

Para láminas de PVC autoadhesivas, PVC rígido y blando, policarbonato, PETG, PETA y acrílicos.

Brillante, buen poder cubriente, secado rápido, moldeable y flexible

Vers. 05
2017
19 Enero

Campo de aplicación

Soportes

La Mara® Gloss GO es adecuada para imprimir sobre:

- PVC rígido y blando
- Láminas autoadhesivas de PVC
- Policarbonato
- PET y PETA (¡atención al imprimir blanco!)
- PMMA
- Papeles gruesos, cartón, madera y cartón prensado

Debido a la gran variedad de soportes y las distintas calidades en un mismo grupo, es muy aconsejable realizar pruebas antes de efectuar el trabajo.

Utilización

La Mara® Gloss GO es una tinta universal y flexible para una amplia gama de aplicaciones y soportes, adecuada para velocidades de impresión de hasta 600 impresiones/h.

Por su alta flexibilidad, la GO es especialmente adecuada para soportes inyectados sensible al agrietamiento del film de la tinta, así como para las partes formadas. Al imprimir sobre PVC blando, debemos comprobar la resistencia colocando un papel de seda entre las capas impresas.

Todos los colores de la GO son adecuados para imprimir sobre PETG y PETA. Para imprimir blanco sobre PETG, recomendamos usar GO 070 (¡no Blanco Cubriente GO 170, ya que se pueden formar grietas!); en el caso de PETA, es mejor usar Maraflex FX 970 Blanco en vez de GO 070.

Para las impresiones de mezclas sobre PETA con un porcentaje de blanco >50%, usar FX 970 para mezclar con los colores de la GO.

Atención: Si se usa la Mara® Gloss para moldear, y se ha de imprimir color blanco, se ha de utilizar Blanco GO 070 (¡no Blanco Cubriente GO 170!).

La GO también se puede aplicar a pistola, en este caso hay que realizar pruebas previas.

Antes de utilizar la tinta diluida, aconsejamos filtrarla (colador de 25 µm) ya que se pueden formar grumos en el film de tinta.

Características

Ajustes de la tinta

La tinta debe ser mezclada homogéneamente antes de imprimir y en caso de ser necesario también durante la impresión.

Secado

Secado físico rápido, se puede sobreimprimir al cabo de 20-30 min a 20°C, se puede apilar después de 40 seg a 50°C en túnel de secado. Los tiempos mencionados pueden variar dependiendo del soporte, el grosor del film de tinta, las condiciones de secado y los productos auxiliares utilizados. En general, necesitaremos un tiempo de secado más largo al sobreimprimir.

Solidez

Para la fabricación de la Mara® Gloss GO se utilizan pigmentos de alta solidez a la luz.

Una mezcla con Barniz GO 910, u otros colores, -especialmente blanco- reduce generalmente los valores de solidez a la luz así como la resistencia a la intemperie. La solidez de la tinta también disminuye si reducimos el grosor del film de tinta.

Debido a su alta pigmentación, la Maragloss GO 170 Blanco Cubriente no es apta para exterior. Los pigmentos usados son resistentes a los plastificantes y a los disolventes.

Resistencia

Después de un correcto secado, el film de tinta tiene una adherencia excepcional así como una muy buena resistencia al roce y al frotamiento. Es muy flexible y adecuada para moldear (recomendamos ensayos previos en el blanco).

En caso de ser necesaria una mayor resistencia al frotamiento y abrasión, especialmente si hay que apilarlas en el caso de las impresiones de doble cara, recomendamos sobreimprimir con Barniz de Impresión GO 910. Debido a que el film de tinta de la GO tiene características termoplásticas, la cantidad de hojas impresas a apilar es limitada.

Surtido**Colores Base**

020	Limón
021	Amarillo Claro
022	Naranja
026	Amarillo Claro
031	Rojo Escarlata
032	Rojo Carmín
033	Magenta
035	Rojo Brillante
036	Bermellón
037	Rojo Púrpura
045	Marrón Oscuro
055	Azul Ultramar
056	Azul Turquesa
057	Azul Brillante
058	Azul Oscuro
059	Azul Royal
064	Amarillo Verdoso
067	Verde Prado
068	Verde Brillante
070	Blanco
073	Negro

Colores Muy Cubrientes

170	Blanco Muy Cubriente
-----	----------------------

Colores Fluorescentes

320	Amarillo Fluorescente
323	Naranja Fluorescente
331	Rojo Fluorescente
333	Rosa Fluorescente
364	Verde Fluorescente

Otros Productos

910	Barniz de Sobreimpresión
-----	--------------------------

Debido a su alta pigmentación, el brillo y la flexibilidad de la GO 170 Blanco cubriente, se ven reducidos.

Debido a su transparencia, los colores fluorescentes se han de imprimir sobre blanco. En caso necesario, se puede imprimir una capa de blanco antes de aplicar el color fluorescente.

Los colores Fluorescentes muestran muy poca solidez si los exponemos a la luz del sol y además, no son adecuados para su uso en exterior. Se puede mejorar la resistencia al exterior a corto plazo si imprimimos dos colores fluorescentes, uno encima de otro, sobrebarnizando o añadiendo un 5% de un color básico al color fluorescente.

Todos los colores son miscibles entre sí. No debe realizarse una mezcla con otras series, ya que se perderían las propiedades especiales de esta tinta.

