

Puede ocurrir, durante la fase de impresión que la tinta cause problemas en la película impresa (cáscara de naranja, burbujas, espuma, escasa elasticidad, carga electrostática, poca adherencia sobre materiales difíciles, etc.) debido a las condiciones ambientales de trabajo o el tipo de material utilizado para la impresión (baja tensión superficial, poca limpieza).

Para evitar problemas, enumerados a continuación, es necesario utilizar aditivos adecuados, usualmente llamados agentes, aditivos, antiespumantes, antiestáticos, plastificantes, etc..

Estos aditivos deben utilizarse con cuidado y en las cantidades recomendadas, nunca en exceso.

Si los aditivos utilizados contienen siliconas, un exceso de adición puede causar los siguientes problemas:

*Sobreimpresión
Afloramiento de la silicona
Formación de craters
Poca adhesión
Burbujas
Contracción del film estampado
Matización del film estampado*

En todos los casos es muy importante agitar el aditivo con fuerza y por largo tiempo, a fin de tener una perfecta dispersión.

DISTENDENTE M 2000/S

Silicona con un amplio espectro de aplicaciones. Adecuado para todo tipo de tintas, excepto las de base agua. Elimina los problemas de flotación, piel de naranja, craters, burbujas. Porcentaje de mezcla 1-2 %.

DISTENDENTE M 2000 conc

Silicona igual al Distendente M2000/S. Este aditivo es mas concentrado y se consigue mayor eficacia. Se utiliza cuando el Distendente M2000/S no da un resultado satisfactorio. Porcentaje de mezcla 0,3 – 0,5 %

DISTENDENTE EFOR 481

Silicona con un amplia espectro de aplicación para tintas solvente y UV. Mejora la distensión, la resistencia al desgaste y la fluidez de la tinta.

Porcentaje de mezcla 0,2 – 0,5 %. Una cantidad superior puede crear problemas de sobreimpresión.

ADITIVO M 160 conc

Silicona que elimina el problema de fluidez. Porcentaje de mezcla hasta 1%

UNIVERSAL ANTI-FOAM

Silicona que lleva a cabo la acción de antiespuma en bajas concentraciones. Si se utiliza según las instrucciones, se puede sobreimprimir. Mezcla: 0,01 – 0,5 %.

ANTIESTATICO S

Producto sin silicona que se utiliza para incrementar la conductividad de la tinta, eliminando el desagradable efecto que genera la carga electrostática. Porcentaje de mezcla 1-3 %.

ANTIESTATICO Y RETARDANTE EN PASTA

Producto sin silicona en pasta, contiene solvente con la función de retardar el secado y por los tanto el efecto de la carga electrostática. Mezcla 10-15 %.

ADITIVO UV ADSORBER

Aditivo que se agrega a la tinta para mejorar el rendimiento si se le expone al exterior. La solidez de una tinta depende de la resina y del pigmento empleados. Si una tinta viene descrita en su ficha técnica como “no adecuada para exteriores”, el resultado obtenido es moderadamente bueno. Mezcla 2-5%.

ANTISILICONA S

Silicona, agente de nivelación. Mejora la distensión, fluidez y la humedad del sustrato. Mezcla: 0,1-0,5 %

ANTITACK S

Silicona, se utiliza cuando se quiere hacer la superficie de la tinta impresa antiadherente. Se utiliza también para eliminar fácilmente la suciedad que se acumula en la película impresa cuando está expuesto al aire libre. Mezcla: 0,1-0,5 %

ADITIVO ANTI-FLOATING

A veces se puede presentar un efecto de flotación, esto ocurre cuando se producen mezclas de colores. Este efecto aparece a menudo cuando se mezclan tintas con un alto grado de blanco con tintas que contienen pigmentos con partículas de pequeño tamaño y un peso específico bajo (por ejemplo mezcla de tinta blanca con azul y negro).

Durante el secado de la película de tinta los pigmentos se separan produciendo una distribución irregular de los colores en forma de panales o rayas. Podría incluso, también, flotar algún pigmento y la tinta de tampografía puede mostrar otro tono de color en el fondo. Mezcla 1-3 %

PLASTOL

Plastificante. Se utiliza cuando se desea lograr una elasticidad constante y duradera, incluso en condiciones climáticas críticas. Su uso, correctamente dosificado no altera las características de la tinta. Los ciclos frío-calor extremos no altera las características de la tinta. El porcentaje de mezcla es de un 3-5 %. Concentraciones superiores al 5% puede originar en la fase de apilamiento un ablandamiento de la película impresa.

