

Poliméricos introduce un sistema de tóner negro para trabajo de tintas U.V. exceso e inútil, para ayudar a las tiendas a minimizar residuos y eliminación de cuotas.

- Fuerte suficiente para manejar hasta un 40% por peso de otras tintas U.V. manteniendo un color opaco, negro de jet acabado.
- Muestra buena curación y adherencia en diferentes poblaciones de banner incluyendo polietileno y vinilo.
- El trabajo de negro es resistente al agua después de 24 horas post curación en banner de vinilo únicamente. Si la resistencia al agua es necesario en banner de polietileno, la 11939 agua resistencia aditivo debe añadirse al 1% en peso.

Propiedades de rendimiento

- Adhesión a una amplia variedad de sustratos
- Piel alta opacidad proporciona mejor captura de color
- Acabado de bajo tack permite doble cara
- N-VP y heavy metal gratis
- Conveniente para coser, ojales y troquelado
- Agua y resistente a la abrasión

Sustratos recomendados

- ABS
- Papel y cartulina
- Espuma expandida del PVC (Sintra®, Celtec®)
- Estriados de poliolefina * & Tratado de hoja de polietileno de HD
- Muchos metales revestidos
- PETG
- Policarbonato (adhesivo no recomendado)
- Banner de polietileno
- Poliestireno
- Vinilo sensible presión
- Imprimir poliéster tratado
- Tyvek
- Vinilo sin soporte

* Con el uso del promotor de adhesión (3% 11939), Ultrabond WR se adhiere a estriado poliolefinas tales como Coroplast®. Mejores formas de adhesión después de una hora de seis 6 post curación. Caducidad de la tinta modificado es menos de 3 días. Este promotor de adherencia también ofrece resistencia al agua excelente. Bolsa plástico debe tener un tratamiento superficial nivel de Dina 40 o superior.

Directrices de procesamiento/curado

Tinta se cura bien en formato impreso a través de acoplamiento con armadura llana del poliéster de 355 (140cm) o más fino. Ventana de curación óptima de WR de 125 – 160 mJ/550 – 650 mW se logra generalmente con un 200 vatios por pulgada lámpara de vapor de mercurio a correa velocidades entre 75-100 pies por minuto (20 – 30 m/min). Esta debe proporcionar la curación completa del producto. Velocidades de curado pueden variar como un material más grueso y oscuros colores superficiales requieren más energía.

Adherencia debe ser un mínimo de 95% de la unidad de curado con la adherencia final dentro de cuatro 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 se nota pérdida de lustre o adherencia debido a la insuficiente curación, el uso de 5 – 10% WR mezcla/sobreimpresión claro aumentar la penetración de la luz y mejorar la curación.

Directrices de curado y procesamiento (continuación)

El sistema WR/FR UltraBond correctamente curado desarrolla una extremadamente versátil de alto brillo, la película de tinta resistente al agua. a pesar de que la película de tinta curada se ha diseñado para optimizar el procesamiento y manejo, la impresora debe asumir la responsabilidad de pre-test y calificación de los parámetros para apilables piezas impresas antes de cada ejecución. La intensidad de la cura, peso o calibre del material y/o elevadas temperaturas y humedad de los entornos de impresión y almacenamiento de información influirá en resistencia de bloque.

Bajo curado de UltraBond WR/BF puede afectar radicalmente a las propiedades físicas de las tintas. No exponga las pilas de materiales impresos a los ambientes que se pueden presentar altos niveles de humedad y agua. Materiales impresos deben almacenarse en un lugar seco. También se recomienda hacer las precauciones adicionales para el envío por el carro como las temperaturas en remolques pueden superar los 160 ° f, 70 ° c.

Solidez a la luz

UltraBond WR/BF es resistentes a la luz hasta tres 3 años con un 355/pulgadas o una malla más gruesa. Se han completado pruebas de intemperie en 4 mil vinilo impreso con la serie WR/FR UltraBond. La tinta resistido 1500 horas de exposición con tiempos de ciclo de 4 horas de luz y la condensación a temperaturas elevadas con cambio de color mínimo y ninguna contracción. Para mantener un brillo alto acabado utilice WR sobreimpresión claro. Acelerada máquina intemperie son patrones de referencia y precisamente no puede reproducir el rendimiento real. Basado en la correlación antes de la prueba acelerada vs tiempo real exposición, 500 horas se compara a aproximadamente un año, 45 ° Sur de la Florida. El uso de la prima de grado, vinilo calandrado películas se recomiendan para aplicaciones a la intemperie hasta tres 3 años.

Impresión de la

MEZCLAR BIEN ANTES DE USAR. 12163 BF trabajo negro debe ser reducido hasta un 40% por peso con químicos de la tinta UV estándar. Si la mezcla final resulta en curación superior, puede ser necesario incorporar el 10% de 12023 BR mezcla claro para mejorar a través de la curación. Debe tenerse cuidado al imprimir la tinta a temperatura óptima, 70-90 ° f (21 - 27 ° c). Enfriar viscosidad más pesado de la voluntad de tinta y no fluiría correctamente. Tinta caliente será más baja en viscosidad, resultando en pobre definición y disminución de opacidad.

Cobertura

3.600 a 3.800 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). 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 tienen una vida útil de aproximadamente doce 12 meses desde la fecha del fabricante.

Aditivos

- 6494 diluyente hasta un 10% según sea necesario
- 11939 promotor de adherencia, 3-5% 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.

SUGERENCIAS PARA JETNESS GENERAL MEJOR DE MEZCLA:

- Combinaciones de rojo y verde por un total de 40%.
- Combinaciones de rojo, azul y amarillo por un total de 40%.
- Combinaciones de azul y violeta por un total de 40%.
- Altas concentraciones de blanco (> 10% por la tinta húmeda peso) hará aspecto gris.

Debido a la extrema opacidad y numerosas posibilidades de mezcla con respecto al color y la química, es muy importante para la prueba mezclando una pequeña cantidad para comprobar compatibilidad y adherencia antes de la producción a escala completa para garantizar que se cumplan todos los requisitos de finales. Por favor, póngase en contacto con nuestros representantes técnicos en (800) 746-5567 con cualquier pregunta.

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, 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.

Disponibilidad de color

ULTRABOND WR está disponible en negro.

BF-301 negro opaco

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.