

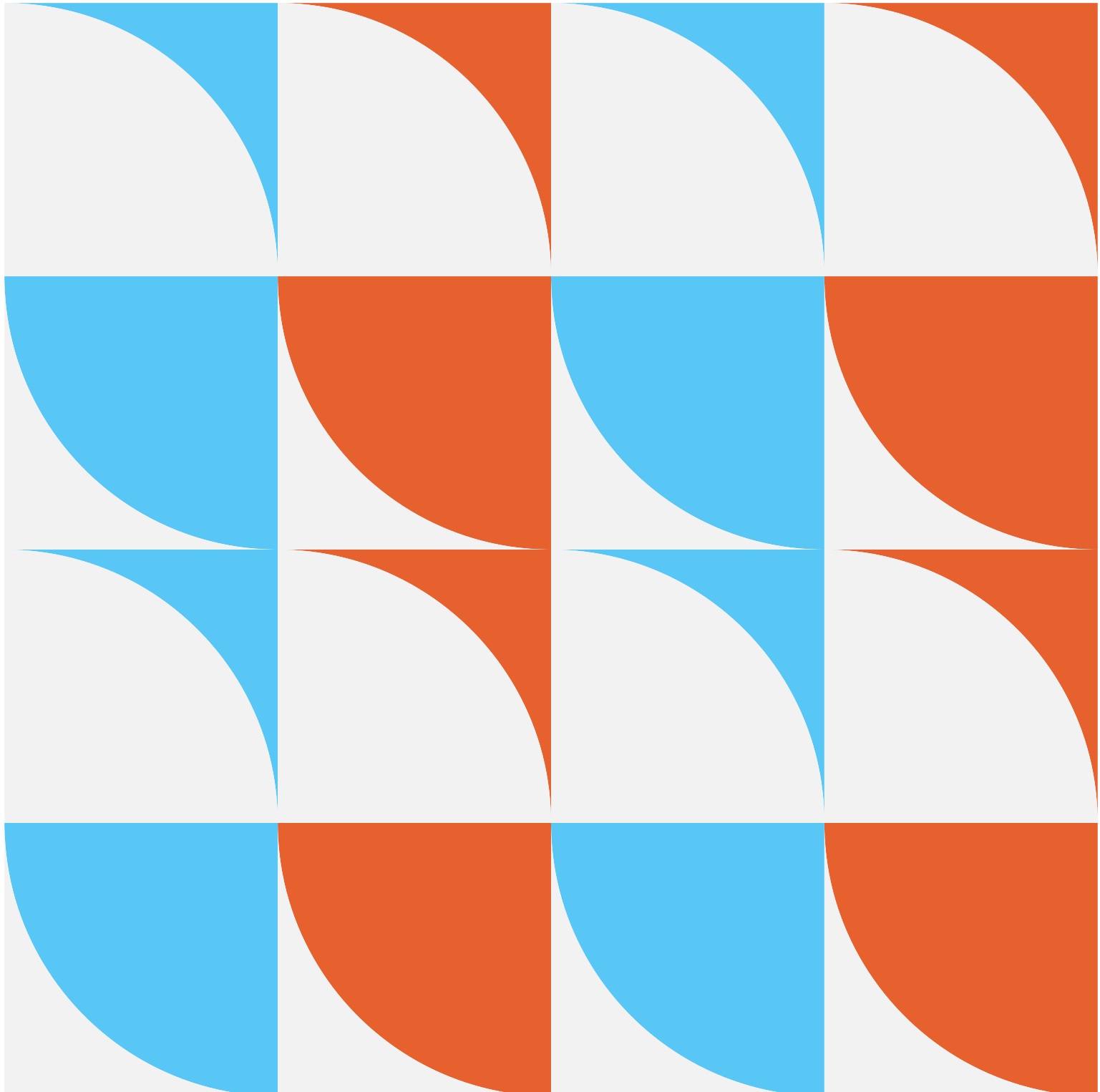
**Derprosa™**  
by Taghleef Industries

# Derprosa™ Gloss GSP Endurance



[derprosa.com](http://derprosa.com)  
[ti-films.com](http://ti-films.com)

PET film. High gloss, glueable,  
stampable and printable



22F731 PET Gloss GSP Endurance Thermal

PET film. High gloss, glueable, stampable and printable  
Film PET. Alto brillo colable, estampable e imprimible

## Main features

### Características principales

BOPET BOPET	Transparent Transparente	Gloss Brillo	Glueable Hot-Melt Colable Colable Hot-Melt	Glueable other adhesives Colable con otros adhesivos	Stampable standard Estampable Estampable básico	Stampable high precision Estampable altas presta- ciones	Thermal Termo
							
			Screen printing varnish standard Barniz serigrá- fico básico	Screen-printing varnish plus Barniz Serigrá- fico plus	Digital varnish 3D standard Barniz digital 3D básico	Printable Offset oxidative Imprimible Offset oxidativo	Printable Offset UV! Imprimible Offset UV!
							

## Special features

### Características destacadas

- \* High gloss and transparency
- \* Surface properties chemically suitable for all sorts of glues, varnishes, including the gritty matte UV, and foils
- \* Printable by traditional offset with oxidative inks (specifically for non-porous materials), offset UV and screen printing
- \* Alto brillo y transparencia
- \* Superficie con propiedades químicas adecuadas para todo tipo de adhesivos, barnices, incluido gritty matte UV, y stampings
- \* Imprimible por offset tradicional usando tintas oxidativas (específicas para materiales no porosos), offset UV y serigrafía

## Typical applications

### Aplicaciones habituales

- \* Folding cartons
- \* Case bound covers
- \* Yearbooks
- \* Cajas plegables
- \* Encuadernación de tapa dura
- \* Anuarios

Properties Propiedades	Thermal 22F731	Units Unidades	Test method Métodos de ensayo
Thickness Espesor	22	µm	-
	1.0	Mills	
Yield Rendimiento	39.53	m²/kg	Internal method Método interno
	27 791	ln²/Lb	
Wetting tension (BOPET side) Wetting tension (BOPET side)	42	Dyne	ASTM D 2578
Application temperature Temperatura de aplicación	110 - 150	°C	Internal method Método interno
	230 - 300	°F	

The information provided above is based on Taghleef Industries S.L. conclusive tests and experience, which are indicative only and provided as guidelines. They do not constitute a guarantee of any specific product attributes or the suitability of products for any specific use, purpose or application. Thorough testing is recommended before running any lamination job.

La información proporcionada anteriormente se basa en las pruebas concluyentes y experiencia de Taghleef Industries S.L., que son solo indicativas y se proporcionan a título informativo únicamente. Esta información no constituye garantía de ningún atributo específico del producto o su idoneidad para un uso específico, propósito o aplicación. Se recomienda realizar pruebas exhaustivas antes de proceder con cualquier proceso de laminación.