

**Derprosa™**  
by Taghleef Industries

# Derprosa™ Matte DL Pro-Shield™



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

Extra matte film, specifically designed  
to prevent any scratch on the surface













17V144 Matte DL Pro-Shield™ Wet  
30V244 Matte DL Pro-Shield™ Thermal

Extra matte film, specifically designed to prevent any scratch on the surface  
*Film extremadamente mate, específicamente diseñado para evitar cualquier tipo de arañazo en la superficie*

## Main features

### Características principales

BOPP BOPP	Transparent Transparente	Matte Mate	Scratch Resistant Antirrayas	Glueable Hot-Melt Colable Hot-Melt	Stampable standard Estampable básico	Screen printing varnish standard Barniz serigráfico básico	Digital varnish 3D standard Barniz digital 3D básico	Wet Al frío, sin adhesivo	Thermal Termo
									

## Special features

### Características destacadas

- \* Maximum protection against scuffing, scratching and abrasion during the entire life cycle of the printed and laminated product: lamination process, transformation, logistics, point of sale and final user handling
- \* Surface printable even after lamination with most UV inks
- \* Specially recommended for all types of black or dark color backgrounds that make scratches more visible
- \* Glueable and compatible with finishes such as spot UV or hot stamping
- \* *Máxima protección contra rasguños, arañazos y roces durante todo el ciclo de vida del producto impreso y laminado: proceso de laminación, transformación, logística, punto de venta y manipulación final del usuario*
- \* *Imprimible en la superficie incluso después de la laminación con la mayoría de las tintas UV*
- \* *Especialmente recomendado para fondos negros u oscuros que hacen que los arañazos sean más visibles*
- \* *Colable y compatible con acabados como spot UV o hot stamping*

## Typical applications

### Aplicaciones habituales

- \* Hard and soft book covers
- \* Electronics packaging
- \* Rigid boxes
- \* Premium prints
- \* Luxury folding cartons such as perfumes, spirits, jewelry, luxury bags, etc
- \* *Cubiertas de libros duras y blandas*
- \* *Packaging electrónico*
- \* *Cajas rígidas*
- \* *Impresiones premium*
- \* *Packaging de lujo como perfumes, bebidas espirituosas, joyería, bolsas de lujo, etc*

Properties Propiedades	Wet	Thermal	Units Unidades	Test method Métodos de ensayo
	17V144	30V244		
Thickness Espesor	17	30	µm	-
	0.7	1.2	Mills	
Yield Rendimiento	62.03	37.04	m²/kg	Internal method Método interno
	43 617	26 041	ln²/Lb	
Gloss (1) Brillo	10	8	%	Internal method Método interno
Dyne level Tensión superficial	≥ 37	40	mN/m	ASTM D 2578
Coefficient of friction Coeficiente de fricción	≤ 0.6	≤ 0.5	-	Internal method Método interno
Application temperature Temperatura de aplicación	-	110-120	°C	Internal method Método interno
	-	230-250	°F	
Lamination strength Fuerza de laminación	-	≥ 7.5	N/25.4mm	Internal method Método interno
	-	≥ 1.80	Lb/Inch	

(1) Laminated over a black printed cardboard: Gardagloss art 300g/m²  
Printing: Sakata master plus black. Printer: Heidelberg

(1) Laminado sobre soporte impreso negro: Gardagloss art 300g/m²  
Impresión: Sakata master plus negro. Impresora: Heidelberg

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.