

Tinta de serigrafía de curado UV para láminas autoadhesivas de PVC, PVC rígido, vidrio acrílico, poliestireno, policarbonato, PETG, PP pre-tratado, papel y cartón

Brillante, flexible, adecuada para embutición, pigmentos de alta calidad, lista para imprimir, excelente reproducción de detalles.

Campo de aplicación

Soportes

La UVFM es adecuada para los siguientes soportes:

Laminas autoadhesivas de PVC
PVC rígido
Vidrio acrílico (PMMA)
Poliestireno (PS), ABS
Policarbonato (PC)
PETG
Polipropileno (PP) pre-tratado, y corrugados
Papel y cartón

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 UVFM es idónea para impresiones de alta calidad, como displays, rótulos publicitarios, artículos con formas, etc.

Propiedades

Todos los colores base de la UVFM (incluso el blanco cubriente 170) son brillante, y los colores de cuatricomía son transparentes de acabado satinado. El film de tinta impreso es muy elástico, flexible, y puede deformarse muy bien. La UVFM también es muy adecuada para procesos que incluyan estampación, corte, embutición y ranurado. La capacidad de apilabilidad de la UVFM se verá restringida, en las impresiones a una o dos caras, cuya capa de tinta sea gruesa y sean apiladas inmediatamente. En este caso se puede producir un blocking de la tinta, por lo que es necesario hacer test previos.

Después de imprimir el vidrio acrílico seguido del proceso de termo-conformado, el material no debe barnizarse completamente ya que el barniz transparente puede pegarse al molde debido a la alta temperatura del proceso (aprox. 170°C). Si es necesario sobrebarnizar, se recomienda usar el barniz de base solvente *Libra Speed LIS 910*. Es necesario efectuar test previos.

Ajuste de la tinta

La tinta debe ser mezclada homogéneamente antes de imprimir y durante el proceso en caso necesario.

Curado

Una unidad de curado UV con dos lámparas de mercurio de de media presión (80 a 120 W/cm) seca la UVFM a una velocidad de cinta de 15-25 m/min.

La velocidad de curado de la tinta depende, generalmente, del tipo de túnel UV (reflectores), del número de lámparas UV, la antigüedad y potencia de las mismas, del grosor de capa de tinta, tonalidad de color, soporte usado, así como velocidad de la unidad de curado UV.

La UVFM es una tinta de endurecimiento posterior. Una vez refrigerado el material a temperatura ambiente, el film de tinta debería resistir un test de corte reticular, obteniendo su mejor resistencia tras 24 horas.

Solidez a la luz

Para la fabricación de la UVFM solo se utilizan pigmentos de alta solidez a la luz. Todos los colores base son apropiados para una exposición al exterior de hasta 3 años, colocados verticalmente, con respecto al clima centroeuropeo.

Resistencia

Tras un secado adecuado y completo, el film de tinta es resistente a la frotación, rayado, apilable

y tiene una muy buena adherencia. La resistencia química de la UVFM es más bien baja debido a la gran flexibilidad de la tinta.

Surtido

Colores Base

920	Amarillo Claro
924	Amarillo Medio
926	Naranja
932	Rojo Escarlata
934	Rojo Carmín
936	Magenta
950	Violeta
952	Azul Ultramar
956	Azul Brillante
960	Azul Verdoso
962	Verde Prado
970	Blanco
980	Negro

Colores de Cuatricomía

425	Yellow
435	Magenta
455	Cyan
485	Negro

Colores Muy Cubrientes

170	Blanco Cubriente
180	Negro Cubriente

Otros Productos

409	Base Transparente
904	Ligante Especial
910	Barniz de Sobreimpresión

Todos los colores son miscibles entre si. La tinta no debe ser mezclada con otros tipos de tinta para mantener las características especiales de esta excelente serie de tinta.

Todos los colores base están incluidos en nuestro Marabu ColorFormulator (MCF). Forman la estructura para el cálculo de formulas de colores especiales, así como de colores de los sistemas de tinta más comunes, Pantone®, HKS®, y RAL®. Todas las formulas están almacenadas en el software Marabu-Color-Manager.

