

Recomendaciones	
Descripción del Producto	
Código	P2209
Industria	Tinta
Aplicación	Serigrafía
Categoría	UV-Lite S
Sub-categoría	Barniz
Tecnología	Tintas UV
Sustrato(s)	Impresiones con tintas UV-Lite S, PVC, Poliestireno, Vinil
Se recomienda su uso antes de	9 meses
Certificado(s)	ISO 9001
Performance:	
Viscosidad	Óptima
Acabado	Acabado brillante
Rasero:	
Dureza	70-85
Perfil	Rectangular
Tipo	Poliuretano
Pantalla:	
Malla	150 a 180
Almacenamiento:	
Notas	Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación. Conservar en ambiente fresco, seco y ventilado. No exceder los 35 ° C. y evitar luz directa del sol.

Última actualización: Abr 2019

UV-LITE S BARNIZ OPGL-100

Es un barniz perteneciente a la línea UV-LITE, tintas serigráficas de curado por radiación, con acabado brillante para impresión en poliestireno, PVC, vinilos. Se usa también como barniz de sobreimpresión en tintas de la familia UV-LITE S.

Características

- Barniz alto brillo.
- Buena adherencia.
- Buena resistencia al rasguño.
- Aplicación directa y sobreimpresión.

Formulación sugerida

Para una potencia de 160 watts/in, las dosis de energía recomendadas son: 110 mJ/cm² a 120 mJ/cm².

Estos valores deben ser verificados con la ayuda de un radiómetro. Estos valores deben ser verificados con la ayuda de un radiómetro. Regule las velocidades de la correa dependiendo de la potencia del horno de curado.

Si se experimenta una capa húmeda o pérdida de brillo debido al bajo curado, usualmente es consecuencia de un depósito excesivo de tinta.

Se debe hacer la verificación de curado para cada color. Los blancos y los colores especiales que contienen blanco son más lentos en curar y pueden requerir mayor intensidad de radiación UV. Los niveles de energía de luz de tinta a tinta y depende de varios factores: naturaleza química de la tinta, color, depósito de tinta (peso de capa), el sustrato impreso, colores proceso o planos.

Recomendaciones

Pre-Producción:

- El horno de curado UV, debe encontrarse en óptimas condiciones de uso, para ello se recomienda realizar mantenimiento periódico.
- La exposición a la luz puede formar una película en la superficie de la tinta que se deja en un envase abierto. Mantener los contenedores cerrados.
- Las tintas pueden afectarse por luz directa UV en el cuarto de impresión, tales como lámparas UV, tragaluces o ventanas.
- Agite bien la tinta antes de usar.
- Se recomienda trabajar entre 18 ° -32 ° C (65 ° -90 ° F) para una óptima impresión y desempeño del secado/curado. Menor temperatura aumentará la viscosidad de la tinta, perjudicando tanto el flujo de la tinta en la malla como el curado. Una temperatura mayor disminuirá la viscosidad de la tinta, reduciendo la definición de impresión, el espesor y la opacidad de la película.
- Realice una pre-prueba para determinar el mejor desempeño del proceso de impresión bajo sus condiciones de trabajo.

Referente al sustrato:

- Se recomienda que todos los sustratos sean probados antes de su uso. Sustratos similares pueden variar entre los fabricantes e incluso ente diferentes lotes del mismo fabricante.
- Asegure la limpieza del sustrato a imprimir. Ciertos plásticos pueden estar impregnados con plastificantes que pueden migrar perjudicando la adherencia y resistencia al bloqueo, incluso tiempo después de la impresión. Otros plásticos pueden llegar a ser quebradizos o doblarse después de la impresión.

Post-Impresión : Prueba de tack y secado:

- Realice esta evaluación después del tiempo recomendado para el curado total.
- Toque de la superficie de la impresión -la tinta debe sentirse seca.
- Presione con el pulgar -la superficie de la tinta no debe estropearse o emborronarse.

Prueba de rasguño:

Raspe la superficie de la película impresa con la parte posterior de la uña del dedo índice. Revise el desprendimiento que haya sufrido la impresión.

Prueba de adhesión:

- Coloque una banda de cinta autoadhesiva transparente 3M#550, ejerciendo moderada presión sobre el área impresa, evitando la formación de burbujas de aire, dobleces o arrugas. Retire la cinta en un ángulo de 180 grados. La película impresa no debe presentar desprendimiento.



Prueba de color:

- El brillo sólo pueden variar ligeramente dependiendo del espesor en la película de la tinta, así como el tipo de sustrato utilizado.

Importante

Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie. La información contenida en la presente hoja técnica está basada en nuestra buena fe y experiencia, por lo tanto no constituye en modo alguno garantía explícita o implícita de ningún tipo debido a las múltiples formas, variables, condiciones de aplicación, diversidad de fibras y materiales existentes. El usuario deberá determinar la adaptabilidad y aplicabilidad del producto para el uso al que lo destinará, comprobando todas las propiedades descritas en la presente hoja técnica, asumiendo para ello todos los riesgos y consecuencias directas e indirectas que este uso suponga. Remítase a la página web para obtener la última versión de esta hoja técnica antes de usar el producto. Quedan anuladas todas las ediciones previas a la presente versión y fecha de revisión.

Contenido Químico

Libre de Metales pesados: Estos productos no tienen contenido intencional de metales pesados (plomo, arsénico, cadmio, cromo, etc) como parte de su formulación. Todos los colores son producidos con pigmentos orgánicos. Es responsabilidad del usuario hacer un seguimiento exhaustivo y pruebas de todo el proceso de impresión para detectar la presencia de posibles contaminantes. Los utensilios y contenedores que tienen contacto con la tinta deben ser nuevos y previamente lavados para quitar trazas de químicos propios de estos objetos. El usuario deberá realizar sus propias pruebas para determinar y comprobar los contenidos químicos de sus estampados y lo expuesto en la presente Hoja Técnica antes de producir en serie. Debido a las múltiples fuentes de contaminación posibles, SQASA (Sociedad Química Alemana S.A.) ni sus distribuidores asumen responsabilidad directa o indirecta de daños ocasionados por contenidos químicos no deseados.