ADITIVO PP1

El aditivo PP1 se ha desarrollado como promotor de adhesión para sobreimprimir el polipropileno no tratado. Son necesarias pruebas preliminares si desea estampar otros materiales plásticos y en algunos casos metales (ej. Aluminio). El aditivo PP1 debe ser mezclado a la tinta en la proporción 10-20 %. Este aditivo se utiliza expresamente en las series: PM, 1015, 2000, 2000 PP, TU, TU-PP. (También para las tintas de secado ultravioleta como las series UV-PP y UV-CA MT)

ADITIVO PP2

La misma función y aplicación que el aditivo PP1, pero más concentrado. Mezcla 5-10 %.

PRIMER PP

El *PRIMER PP* ha sido formulado como promotor de adhesión para el pre-tratamiento del polipropileno sin tratar con el sistema de llama o corona.

Son necesarias pruebas preliminares si desea estampar otros materiales plásticos o metales. El *PRIMER PP* se puede aplicar a spray, brocha o por inmersión. En cualquier caso el espesor aplicado debe ser consistente y fino, de otro modo el *PRIMER PP* pierde eficacia. La capa del *PRIMER PP* se puede imprimir un minuto después de la aplicación o incluso después de varias semanas. (máximo 2 meses). Si se requiere un pretratamiento sólido para aplicaciones al exterior, tenemos que aditivar el *PRIMER PP* con el aditivo UV Adsorber en un porcentaje del 2-3 %.

ADITIVO Y PRIMER PP3

Misma función y aplicaciones que el Aditivo PP1, pero en gel. Mezcla 5-10 %

ADDESANTE S

Espesante en polvo universal. Se utiliza para dar mayor tixotropía a las tintas. Es un polvo fino y debe mezclarse con la tinta en 1-2 %. La dispersión de *Addesante S* es muy importante y debe realizarse a través de un agitador para evitar grumos. Cantidades superiores a las recomendadas pueden afectar el brillo de la tinta.

POLVO MATIZANTE PT

Producto en polvo para utilizar cuando queremos transformar una tinta brillo en un acabado mate, aterciopelado y sedoso. Mezcla 2-3 %. La adición del matizante en polvo hace aumentar la tixotropía de la tinta y debe ser disperso con un agitador para evitar aglomeraciones.

POLVO MATIZANTE NPT

Producto en polvo con las mismas características que el polvo matizante PT. Porcentaje 3-6 %. Apto para la sobreimpresión. Excelente tixotropía en altas concentraciones.

WAX PLT

Cera micronizada en forma de polvo inerte fino con alto punto de reblandecimiento. Mejora la resistencia superficial, resistencia a los arañazos y abrasión y otorga un acabado satinado. Mezcla: 0,5-1%. Cantidades superiores afectan el brillo de tintas brillantes y la sobreimpresión.

PASTA MATIZANTE

Tiene las mismas características que el polvo NPT. La dispersión del agente matizante, permite obtener un producto de pasta que puede ser fácilmente dispersos en la tinta incluso sin utilizar un agitador y sin ningún aumento de la tixotropía. El grado de opacidad siempre es ligeramente inferior con la pasta matizante en lugar de hacerlo con los polvos matizantes. La proporción de mezcla es de: 10-15%. Porcentajes más altos podrían diluir demasiado la tinta. Adecuado para la sobreimpresión.

Nota: Nuestra asesoría técnica, llevada a cabo por palabra, por escrito o a través de pruebas y experimentos, se basa en nuestro conocimiento. Sin embargo, debe considerarse como información sin valor vinculante, aun cuando en relación con los derechos de propiedad eventual de terceros. Esto no exime al cliente de realizar sus propios controles sobre nuestros productos, a fin de comprobar su idoneidad o no de los procesos y propósitos necesarios. La aplicación, el uso y la transformación de nuestros productos tienen lugar fuera de nuestro control, por lo tanto, el cliente tiene toda la responsabilidad.