

Este sistema fue formulado específicamente para ayudar a nuestros clientes a reducir los costos operativos que requieren menos energía para curar este producto. Tintas que previamente fueron curadas en plantas de energía estándar en plataformas planas y prensas en línea ahora pueden curar nuestra tinta en ½ configuración de energía o standby. Empresas ante altas facturas eléctricas ahora disfrutarán de una reducción de costes significativa mediante el uso de nuestra serie de energía baja. Esto también se aplica a las impresoras con capacidades de LED. LE curará a 50 pies por minuto con 395 nM/8 watt o mayor unidad.

Propiedades de rendimiento

- Acabado durable, no-bloque de impresión a doble cara
- Flexible de múltiples capas aplicaciones/troquelado
- Buena resistencia de agua
- Acabado de bajo tack para fácil manejo
- Sin aditivos para Coroplast®
- Excelente adherencia a una amplia variedad de sustratos
- Tasas de curación rápida, ideales para las prensas multicolores

Sustratos recomendados

- ABS
- Aluminio anodizado
- Junta de acción
- Papel revestido
- Espuma expandida del PVC (Sintra®, Celtec®)
- Estriado de poliolefina
- Muchos metales revestidos
- Policarbonato (adhesivo no recomendado)
- Hoja de polietileno
- Poliestireno
- Vinilo rígido

Directrices de procesamiento/curado

Tinta se cura bien en formato impreso a través de malla de poliéster de ligamento tafetán de 355(140cm) o más fino. Ventana de curación óptima de LE de 76 mJ/440mW generalmente se logra con una 200 vatios por pulgada lámpara de vapor de mercurio a una velocidad de banda de 100-120 pies por minuto o modo de funcionamiento ½. El producto también se cura a través de una lámpara de 8 Watts/395 nM LED a una velocidad de correa de 50 pies por minuto. Esto debería proporcionar la curación completa del producto. Velocidades de curado pueden variar como un material más grueso y oscuros colores superficiales requieren más energía. Adherencia deberá tener un mínimo de 95% de polimerización con la adherencia final dentro de seis horas de polimerización inicial. Se pueden utilizar telas más gruesas; sin embargo, parámetros de cura deba ser ajustado para la película de tinta mayor. Si nota una pérdida de lustre o adherencia debido a la insuficiente curación en, el uso de 5 – 10% LE mezcla/sobreimpresión transparente aumentará la penetración de la luz y mejorar la curación.

Solidez a la luz

En plena fuerza y curado adecuadamente, LE colores están formuladas para soportar hasta tres años de exposición exterior. Factores que alterarán la durabilidad de la tinta al aire libre incluyen pero no están limitados a: sustrato grado, edad, mala curación de la película de tinta, fórmulas, posicionamiento direccional, película de tinta el depósito, exposición a excesiva abrasivos y los contaminantes del aire. Producto puede tiza después de un año de exposición directa.

Debe tener cuidado al reducir el tono total * colores con blanco claro o teñido como esto podría afectar negativamente la durabilidad exterior del

color. Colores que no deben ser utilizados para aplicaciones al aire libre son: CMS 164 BS rojo, naranja de 114 CMS, 180 rojo cálido y brillante 131

Naranja. Calidad color alternativo recomendaciones están disponibles llamando a nuestro Departamento de servicio técnico. * Masa de tono: el color del producto completo sin dilución.

Poliméricos Estados Unidos utiliza pigmentos de calidad automoción (con la excepción de los colores mencionados en el párrafo segundo). Tiza después de un período de tiempo determinado y requieren una clara para la durabilidad al aire libre extendido algunos sistemas de resina.

RECUBRIMIENTO DE RODILLOS

- Sobreimpresión de 20047 SP XR Universal RC brillo claro

PANTALLA

- 11402 SP XR Solarshield sobreimprimir claro

Impresión de la

Mezclar bien antes de usar. Mientras que en condición lista de prensa, LE puede ser reducido hasta un 10% con #1004 más delgado. Debe tenerse cuidado al imprimir la tinta en la óptima temperatura de 70-90° F (21-27° C). Enfriar la mayor viscosidad de la tinta voluntad y no fluirá correctamente. Tinta caliente será más baja en viscosidad, resultando en pobre definición y disminución de opacidad.

Cobertura

3.200 a 3.600 pies cuadrados por galón basado en depósito tinta.40 -.60 mil dependen de las condiciones de impresión y color.

Almacenamiento de información

Debe tenerse cuidado para almacenar tinta en recipientes herméticamente cerrados en un lugar oscuro fresco (60-80° F/15-27° C). Se espera que con las condiciones adecuadas, CYMK sin abrir en tienen una vida útil de aproximadamente doce 12 meses desde la fecha del fabricante.

De metálicos

Use la clara metálico mezcla para preparar tinta metálica como su mayor viscosidad ayuda a asegurar una suspensión de partículas buena.

Relaciones de mezcla recomendadas por peso son:

- 28% oro pasta
- pasta de plata de 12%

Para una óptima cobertura y opacidad, 280-305 (110-120cm) tejido de malla. Use protector Solar claro de capacidad extendida del tiempo y mejorar las propiedades de no-deslustre del producto.