Todos los colores básicos están incluidos en nuestro Marabu-ColorFormulator (MCF). Forman la base para la formulación de las fórmulas individuales, así como las mezclas según los sistemas HKS®, PANTONE® y RAL®. Las fórmulas están archivadas en el software del Marabu-ColorManager.

Metálicos**Metálicos en Pasta**

S 191	Plata	15-25%
S 192	Oro	15-25%
S 193	Oro Rico	15-25%
S 291	Plata Alta Brillo	10-20%
S 292	Oro Rico Pálido Alto Brillo	10-20%
S 293	Oro Rico Alto Brillo	10-20%

Bronces en Polvo

S 181	Aluminio	17%
S 182	Oro Rico Pálido	25%
S 183	Oro Rico	25%
S 184	Oro Pálido	25%
S 186	Cobre	33%
S 190	Aluminio, Resistente al frote	12,5%

Estos metálicos se pueden añadir a la GO 910 en las cantidades recomendadas, aunque la mezcla se puede ajustar según las necesidades de aplicación. Las mezclas con bronce tienen un tiempo corto de proceso. Se debe preparar sólo

la cantidad necesaria para trabajar 8 horas y no pueden ser almacenar. Por su estructura química, el Oro Pálido S 184 y Cobre S 186 tienen un más reducido tiempo de proceso de 4 horas.

Debido al menor tamaño de los pigmentos en pasta, es posible trabajar con tejidos más finos como 140-31 al 150-31.

Debido al mayor tamaño de los pigmentos en polvo, recomendamos el uso de tejidos más gruesos como 100-40.

Los bronce fabricados a base de polvo están sujetos a una abrasión seca que solo se puede reducir mediante un sobre-barnizado.

Todos los colores bronce tienen su propia carta de colores.

Auxiliares

QNV	Diluyente	10-15%
ABM	Pasta Matizadora	5-20%
WM1	Plastificante	2-5%
MP	Polvo Matizador	2-4%
ES	Anti-Burbujas	0,5-1%
VP	Retardante en Pasta	0-20%
UR3	Limpiador (flp. 42°C)	
UR4	Limpiador (flp. 52°C)	
UR5	Limpiador (flp. 72°C)	
SV1	Retardante	
SV9	Retardante, lento	
7037	Diluyente Pistola	
ST1	Base Extendedora	

Para ajustar la viscosidad de impresión es suficiente añadir diluyente a la tinta. Para retardar trabajos lentos se le añade Retardante o Pasta Retardante. Una post-dilución de una tinta con adición de retardante sólo debe efectuarse con diluyente puro. Para impresiones a pistola aconsejamos el diluyente 7037 (son necesarias pruebas preliminares en la pastes sensibles de formarse grietas).

Aconsejamos utilizar el Plastificante WM 1 cuando la capa de tinta tiene que ser muy flexible, p.ej. sobre soportes finos así como láminas autoadhesivas troqueladas (con peligro de curvarse en las esquinas). El uso de plastificante WM 1 retarda la velocidad de secado.

La GO se puede matizar añadiendo Pasta Matizadora ABM o Polvo Matizador MP (2% max. para GO 070 y 170) pero al mismo tiempo se reducirá el poder cubriente.

Para los problemas de dispersión, aconsejamos el uso del Anti-Burbujas ES que contiene silicona. Si se añade más cantidad, aumentan los problemas de dispersión y puede reducirse la adherencia en la sobreimpresión.

Recomendamos los limpiadores UR3 y UR4 para la limpieza manual de equipos de trabajo. Recomendamos el limpiador UR5 para la limpieza manual o automática de los equipos de trabajo.

Parámetros de Impresión

Se pueden utilizar todos los tejidos disponibles en el mercado resistentes a los disolventes.

Caducidad

La estabilidad de almacenamiento depende en gran parte de la fórmula / reactividad del sistema de tinta así como de la temperatura de almacenaje. La duración de la tinta sin abrir, almacenada en un lugar con poca luz a una temperatura de entre 15 y 25 °C es de:

- 2 años para los colores fluorescentes 320-364
- 3,5 años para el resto de productos standard

En otras condiciones (especialmente altas temperaturas de almacenaje), la estabilidad de almacenamiento se verá reducida. En estos casos la garantía por parte de Marabu quedará exenta.

Nota

Nuestro asesoramiento técnico, tanto oral como escrito, a través de pruebas corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y debe informar sobre nuestros productos y las posibles aplicaciones. Esto no quiere decir que aseguremos determinadas características de los productos o su idoneidad para aplicaciones concretas.

Por ello, antes de efectuar tiradas largas, deben realizar ensayos previos con los productos suministrados a fin de confirmar su idoneidad para el fin deseado. La información facilitada se base en nuestra experiencia y no debe ser utilizada para otros propósitos



La selección y test de la tinta para cada aplicación específica queda exclusivamente bajo su responsabilidad. Sin embargo, si hubiera reclamaciones de responsabilidad, estas se limitarán al valor de los materiales servidos por nosotros y por Uds. utilizados, siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionadamente o por negligencia.

Caracterización

Para la tinta Mara® Gloss GO y sus aditivos y auxiliares hay Hojas de Seguridad actuales según la normativa EC 1907/2006, las cuales informan sobre todos los datos de seguridad importantes, según la normativa de la EC 1272/2008 (normativa CLP). La caracterización se puede deducir de las etiquetas.