

| Recomendaciones                 |  |
|---------------------------------|--|
| <b>Descripción del Producto</b> |  |
| Código                          | P7065  |
| Industria                       | Tinta  |
| Aplicación                      | Serigrafía   |
| Categoría                       | UV-Lite S  |
| Tecnología                      | Tintas UV  |
| Sustrato(s)                     | PVC, Poliestireno, Vinil autoadhesivo  |
| Se recomienda su uso antes de   | 9 meses  |
| Certificado(s)                  | ISO 9001   |
| <b>Performance:</b>             |  |
| Viscosidad                      | Óptima   |
| Acabado                         | Acabado brillante  |
| Adherencia                      | Excelente adherencia.  |
| <b>Rasero:</b>                  |  |
| Dureza                          | 70-85  |
| Perfil                          | Rectangular  |
| Tipo                            | Poliuretano  |
| <b>Pantalla:</b>                |  |
| Malla                           | 150 a 180  |
| <b>Almacenamiento:</b>          |  |
| Notas                           | Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación.<br>Conservar en ambiente fresco, seco y ventilado.<br>No exceder los 35 ° C y evitar luz directa del sol. |

Última actualización: Abr 2019

## UV-LITE S VERDE VIVA

Tinta serigráfica de curado ultravioleta (UV), formulada para impresión sobre superficie plásticas, especialmente poliestireno.

### Características

- Impresión directa.
- Acabado brillante.
- Buena adherencia.
- Buena resistencia al rasguño.

### Formulación sugerida

Para una potencia de 160-200 watts/in, las dosis de energía recomendadas son: Medios tonos: 85-110 mJ/cm<sup>2</sup>. Colores sólidos: 120-150 mJ/cm<sup>2</sup>. 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

Aunque la potencia de curado de los colores son similares, se debe tener cuidado para asegurar que cada color es curado correctamente para así conseguir una buena adhesión al sustrato y entre capas. El color blanco y los colores especiales que contengan blanco son más lentos en curar por lo que necesitan más potencia de luz. Pre-Producción: Condiciones generales: 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 (65-90F) 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 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 color y el brillo sólo pueden variar ligeramente cuando la muestra aplicada es expuesta al aire. Esta variación dependerá de: Espesor en la película de la tinta. Formulación del color. Agregar grandes cantidades de Base RD, Barniz OPGL-100 o blanco a cualquier color. Mezclar varios colores para lograr el color específico. Mezclar una pequeña cantidad de cualquier color sólo con cualquier otro color. Tipo y tiempo de sustrato. Aumento de ángulo u orientación direccional.

### 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.