

Recomendaciones	
<b>Descripción del Producto</b>	
Código	P10718
Industria	Tinta
Aplicación	Serigrafía
Categoría	UV-Lite CP
Sub-categoría	Corruplast
Tecnología	Tintas UV
Se recomienda su uso antes de	9 meses
Certificado(s)	ISO 9001
<b>Performance:</b>	
Adherencia	Buena adherencia.
<b>Rasero:</b>	
Dureza	70-85
Perfil	Rectangular
Tipo	Poliuretano
<b>Pantalla:</b>	
Malla	150
<b>Almacenamiento:</b>	
Notas	Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación. Conservar en ambiente fresco, seco y ventilado. Mantener almacenado entre 15-35 ° C y evitar siempre exposición a la luz directa del sol.

Ultima actualización: Ago 2019

## UV-LITE CP SP VIOLETA

UV-LITE® CP SP VIOLETA pertenece al conjunto de tintas serigráficas de curado (UV) desarrolladas especialmente para la impresión sobre cartón de Polipropileno tratado (Corruplast).

### Características

- Buena adherencia.
- Buena resistencia al rasguño
- Acabado brillante.

### Formulación sugerida

#### Condiciones de curado.

110-150 mJ/cm<sup>2</sup> entre 400-600 mW/cm<sup>2</sup>

Estos valores deben ser verificados con la ayuda de un radiómetro. Estos valores deben ser verificados con la ayuda de un radiómetro. Regule las velocidades de la correa dependiendo de la potencia del horno de curado.

Si se experimenta una capa húmeda o pérdida de brillo debido al bajo curado, usualmente es consecuencia de un depósito excesivo de tinta.

Se debe hacer la verificación de curado para cada color. Los blancos y los colores especiales que contienen blanco son más lentos en curar y pueden requerir mayor intensidad de radiación UV. Los niveles de energía de luz de tinta a tinta y depende de varios factores: naturaleza química de la tinta, color, depósito de tinta (peso de capa), el sustrato impreso, colores proceso o planos.

### Recomendaciones

Es importante realizar pruebas exhaustivas de adherencia cuando se trabaje con varias capas de tinta. Recomendamos el empleo de emulsiones fotográficas recomendadas para tintas UV. Apilar el material cuando la zona impresa se encuentre completamente curada. Cuando el material plástico tiene mucho plastificante, este puede migrar e impedir el curado correcto de la tinta.

### Importante

Realizar siempre una prueba completa de acabados, matices, termofijado y lavado 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

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.