Aditivos

- 1004 utilizar thinner - hasta un 10% según sea necesario
- 13973 modificador se aferran al 3% según sea necesario
- Promotor de adherencia de 1534 hasta el 3% según sea necesario

- 11939 promotor de adherencia, 3% según sea necesario
- 2980 catalizador, 3% según sea necesario (se gel en 4 horas)

PRECAUCIONES

Lea la hoja de seguridad antes del procesamiento. Contiene las instrucciones de precauciones a tomar al manipular tintas. Si la tinta entra en contacto con la piel se limpie con un paño limpio y seco (no utilice solventes). Lave y enjuague las áreas afectadas con agua y jabón.

Proceso de impresión

Para la reproducción de medios tonos superiores, medios tonos están disponibles en una gama de niveles de densidad. Control adicional de la densidad puede lograrse con el uso de LE Base de HT. Para mejores resultados, utilice 390 (140cm) o más fino y una capa lisa y delgada de la plantilla debe ser utilizada con el proceso de impresión.

	Prensa listo	Alta densidad	retroiluminado Densidad
LE medio tono amarillo	0.90	1.10	1.35
LE semitono magenta 1.40	1.75	2.05	
LE semitono cyan	1.40	1.80	2.20
LE semitono negro	1.60	2.00	2.25

Disponibilidad de color

LE está disponible en 20 colores estándar opacos. Encuentros personalizados, colores metálicos, fluorescentes y transparentes son obtenibles bajo petición.

LE-101 Primrose amarillo	LE-210 azul ultra
LE-111 amarillo de limon	LE-220 verde esmeralda
LE-123 amarillo mediano	LE-225 verde del bosque
LE-131 naranja brillante	LE-226 verde lima
LE-135 naranja vivo	LE-235 Teal
LE-141 rojo fuego	LE-240 Purpura
LE-151 rojo escarlata	LE-260 marron
LE-155 rubine rojo	LE-301 negro opaco
LE-160 rojo rodamina	LE-311 blanco opaco
LE-180 azul	LE-312 negro jet
LE-190 proceso azul	LE-026 blanco brillante
LE-200 azul de pavo real	LE mezcla/ sobreimpresion claro

A. garantía limitada de la responsabilidad y los costes de instalación

Sin perjuicio de lo establecido en este documento o cualquier otro material escrito por el contrario, poliméricos sólo garantiza que el precio de compra y los costos de instalación. POLIMÉRICOS no tendrán ninguna responsabilidad ni obligación para cualquier usuario, comprador, distribuidor o otra persona o entidad de cualquier especial, directo, indirectos, INCIDENTALES, o consecuentes, sin embargo causó, incluyendo sin limitación, lesiones personales, pérdida de negocios, pérdida de beneficio, o otros daños, incluso comprador deberá haber informado poliméricos de la posibilidad o probabilidad de dichos daños.

B. limitación de garantía y aptitud para un propósito en Particular

LE-205 azul reflex	LE metalico mezcla claro
--------------------	--------------------------

Colores de Pantone Matching System®

El nuevo PANTONE® aprobado Color Matching System (CMS) tonos se utilizan para simular los colores del especificador de Color PANTONE®. Fórmulas diseñadas para máxima opacidad y están disponibles en libro o formatos de Software de fuente Color de imagen

LE-064 CMS GS amarillo	LE-066 CMS RS amarillo
LE-114 CMS naranja	LE-121 CMS YS Rojo
LE-164 CMS BS Rojo	LE-165 CMS Magenta
LE-127 CMS Violeta	LE-230 CMS azul
LE-325 CMS verde	LE blanco tenido
LE sombreado negro	LE mezcla/ sobreimpresion claro

Pantone® es una marca registrada de Pantone, Inc. porciones de Pantone, Inc. 1963, 1991

Se recomiendan pruebas de construcción según las condiciones de la tienda antes de la plena producción. MEZCLAR BIEN ANTES DE USAR. Siga las instrucciones en el paquete y pedir las hojas de datos de seguridad siempre siga las instrucciones que figuran en él.

Importante – Sólo el uso correcto del producto permitirá resultados satisfactorios. Por esta razón, estrechamente relacionado con el producto suministrado, poliméricos deben declinar toda responsabilidad directa e indirecta por el uso adecuado o inadecuado del producto. Asegúrese de que el producto es adecuado para el uso deseado, funcionan de acuerdo con las instrucciones dadas en nuestras hojas de datos técnicos. Antes uso en contacto con nuestro servicio técnico en caso de duda.



LE LED

Low Energy

POLÍMEROS SE DA GARANTÍA REEMPLAZA CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO PERO NO LIMITADAS A UNA GARANTÍA IMPLÍCITA DE APTITUD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR, DE UNA GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZACIÓN Y CUALQUIER OTRA GARANTIA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIACIÓN, RENDIMIENTO, CONSUMO DEL CLIENTE O COMERCIO.

