



Coates Screen

Ficha técnica

TINTAS SERIGRÁFICAS DE ENDURECIMIENTO ULTRAVIOLETA Vitrocure SVC (antes LAB-353168-N)

APLICACIONES

Vitrocure SVC es una tinta de impresión de serigrafía UV orgánica para vidrio, que ha sido diseñada específicamente para las exigentes impresiones sobre cristal. Con el procesamiento apropiado y con la imprimación adecuada es apta para resistir al lavavajillas. Después de su curado, es resistente a una gran variedad de disolventes orgánicos. Vitrocure SVC es adecuada para la decoración de vasos, vitrocerámica y botellas de vidrio.

CARACTERÍSTICAS

Los colores de la serie Vitrocure SVC son ajustados con una alta reactividad, por lo que se consiguen impresiones con velocidades elevadas.

Una vez realizado el correcto curado de los colores, se consiguen acabados brillantes, con una resistencia a la luz media y elevada a los agentes químicos.

Debido a la gran diversidad de materiales y a los diversos parámetros de tratamiento, siempre es aconsejable hacer comprobaciones preliminares.

PIGMENTACIÓN Y RESISTENCIA A LA LUZ DE LOS TONOS DE COLOR

Los pigmentos utilizados en el sistema de color Vitrocure SVC muestran valores de luz de solidez medianas. De este modo, se pueden usar los colores para uso en interiores y exteriores a corto plazo.

El sistema de color Vitrocure SVC está disponible en la serie C-MIX-2000 (LL-pigmentación), gracia a lo cual se pueden realizar una elevada gama de colores. Las tintas C-MIX-2000 muestran opacidad media con un alto brillo. Si se precisan tonos más opacos se pueden lograr mezclándolos con blanco o se debe imprimir primeramente un fondo blanco.

Las tintas de impresión de Coates Screen GmbH cumplen con las especificaciones de la lista de exclusión EuPIA en su versión actual.

Se excluye el uso de pigmentos y otros compuestos basados en antimonio *, arsénico, cadmio, cromo (VI), plomo, mercurio y selenio.

*véa la anotación al pie de la lista de la EUPIA

ELECCIÓN DEL TEJIDO

Recomendamos el uso de tejidos con hilaturas entre los 150/31 a 120/34.. Hay que tener en cuenta a su vez, que cuando se aplica más cantidad de tinta sobre el soporte, se requerirá más intensidad de luz. Sólo con el curado adecuado de los colores se conseguirán las propiedades deseadas de adherencia y resistencia.

PRETRATAMIENTO

Para conseguir una buena adherencia y mejorar la resistencia, es necesario flamear con anterioridad el soporte con una máquina adecuada..

Se ha demostrado este método en el UVitro® - o por ej. el Pyrosil® donde el quemador de gas funde una fracción y mezcla silanos orgánicos.

Particularmente en botellas de vidrio, asegúrese de que el recubrimiento externo se quita con el correcto preflameado.

AÑADIDOS:

Antes de imprimir los colores hay que mezclarlos con un 5% promotor de adherencia Vitrocure SVC / H .

La mezcla tiene una durabilidad entre 4-8 horas dependiendo de la temperatura y humedad del ambiente. El recipiente de la SVC / H siempre deben volverse a cerrar después de su apertura o podría reaccionar con la exposición de la luz y la humedad. Llegando a ser inutilizable.

DILUCIÓN

La tinta viene lista para imprimir. Si es necesario ajustar la viscosidad de la tinta se puede añadir hasta un máx. del 10% del aditivo UV / V.

SECADO

Cuando se utiliza un tejido de 150/31, la energía de curado requerida es de 200-250 mJ / cm², medido con un Kühnast UV Integrator.

Cuando se utiliza un tejido de 120/34, la dosis recomendada es de 250 a 300 mJ / cm².

Se requiere siempre la realización de pruebas preliminares antes de realizar todo el trabajo de impresión , para verificar la idoneidad de la tinta y las necesarias propiedades.

Las pruebas de resistencia deben llevarse a cabo sólo pasado un período de 24-72 horas, ya que el color, después del secado UV, todavía sigue endureciéndose.

TRATAMIENTO TÉRMICO:

Cuando se requieren los máximos resultados de adherencia sobre el soporte, se precisa secar el mismo unos 10 minutos a 120 ° C. Los vidrios pretratados vuelven a cargarse una vez enfriados por la temperatura ambiente.

