

UVHDPLAST

Lesklá UV / UV LED sítotisková barva

Barva bez CMR (není karcinogenní, mutagenní a reprotoxická).



POUŽITÍ

UVHDPLAST je UV / UV LED sítotisková barva určena pro potisk různých plastových materiálů, zejména používaných v obalovém průmyslu: tuhé nebo polotuhé plamenem předupravené nádoby z PET, předupraveného PP a PE (kosmetické lahvičky, kazety, plechovky, kapsle...).

Povrchové napětí musí být nejméně 42 dyn/cm². Při tisku více barev se doporučuje, aby mezi barvami nebyla prodleva delší než 24 hodin.



PODKLADY

- Lahve z PE předupravené plamenem
- Pevné a polotuhé láhve z PP předupravené plamenem
- PET, PETG, PETP



VÝHODY

- Rychle vytvrzující barva, vysoký lesk
- Odolnost proti otěru a mnoha chemickým látkám, čistícím prostředkům, kosmetickým přípravkům...



ASPEKT

Velmi lesklá barva.



SÍTOVINY

Sítovina 140–180 vláken/cm (355–450 vláken/palec).



TĚRKY

Typ SR1/HR1 (jednovrstvé) s tvrdostí 75–85 Shore.



TISKOVÉ ZAŘÍZENÍ

½, ¾ nebo plně automatické sítotiskové linky.



VYTVRZENÍ/POLYMERIZACE

Rtuťové výbojky:

UVHDPLAST lze vytvrzovat středotlakou UV rtuťovou lampou o výkonu (120–200 W/cm), která vytvrdí přibližně 4 500 kusů za hodinu.

Bílé, neprůhledné a metalické barvy se vytvrzují pomaleji (přibližně 3 000 kusů/hodinu).

- Doporučená dávka pro vytvrzení: je 175–250 mJ/cm² při ozáření 600 mW/cm².

Rychlost UV vytvrzování závisí na kvalitě UV vytvrzovací jednotky (výkonu a stáří lampy, stavu reflektoru, zaostření...), nánosu barvy, barvě podkladu a počtu UV vytvrzovacích lamp.

Vytvrzování pomocí UV LED:

UVHDPLAST lze vytvrzovat pod UV LED za následujících podmínek:

UV LED s minimálním výkonem 12 W/cm²,

Vlnová délka 395 nm.

Ujistěte se, že vzdálenost mezi LED diodami a podkladem odpovídá údajům uvedeným výrobcem vašeho zařízení.

UV urychlovač vytvrzení 44213:

V případě potřeby lze reaktivitu optimalizovat přidáním aditiva "UV urychlovač 44213" do barvy v množství 5–10 %. Funguje stejně dobře při vytvrzování UV LED jako při konvenčním vytvrzování UV zářením (rtuťová lampa).

Při použití tohoto pomocného prostředku postupujte opatrně, protože může způsobit zatvrdnutí barevné vrstvy. Pokud k tomu dojde, přidejte fotoiniciátor v množství 1 až 3 %.

- PI Bílý 43389 pro bílou barvu.
- PI Barevný 40873 pro ostatní odstíny barev.





BALENÍ

1 kg.



ČIŠTĚNÍ

Ředidla ECO N, 93801.



PŘILNAVOST BARVY

- Pro speciální požadavky, jako je extra odolnost vůči vodě, doporučujeme přidání 3 až 5 % tužidla ST305. Poté se zpracovatelnost směsi sníží na 4 až 8 hodin v závislosti na barvách.
- Na některé velmi obtížné podklady, kdy je přilnavost kritická, použijte 4 % tužidla AM9192. Zpracovatelnost směsi v nádobě je přibližně 10 hodin, pokud je uchovávána v tmavém, suchém a dobře větraném prostředí při teplotě 15–25 °C.



ŘEDĚNÍ

Standardní ředidlo ST178 (1 až 5 %).



PIGMENTOVÉ KONCENTRÁTY MULTIFLEX

Přidáním pigmentových koncentrátů Multiflex je možné zvýšit kryvost barev. Mějte však na paměti, že přidání nadměrného množství pigmentových koncentrátů může ovlivnit polymeraci; nepoužívejte proto samotné koncentráty.



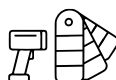
FLUORESCENČNÍ ODSÍNY

Musí být použity na bílém podkladu. Zpracovatelnost těchto barev je přibližně tři měsíce od data uvedeného na obalu. Odolnost vůči světlu je časově omezená, zejména při použití do exteriéru.



SKLADOVÁNÍ

Barvy řady UVHDPLAST mají zaručenou stálost v původním, neotevřeném balení 24 měsíců. Skladování by mělo být na suchém a tmavém místě při teplotě 15–25 °C.