Debido al posible contacto directo con la boca, no recomendamos usar esta tinta en juguetes ni en envases alimentarios que estén en contacto directo con el alimento, ya que la presencia de monómeros residuales y productos de

descomposición de los fotoiniciadores no puede descartarse, incluso cuando el curado es suficiente.

Metálicos

Los siguientes Metálicos con compatibles con la UVFM y siempre que no se excedan las proporciones de mezcla, son adecuadas para embutición y deformado posterior. Es esencial realizar test previos.

Metálicos en Pasta

S 191	Plata	15-25%
S 192	Oro Rico Pálido	15-25%
S 193	Oro Rico	15-25%

Metálicos en Polvo

S 181	Aluminio	12,5%
S 182	Oro Rico Pálido	20%
S 183	Oro Rico	20%
S 184	Oro Pálido	20%
S 186	Cobre	25%
S 193	Aluminio, resistente frote	17%

Estos metálicos se han de añadir al UVFM 904 en las cantidades recomendadas, aunque la adición de ha de ajustar según las necesidades de aplicación. Recomendamos preparar mezclas que se vayan a utilizar en un máximo de 8 horas, ya que no se pueden almacenar. Por su estructura química, los tiempos de proceso para las mezclas con Oro Pálido S 184 y Cobre S 186 se reducen a 4 horas.

Debido al menor tamaño de los pigmentos de los Bronces en Pasta es posible trabajar con tejidos más finos de 140-31 a 150-31. Debido al mayor tamaño de los pigmentos en polvo, recomendamos un tejido de p. e.: 100-40. Los colores Metálicos en Polvo están sujetos a un incremento de la abrasión en seco que solo se puede reducir mediante una sobre-impresión. Ver carta de colores específica para los bronce

Auxiliares

UVV 6	Diluyente	1-5%
UV-VM	Agente de Dispersión	0-0,5%
UR 3	Limpiador (flp. 42°C)	
UR 4	Limpiador (flp. 52°C)	
UR 5	Limpiador (flp. 72°C)	

La adición de diluyente reduce la viscosidad en caso necesario. Una adición excesiva de diluyente provocará una reducción de la velocidad de curado y de la dureza de la capa de tinta impresa. El diluyente se mezcla químicamente con el film de tinta tras el curado y puede cambiar ligeramente el olor de la impresión y el film curado de tinta.

El Agente de Dispersión UV-VM ayuda a eliminar los problemas de dispersión que pueden aparecer debido a los residuos presentes en la superficie del soporte o a un ajuste incorrecto de la máquina. Una proporción superior puede reducir la adherencia de la tinta al sobreimprimir. El UV-VM debe ser mezclado homogéneamente antes de imprimir.

Recomendamos los limpiadores UR 3 y UR 4 para la limpieza manual de los equipos de trabajo. Recomendamos el limpiador UR 5 para la limpieza manual o automática de los equipos de trabajo.

Parámetros de Impresión

La elección del tejido depende de las condiciones de impresión, la velocidad de curado requerida, el rendimiento y la opacidad. Generalmente, pueden usarse tejidos entre 140-31 y 165-27. Es esencial para la impresión en cuatricomía con tintas de curado UV el control y la reducción de la tinta impresa. Recomendamos un número de hilos entre 150-27 y 165-31 (1:1 unión). La tensión de pantalla uniforme (>16 N) en todos los tejidos usados es importante.

Duración

La duración depende tanto de la fórmula/reactividad del sistema de tinta, como de la temperatura de almacenamiento. Un bote sin abrir, almacenado en un lugar oscuro a una temperatura de entre 15 a 25 C durará como máximo 2,5 años. En condiciones distintas, en especial, temperatura de almacenamiento más alta, la duración en bote se reducirá. En tal caso, la garantía Marabu no se aplicará.

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.

Etiqueta

Para la tinta Ultra Form UVFM y para sus productos auxiliares y aditivos hay hojas de seguridad actuales según la normativa EEC 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.

Normas de seguridad para las tintas UV

Las tintas UV contienen materias irritantes a la piel, por esto aconsejamos un manejo cuidadoso con todas las tintas de serigrafía UV y sus productos auxiliares correspondientes. Si se mancha la piel con tinta, hay que limpiarla rápidamente con agua y jabón. Tengan en cuenta las indicaciones de las etiquetas y de las hojas de seguridad.