RESISTENCIA:

La resistencia al lavavajillas ha sido certificado según la norma DIN 12875-1, tipo de detergente A, 250 ciclos de la FGK. El color también es resistente, por ejemplo, a la acetona y al etanol.

La resistencia al rayado de los colores sobre cristales orgánicos, también fué evaluada como muy buena.

Si las necesidades de resistencia no son tan exigentes, no sería preciso el postratamiento. El color impreso , pasadas las 72 horas muestra una resistencia suficientes a muchas aplicaciones.

SOBREIMPRESIÓN DE LOS COLORES

Para lograr una buena adherencia de los colores, se aconseja imprimirlos siempre de forma continuada, o sea, en cuntínuo uno detrás del otro.

ADITIVOS

Los colores Vitrocure SVC vienen con una viscosidad media, ligeramente tixotrópico y están listos para usar. No es necesario añadir otros aditivos a la tinta.

Para las máquinas de impresión de alta velocidad, la viscosidad se puede corregir siguiendo estas especificaciones. Con el aditivo UV denominado diluyente UV / V (libre de disolvente), la viscosidad se puede reducir (añadiendo del 5% - 10% max). Para ajustar la tixotropía, se utiliza el polvo espesante agitando la mezcla mecánicamente (añadiendo 1-2%) .

En caso de un endurecimiento insuficiente de los colores, se puede aumentar la reactividad del color mediante la adición de una solución líquida, el fotoiniciador LAB-N 551564 (añadiendo 3-5%). Sin embargo, si la capa de tinta es demasiado alta o la energía UV demasiado baja, añadir el fotoiniciador, en vez de mejorar el curado, puede hacer que los colores tiendan a la formación de arrugas y a la pegajosidad.

EMULSIONES

Cualquier emulsión puede ser adecuada para la impresión de tintas UV.

Debido a los solventes y agua que contienen todas las emulsiones y películas, pueden ser utilizadas con facilidad.

Si que es cierto que cuando se utilizan mallas muy finas se aconseja utilizar emulsiones de polímero o film capilar.

LIMPIEZA

Las tintas UV no polimerizadas se pueden eliminar con prácticamente todos los productos de limpieza comerciales, sean ligeramente polares o en base solvente. Los más adecuados serían nuestros limpiadores universales (URS, URS 3, etc.). Las tintas UV que han curado totalmente son muy difíciles de quitar, teniéndose que utilizar medios muy agresivos.

La piel manchada con tinta debe limpiarse inmediatamente con agua y jabón, ya que los acrilatos contenidos, pueden causar irritación de la piel. Con las tintas UV la ropa contaminada debe cambiarse inmediatamente para limpiarla.

PRESENTACIÓN

Las tintas Vitrocure SVC se suministran en envases de 1 litro y 5 litros.

VENCIMIENTO

La fecha de vencimiento va impresa sobre la etiqueta del producto.

MARCACIÓN

Lea las hojas de datos de seguridad de materiales antes de su procesamiento.

Las Fichas de Datos de Seguridad cumplen el Reglamento (CE) no. 1907/2006 (REACH) clasificados de acuerdo con las instrucciones de preparación (1999/45 / CE) y las instrucciones para las precauciones sobre el procesamiento, almacenamiento y eliminación.



TONOS DE TRAMADO – ESCALA EUROPEA			
amarillo	SVC/180		
magenta	SVC/181		
cyan	SVC/182		
negro	SVC/N50		
base	SVC/TP	ó barniz	SVC/E50
TONOS BÁSICOS C-MIX 2000 (PIGMENTACIÓN-LL)			
amarillo limón	SVC/Y34	violeta	SVC/V50
amarillo oro	SVC/Y54	azul	SVC/B50
naranja	SVC/O54	verde	SVC/G50
escarlata	SVC/R24	negro	SVC/N50
rojo	SVC/R54	blanco	SVC/W50
magenta	SVC/M50	Base	SVC/E50
TONOS ESPECIALES			
blanco opaco	SVC/60-HD		
negro opaco	SVC/65-HD		
ADITIVOS			
endurecedor	SVC/H		
diluyente	Additiv UV/V		
espesante	Verdickerpulver		
fotoiniciador	LAB-N 551564		



Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. – Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. NOVEMBER 2013 – VERSION Nr. 3

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>