



A un fabricante de tintas le viene la pregunta a veces, de porqué estas tintas no se presentan preparadas y listas para su uso. El motivo es que los impresores de tampografía en todo el mundo, trabajan en diferentes condiciones de presión, ambiente, humedad, etc. Para poder ajustar todas las diferentes condiciones en las que se imprime, las tintas modernas, han de poder ajustarse a las necesidades del impresor.

Clima

Las tintas de tampografía se procesan bajo variadísimas condiciones climáticas. Tanto el impresor del sudeste de Asia, así como su colega en Escandinavia deben de ser capaces de utilizar la misma tinta. Y a menudo, ambos deben de imprimir exactamente el mismo motivo.

Velocidad

La velocidad varía dependiendo de los factores derivados de la tampografía. En líneas de producción automatizadas se consiguen velocidades muy altas de impresión. Sin embargo cuando se trata de imprimir manualmente grandes piezas, las velocidades pueden ser extremadamente lentas.

Motivo, cliché

Hay una gran diferencia, cuando la impresión se efectúa con una placa de acero plana o con una placa de nylon tramada. En las tramas, que tienen menos de 100 micras de diámetro, la tinta se seca mucho más rápido que en grandes superficies cm². Para la impresión de los detalles finos, la tinta se debe ajustar de forma muy diferente, que cuando hablamos de masas. Cualquiera que haya tratado de imprimir detalles finos simultáneamente con masas, sabe lo difícil que es. Por supuesto, influye también la profundidad del cliché.

A parte de estas condiciones hay que tener también en cuenta, los diferentes sistemas de tintero (ej. sistema abierto o cerrado), que requieren una puesta a punto diferente.

Con el fin de adaptar las tintas de tampografía para la impresión, se ofrecen diluyentes y retardantes con tiempos de secado muy variados. Permiten la correcta transferencia de la tinta desde la placa al tampón y sobre el soporte. La tinta se vuelve en la placa tan pegajosa, que el tampón es capaz de recojerla pero sin llegar a secarse en la placa. Al mismo tiempo una vez en el tampón no debe de secarse en él sino que debe de soltarse correctamente sobre la pieza a imprimir. Los diluyentes lentos tardan más en evaporarse, sin embargo influyen en gran

DILUYENTES Y RETARDANTES PARA LA TAMPOGRAFÍA

manera en la película de tinta a transferir. En general hay unas pequeñas reglas que se deberían de seguir a la hora de saber PARA qué utilizar estos diluyentes:

Diluyente rápido

Temperaturas bajas
Impresión rápida
Masas
Tintas de secado lento
Grabados profundos
Placas sin tramar

Diluyente/Retardante lento

Temperaturas altas
Impresión lenta
Detalles finos
Tintas de secado rápido
Grabados planos
Placas tramadas

Coates Screen ofrece los siguientes Diluyentes y Retardantes

● ZUSATZMITTEL A

El diluyente universal para las tareas de impresión "normales". El aditivo A se puede utilizar con TODAS las tintas de tampografía de Coates Screen.

● ZUSATZMITTEL B

La versión rápida del diluyente A. El aditivo B se utiliza a menudo en máquinas de alta velocidad.

● VD/40

Dado su particular alto poder solvente, el aditivo VD/40 puede mejorar la adherencia de las tintas de tampografía sobre diversos plásticos. El procesamiento del VD/40 corresponde al del aditivo A.

● VD/10

Es un diluyente particularmente suave, que no daña los plásticos, incluso los más sensibles. Es especialmente adecuado para la impresión de poliestireno con problemas de tensión en combinación con la TP 249. VD/10 se utiliza también a menudo como un producto de limpieza suave.

● LAB-N 510027

Es un diluyente extremadamente rápido para velocidades muy altas de impresión que precisan un secado rápido. LAB-N 510027 se utiliza a menudo con tintas de tampografía de curado UV.

● VD/60

Es un diluyente lento o también se podría denominar como un retardante rápido. Se utiliza en procesos de impresión lentos o en tintas de secado rápido como la TP 313.

● TPD

Es un retardante universal, que se utiliza por lo general en combinación con el diluyente A.

● TPV

Es un retardante suave. Una variante lenta para la TP 262.

● VZ/05

Este retardante con alto poder de disolución es particularmente adecuado para la impresión en cuatricromía. La adición debe ser de aproximadamente el 5% a fin de no afectar negativamente el secado.

● LAB-N 111420/VP

Se trata de un retardante en forma de pasta. Con el LAB-N 111420 / VP se consigue el efecto retardante en la tinta, sin afectar a su densidad.



DILUYENTES	VELOCIDAD DE EVAPORACIÓN	PODER DE DILUCIÓN	APLICACIÓN
● ZUSATZMITTEL A	1	bueno	Universal, para impresiones normales
● ZUSATZMITTEL B	0,5	bueno	Universal, para impresiones rápidas
● VD/40	1	muy bueno, agresivo	Para ayudar al anclaje
● VD/10	0,6	suave	Para plásticos sensibles, limpiador de plásticos sensibles, no utilizar con el TP 219. Alta velocidad de impresión, tintas TP/UV.
● LAB-N 510027	0,25	bueno	
● VD/60	5	bueno	Impresiones lentas, tintas con secado rápido por ej. TP/313
● TPD	25	bueno	Retardante universal en combinación con el diluyente A y el B.
● TPV	25	bueno	Retardante para imprimir sobre plásticos delicados.
● VZ/05	25	muy bueno	Impresión de cuatricromías en combinación con el diluyente A y el B.
● LAB-N 111420/VP	NA	NA	Para utilizar como retardante sin afectar a la viscosidad.

La tabla muestra un resumen de las principales características. Las cifras de la tasa de evaporación se basan en el aditivo A (= 1).

La gran cantidad de diluyentes y retardantes pueden dar una visión confusa al principio. Pero en la práctica, se utiliza básicamente en un 80% el diluyente A para las tareas de impresión normales, siendo sin duda la mejor opción. Si, por ejemplo, se requieren otras cualidades en la impresión de cuatricromías o se necesitan adaptaciones complementarias a los procesos de impresión, tiene a su disposición TODO el resto de aditivos.



www.barnascreen.com

Tfno: 0034- 93 742 20 33
pedidos@barnascreen.es
comercial@barnascreen.es