproximadamente 1 cm que servirán como testigo de la existencia de empalme.
5. Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 1 mm. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado
6.- Desbordamiento del adhesivo	Dureza suficiente para aguantar el desgaste y aplastamiento. Tacos sintéticos en los extremos.



## 6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote. Envío normal	Nº. de bobinas de un envío.
2. Muestra para el ensayo	Una probeta de bobina
3. Norma de aplicación	Del total del lote se extraen 3 probetas para comprobar las características. El material al que se refiere este documento deberá cumplir todas las especificaciones descritas en él.
4. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.



## 7. REQUISITOS DEL SERVICIO

---

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)