MÍCHÁNÍ ODSÍNU

Naše oddělení pro míchání barev pracuje se softwarem Xrite a spektrokolorimetrem. Díky němu můžeme provádět míchání barev již od 1 kg. V takovém případě je nutné nám poskytnout co nejvíce informací o typu podkladu a jeho barvě, použité síťovině a také mokrý vzorek požadovaného výsledného odstínu.

Pokud máte software Xrite, můžeme vám také zaslat soubory IFSX s průvodcem formulací. Tyto průvodce formulací jsou k dispozici také v souborech aplikace Excel.



POMOCNÉ PROSTŘEDKY A SPECIÁLNÍ PRODUKTY

Nezapomeňte, že pomocné prostředky by se neměly do barev přidávat automaticky, ale měly by se používat s opatrností, protože jejich dávkování i oblast použití mohou často představovat rizika. Speciální produkty, které dodáváme, mají stálou kvalitu.

Firma Encres DUBUIT nemůže garantovat vhodnost použití, protože nemůže ovlivnit pracovní metody, ani provozní parametry práce s těmito produkty.



ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tiskařské barvy a související produkty vyráběné společností Encres DUBUIT neobsahují žádné látky vzbuzující mimořádné obavy (SVHC). Naše výrobky splňují požadavky směrnice 2011/65/EU (RoHS 2), 2015/863/EU (RoHS 3) a 94/62/ES (Koncentrace těžkých kovů přítomných v obalech). Další informace o dodržování našich předpisů naleznete v dokumentu Eco System, který je k dispozici na vyžádání.





HODNOCENÍ STÁLOSTI BARVY NA SVĚTLE

Nejspolehlivější metoda hodnocení spočívá v expozici tištěných materiálů v jejich skutečném prostředí: nevýhodou této metody je časová náročnost, která musí odpovídat požadované době expozice. Akcelerovaná metoda umožňuje testování tištěných materiálů ve speciálním zařízení. Porovnáním vývoje tisku vzhledem k standardním vzorkům je možné určit indexy stálosti (podle normy NFT 30-057):

1: Velmi špatná | 2: Špatná | 3: Střední | 4: Celkem dobrá | 5: Dobrá | 6: Velmi dobrá | 7: Vynikající | 8: Mimořádná

Stálost barvy na světle označuje schopnost udržet barvu a intenzitu v čase, přičemž závisí na druhu a intenzitě světla (denní či umělé). Neměla by být zaměňována s odolností proti jiným vlivům, jako jsou vlhkost, teplota nebo znečištění, které také ovlivňují trvanlivost barvy. Odolnost barvy se mění s tloušťkou vrstvy (tenčí vrstva = slabší odolnost) a s druhem podkladu. Síla barvy je dána složením – některé pojiva a pigmenty jsou odolnější vůči světlu než jiné, přičemž pastelové tóny a nízká intenzita pigmentu snižují její odolnost.

UVHDPLAST: STANDARDNÍ ODSÍNY	REF.	KÓD 1 KG	KÓD 5 KG
Žlutá	1010	BPLAST1010K	
Oranžově žlutá	1020	BPLAST1020K	
Oranžová	1030	BPLAST1030K	
Signální červená	1040	BPLAST1040K	
Rubínová	1050	BPLAST1050K	
Růžová	1060	BPLAST1060K	
Fialová	1070	BPLAST1070K	
Modrá	1080	BPLAST1080K	
Zelená	1090	BPLAST1090K	

UVHDPLAST: ČERNÁ, BÍLÁ, BÁZE, LAK	REF.	KÓD 1 KG	KÓD 5 KG
Míchací bílá	1002	BPLAST1002K	
Krycí bílá	1006	BPLAST1006K	
Extra krycí bílá	2006	BPLAST2006K	
Černá	1001	BPLAST1001K	
Krycí černá	2003	BPLAST2003K	
Báze	1095	BPLAST1095K	
Lak	10090	BPLAST10090K	



UVHDPLAST: POMOCNÉ PROSTŘEDKY	REF.	KÓD 1 KG	KÓD 5 KG
Standardní ředidlo	ST178	D178L	D178Q
Tužidlo	AM9192	E9192	
Tužidlo	ST305	BDIV305K	
UV urychlovač vytvrzení	44213	B44213K	
PI Barevný	40873	B40873K	
PI Bílý	43389	B43389K	
Vyrovňovací prostředek	ST155	BDIV155K	

Všechny informace obsažené v tomto technickém listu jsou uvedené na základě našich současných znalostí. Tyto informace není možné brát jako závazné, protože pracovní podmínky i vlastnosti ostatních materiálů jsou mimo naši kontrolu. Vždy na začátku nebo při zahájení nové výroby doporučujeme provést kontrolu a zkušební testy, kterých cílem je ověřit vhodnost výrobku. Použití produktu v jiné oblasti, než pro kterou je výrobek určen, je výhradně na odpovědnosti uživatele.

