

Recomendaciones	
Descripción del Producto	
Código	P694
Industria	Tinta
Aplicación	Serigrafía
Categoría	Ultralite
Tecnología	Tintas al Solvente
Sustrato(s)	Polietileno, Polipropileno, tratado flexible.
Se recomienda su uso antes de	18 meses
Certificado(s)	ISO 9001
Performance:	
Adherencia	Buena adherencia.
Rasero:	
Dureza	70
Perfil	Rectangular
Tipo	Poliuretano
Pantalla:	
Malla	120
Malla tramas	150
Almacenamiento:	
Notas	Conservar en ambiente fresco y seco entre 15 a 35 ° C. Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación.

Última actualización: Abr 2019

ULT CYAN PROCESO T2

Tinta cuatricomía especialmente formulada para la impresión en polipropileno y polietileno flexibles (bolsas tratadas).

Características

- Buena adherencia en bolsas de polietileno y polipropileno.
- Resistencia al arrugado.
- Acabado brillante.

Formulación sugerida

- 1 kg Tintas ULTRALITE
 - 200-300 g Retardador S-SLOW
- Secado por evaporación al ambiente:
- Secado al tacto: 30 minutos
 - Secado curado total: 60 minutos (colores), 90 minutos (blancos)

Recomendaciones

Para propósitos de apilamiento, se requiere un mínimo de 12 horas para un curado total. Los blancos pueden requerir 24 horas.

PRE - PRODUCCIÓN

Condiciones generales

- 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 entre 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.

Importante:

- Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie.
- Agitar bien antes de cada uso.

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.