

Powerbond es una tinta curable Ultravioleta específicamente formulado para aplicaciones de superficie sub multicolores, tales como, interruptores de membrana, placas, esteras de contador y plantillas del panel de instrumentos. Powerbond tiene una excelente tolerancia a la presión de adhesivos sensibles a la aplicada directamente a la película de tinta. Esta tinta ha demostrado flexibilidad notable para repujado, troquelado y mecánica vida ciclismo.

## Propiedades de rendimiento

- Gama de excelente adherencia sobre películas de poliéster y policarbonato
- Extremadamente flexible para aplicaciones de múltiples capas y grabación en relieve
- Conveniente aplicación adhesivo sensible de la presión alta tachuela
- Prueba de actuación mecánica de ciclo de vida

## Sustratos recomendados

- Policarbonato
- Tratado de imprimir más materiales del poliéster
- Policarbonato / poliéster mezcla
- PVC
- Vinilo rígido

## Directrices de procesamiento/curado

Powerbond fue diseñado para curar en un entorno de oxígeno y no requiere de nitrógeno introduciendo para la curación completa. Powerbond curará bien en formato impreso a través de malla de poliéster de ligamento tafetán 380-305. Ventana de curación óptima de Powerbond de 200mJ / cm<sup>2</sup> a 600 mW / cm<sup>2</sup> para claro y la mayoría de colores y 300mJ a 600mW para blancos opacos, negro y grises, con uno de 200 vatios por pulgada lámpara de vapor de mercurio. Productos super opacos especiales como forro blanco y negro de la barrera a menudo se imprimen a través de un llano 305 (120cm) acoplamiento de la armadura y puede requerir al menos 300 mJs para la curación completa.

Adherencia deberá tener un mínimo de 90% forma unidad de polimerización con la adherencia final dentro de seis horas de polimerización inicial. Telas más gruesas pueden ser utilizadas, sin embargo, parámetros de curación pueden necesitar ser ajustado para la película de tinta mayor.

Si se nota una pérdida de lustre o adherencia debido a la insuficiente curación, el uso de 5-10% mezcla de PTP claro aumentar la penetración de la luz y mejorar la curación.

## Solidez a la luz

Powerbond utiliza pigmentos de calidad Automotriz y se espera que tenga excelente solidez a la luz por aproximadamente 3 años, la segunda superficie en material adecuado. Se han completado pruebas de desgaste comparativo en vinilo 4 mil. La tinta soportó 1.500 horas de exposición en ASTM D3424-11 método de 4 en una unidad de arco de xenón Q sol. Aunque no existe correlación directa entre erosión acelerada y la exposición de tiempo real, las tintas deben tener buena resistencia a la luz durante tres años de exposición al aire libre. Resistencia a la intemperie será determinado por el material utilizado.

Envejecimiento acelerado de la máquina se utiliza como un estándar de referencia y no precisamente reproduce rendimiento real al aire libre. Basado en la correlación previa de pruebas aceleradas versus tiempo

real exposición, 500 horas se compara *aproximadamente* un año, 45 ° sur de la Florida.

## Adhesivos

Laminación o adhesivos de contacto a las partes impresas de montaje debe ser realizado después de un período de 24 horas "post cura". Este período, entre curado y adhesivo laminación, proporciona el tiempo de la película y el sustrato de tinta para estabilizar, mejorar propiedades de adhesión. Adhesivos sensibles a presión se saben para contener materiales que migran a través de las películas de tinta de bajo curado y debilitan el vínculo entre la tinta y el sustrato. Una película de tinta curada correctamente pasará una prueba de la cinta de rayado (ASTM D3359-93). Por favor, prueba cada capa de impresión en varios lugares a lo largo de la carrera.

## 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.

## Impresión de la

Mezclar bien antes de usar. Mientras que en prensa estado listo, PTP diluyente para ajustes de viscosidad especial. Debe tenerse cuidado al imprimir la tinta en tinta fresca de 70-90 grados F. tendrá mayor viscosidad y no fluirá correctamente, mientras que tinta caliente será más baja en viscosidad, resultando en pobre definición y disminución de opacidad óptima de la temperatura.

## Almacenamiento de información

Debe tenerse cuidado para almacenar tinta en recipientes herméticamente cerrados en un lugar oscuro fresco (60-80° F/15-27° C). Después de funcionamiento de producción larga exceso tinta de la pantalla debe eliminarse adecuadamente. Con las condiciones adecuadas, se espera que la tinta sin abrir tiene una vida útil de aproximadamente doce 12 meses desde la fecha del fabricante, de seis 6 meses para las tintas blancas.

## 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, malla de tejido plano 280-305 (110-120cm) se recomienda. Uso XR sobreimpresión claro para la extendida resistencia a la intemperie y para mejorar las propiedades de no-deslustre del producto.

## Aditivos

- 24463 - utilizar hasta un 10% según sea necesario

## 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 Base de HT de XR. Para mejores resultados, utilice 380 (150cm) o más fino y una capa lisa y delgada de la plantilla debe ser utilizada con el proceso de impresión.

	Prensa alta retroiluminado		
	Listo	densidad	densidad
Semitono PAS amarillo	0.90	1.10	1.35
PAS semitono Magenta	1.40	1.75	2.05
PAS semitono CIAN	1.40	1.80	2.20
PAS de semitono negro	1.60	2.00	2.25

## Disponibilidad de color

PolyTouchPro PTP está disponible en colores opacos. Encuentros personalizados, colores metálicos, fluorescentes y transparentes son obtenibles bajo petición.

PAS-101 Primrose amarillo	Azul Ultra PAS-210
PAS-111 amarillo de limón	Verde esmeralda PAS-220
Amarillo medio PAS 123	PAS-225 bosque verde
Naranja brillante PAS-131	Verde lima PAS-226
Naranja vivo PAS-135	Teal de PAS-235
Rojo fuego PAS-141	PAS-240 púrpura
Rojo escarlata PAS-151	Marrón de PAS-260
PAS-155 Rubine Red	PAS-301 negro opaco
PAS 160 rodamina roja	PAS-311 blanco opaco
Rojo caliente PAS-180	PAS-312 negro
Proceso de PAS-190 azul	Blanco brillante PAS-026
PAS 200 pavo real azul	PAS de mezcla/sobreimpresión claro
Azul reflejo PAS-205	PAS metálicas mezcla 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

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 COMERCIABILIDAD Y CUALQUIER OTRA GARANTIA QUE SURJA DEL CURSO DE NEGOCIACIÓN, RENDIMIENTO, CONSUMO DEL CLIENTE O COMERCIO.

## 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

PAS-064 CMS GS amarillo	PAS-066 CMS RS amarillo
PAS-114 CMS naranja	PAS-121 CMS YS rojo
PAS-164 CMS BS rojo	PAS-165 CMS Magenta
PAS-127 CMS violeta	PAS-230 CMS azul
PAS-325 CMS verde	Blanco teñido de PAS
PAS sombreado negro	PAS de mezcla/sobreimpresión 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 declinan 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.



# Powerbond AS

Bonding energy in motion

---

