

| Recomendaciones | |
|---------------------------------|---|
| Descripción del Producto | |
| Código | P1031 |
| Industria | Tinta |
| Aplicación | Serigrafía |
| Categoría | Expolite |
| Tecnología | Tintas al Solvente |
| Sustrato(s) | Algunos metales (Previa evaluación), Polietileno, Polipropileno |
| Se recomienda su uso antes de | 12 meses |
| Certificado(s) | ISO 9001 |
| Performance: | |
| Adherencia | Buena adherencia. |
| Rasero: | |
| Dureza | 70-85 |
| Perfil | Rectangular |
| Tipo | Poliuretano |
| Pantalla: | |
| Malla | 90 a 120 |
| Malla tramas | 120 a 150 |
| Almacenamiento: | |
| Notas | Conservar en ambiente fresco y seco entre 15 a 35 ° C. Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación. |

Ultima actualización: May 2017

EPOXLITE MAGENTA PROC HR

Es una serie de tintas al solvente base epóxica de dos componentes formulada para la impresión serigráfica en Polietileno y Polipropileno (tratados) tales como: envases y frascos colapsibles, y en algunos metales (previa evaluación), en las que se requiere una alta resistencia a la abrasión, a los agentes químicos y en especial a los solventes.

Características

- Excelente brillo.
- Buena resistencia al rasguño.
- Excelente resistencia al frote con álcalis, ácidos diluidos, alcohol.
-

Formulación sugerida

Fórmula sugerida:
 1.000 Kg Tintas Epoxlite
 0.300 Kg Catalizador EP-100
 0.250 Kg Retardador DL-1000IE.

Secado por reacción química:

Secado al tacto: 1 hora.

Secado curado total: 72 horas.

Recomendaciones

pillar el material cuando la zona impresa se encuentre completamente seca. El tiempo de secado de las sobreimpresiones pueden requerir más tiempo dependiendo del depósito de tinta. Cuando el material plástico tiene mucho plastificante, este puede migrar e impedir el secado correcto de la tinta.

Pre Producción:

Condiciones generales:

* Para un secado adecuado, el ambiente deberá estar bien ventilado.

* Agite bien la tinta antes de usar.

* Se recomienda trabajar entre 18 ° -32 ° C (65 ° -90 ° F) para una óptima impresión y desempeño del secado/curado. Menor temperatura aumentará la viscosidad de la tinta, perjudicando tanto el flujo de la tinta en la malla como el curado. Una temperatura mayor disminuirá la viscosidad de la tinta, reduciendo la definición de la impresión, el espesor y la opacidad de la película.

* Realice una pre-prueba para determinar el mejor desempeño del proceso de impresión bajo sus condiciones de trabajo.

Referente al sustrato:

* Se recomienda que todos los sustratos sean probados antes de su uso. Sustratos similares pueden variar entre los fabricantes e incluso entre diferentes lotes del mismo fabricante.

* Asegure la limpieza del sustrato a imprimir. Ciertos plásticos pueden estar impregnados con plastificantes que pueden migrar perjudicando la adherencia y resistencia al bloqueo, incluso tiempo después de la impresión. Otros plásticos pueden llegar a ser quebradizos o doblarse después de la impresión.

Post-Impresión:

Prueba de tack y secado:

* Realice esta evaluación después del tiempo recomendado para el curado total.

* Toque de la superficie de la impresión - la tinta debe sentirse seca.

* Presione con el pulgar - la superficie de la tinta no debe estropearse o emborronarse.

Prueba de rasguño:

* Raspe la superficie de la película impresa con la parte posterior de la uña del dedo índice. Revise el desprendimiento que haya sufrido la impresión.

Prueba de adhesión:

* Coloque una banda de cinta autoadhesiva transparente 3M#550, ejerciendo moderada presión sobre el área impresa, evitando la formación de burbujas de aire, dobleces o arrugas. Retire la cinta en un ángulo de 180 grados. La película impresa no debe presentar desprendimiento.

Prueba de color:

* El color y el brillo sólo pueden variar ligeramente cuando la muestra aplicada es expuesta al



aire. Esta variación dependerá de :

- Espesor en la película de la tinta.
- Formulación del color: diluyentes, matizados con otros colores.
- Tipo de sustrato y tiempo desde su tratamiento superficial. -
- Aumento de ángulo u orientación direccional.

Importante:

- Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie.
- Agitar bien antes de cada uso.

Importante

Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie. La información contenida en la presente hoja técnica está basada en nuestra buena fe y experiencia, por lo tanto no constituye en modo alguno garantía explícita o implícita de ningún tipo debido a las múltiples formas, variables, condiciones de aplicación, diversidad de fibras y materiales existentes. El usuario deberá determinar la adaptabilidad y aplicabilidad del producto para el uso al que lo destinará, comprobando todas las propiedades descritas en la presente hoja técnica, asumiendo para ello todos los riesgos y consecuencias directas e indirectas que este uso suponga. Remítase a la página web para obtener la última versión de esta hoja técnica antes de usar el producto. Quedan anuladas todas las ediciones previas a la presente versión y fecha de revisión.

Contenido Químico

Libre de Metales pesados: Estos productos no tienen contenido intencional de metales pesados (plomo, arsénico, cadmio, cromo, etc) como parte de su formulación. Todos los colores son producidos con pigmentos orgánicos. Es responsabilidad del usuario hacer un seguimiento exhaustivo y pruebas de todo el proceso de impresión para detectar la presencia de posibles contaminantes. Los utensilios y contenedores que tienen contacto con la tinta deben ser nuevos y previamente lavados para quitar trazas de químicos propios de estos objetos. El usuario deberá realizar sus propias pruebas para determinar y comprobar los contenidos químicos de sus estampados y lo expuesto en la presente Hoja Técnica antes de producir en serie. Debido a las múltiples fuentes de contaminación posibles, SQASA (Sociedad Química Alemana S.A.) ni sus distribuidores asumen responsabilidad directa o indirecta de daños ocasionados por contenidos químicos no deseados.