

Coates Screen Inks

ENDURECEDORES Y DILUYENTES SERIGRAFÍA

Lösemittelbasierte SIEBDRUCKFARBEN



Pastas retardantes

Las pastas retardantes son retardantes "espesos", concebidos como una alternativa o complemento a los retardantes líquidos. Se utilizan cuando se precisa una tixotropía determinada al imprimir detalles muy pequeños. Si se utiliza en exceso puede bajar el brillo de las tintas.

Pasta retardante LAB-N 111420/VP

LAB-N 111420 / VP se puede utilizar en prácticamente todas nuestras tintas en base solvente. Esta pasta con propiedades antiestáticas presta una estructura tixotrópica ligeramente gelatinosa.

La proporción recomendada oscila entre el 5-10%.

Pasta retardante VPK

La activa pasta retardante VPK es adecuada para las series RF / K, CX, CP, SG, PK y PK-JET. Cantidad de adición hasta un 10%.

La siguiente tabla muestra un resumen de las principales características de nuestros diluyentes y retardantes

PRODUCTO SECADO.	FACTOR	PODER SOLVENTE	APLICABILIDAD	
VD 10	▶ muy rápido	0,12	▶ suave	1 Componente y Z/GL
VD 20	▶ rápido	0,2	▶ fuerte	universal
VD 30	▶ rápido	0,22	▶ fuerte	universal
VD 40	▶ rápido	0,25	▶ muy fuerte	universal
VD 50	▶ medio	0,6	▶ medio	universal
VD 60	▶ medio	1	▶ medio	universal
VZ 05	▶ medio	1,15	▶ fuerte	CC, J, TZ
XVH	▶ medio	2	▶ suave	1 Componente y Z/GL
VZ 10	▶ medio	2,3	▶ medio	1 Componente y Z/GL
VZ 20	▶ lento	5	▶ medio	1 Componente y Z/GL
VZ 25	▶ lento	5	▶ medio	universal
VZ 30	▶ muy lento	9	▶ debil	1 Componente y Z/GL
VZ 40	▶ muy lento	7	▶ medio	universal

E13

Catalizadores

El endurecedor es el segundo componente "2" de las tintas de dos componentes. Se mezclan en cada una de las series en una proporción especialmente definidas. Esta relación de mezcla sería por ej. 10: 1 (10 partes de pintura con 1 parte de endurecedor) refiriéndose siempre a la tinta sin diluir. Sólo después de añadir el endurecedor, se incorpora el diluyente. Cuando se mezcla la tinta con el endurecedor se inicia inmediatamente una reacción química entre los dos componentes. Es por ello que se debe preparar la mezcla para un tiempo determinado (= duración de la mezcla). La vida de la mezcla variará dependiendo del tipo de tinta. Después de la



BARNASCREEN

expiración de la duración de uso de la mezcla, ya no se debe seguir utilizando la misma, ya que no se alcanzarán los resultados de adherencia y resistencia deseados, debido al comienzo de reacción de la misma. El tiempo de secado total de las tintas de 2 componentes no se consigue realmente, pasados los 6 días, en un secado ambiental, consiguiendo transcurrido este tiempo

la reacción de reticulación. En este apartado se debe también tener en cuenta la temperatura de la zona de almacenaje, ya que las tintas requieren una temperatura mínima ambiental para asegurar su secado. (Véase abajo).

Las pruebas de resistencia siempre deben de hacerse solamente después de la finalización de la reacción del curado. Consulte los detalles en las fichas técnicas de los respectivos series. Mantener el endurecedor en los envases herméticamente cerrados y guardelo en un lugar seco. El endurecedor reacciona con la humedad!

ENDURECEDORES ESPECIALES PARA LA Z/GL

● ZH

Endurecedor adecuado para las series YN y Z, se puede también utilizar para la TZ, ZE 1690 y la ZM.

Temperatura de reacción: a partir de 15°C.

No se recomienda para usos al exterior (debido a que amarillea).

● ZH/N

Endurecedor adecuado para las series Z/PVC, TZ, ZM, ZE 1690 y la Z/DD.

Temperatura de reacción: a partir de 20°C.

Adecuado para utilizar en estas series en el EXTERIOR !!!

● ZH/N-00

Endurecedor para la serie ZM.

Temperatura de reacción: 20°C.

Adecuado para utilizar al exterior.

● TP 219/L

Endurecedor exclusivo para la serie TP/253-L.

Temperatura de reacción: 160°C/15 min.

● ZH/GL

Temperatura de reacción: a partir de 20°C. en horno a 140°C/20 min.

Las impresiones logran gran resistencia al agua.

● ZH/02-GL

Temperatura de reacción: a partir de 20°C. en horno a 140°C/20 min.

Tras hornear logra una gran resistencia al agua.

● ZH/03-GL

Temperatura de reacción: 20°C. en horno a 140°C/20 min.

Las impresiones logran una gran resistencia química tras el secado.

[La información detallada sobre la selección y dosificación de los endurecedores se pueden encontrar en las fichas técnicas de los respectivos series.