



Coates Screen

Ficha técnica

TINTAS PARA SERIGRAFÍA DE DOS COMPONENTES Z/PVC

APLICACIONES

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC son adecuadas para la impresión sobre PVC, vidrio acrílico, polietileno y polipropileno tratados y otros termoplásticos.

Ensayos previos son necesarios en todos los casos.

Esta tinta serigráfica no es adecuada para la impresión de poliestireno.

PROPIEDADES

En las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC se combinan las propiedades de resistencia a los solventes de las tintas de dos componentes, con el secado rápido de los tipos de tinta de secado rápido. Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC se pueden utilizar en todas las aplicaciones en las cuales, por ejemplo, se requiere imprimir un gran número de láminas de PVC con una tinta serigráfica de buena resistencia a los solventes y las láminas no se pueden extender (avisos publicitarios y autoadhesivos en estaciones de gasolina, sobre vehículos, etc.), y en donde es inevitable el contacto con diferentes soluciones solventes. El control de resistencia a los solventes debe realizarse pasados tres días de impresión.

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC pueden trabajarse, sin endurecedor, como tintas de un solo componente con lo cual, sin embargo, solo se logra una excelente resistencia al alcohol. Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC son de buen cubrimiento y ofrecen un acabado de brillo sedoso. Son resistentes a la intemperie y adecuadas para el uso en exteriores.

ELECCIÓN DE PIGMENTOS Y RESISTENCIA A LA LUZ

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC se fabrican con pigmentos de nivel 7 – 8 de resistencia a la luz, según la escala Wool (DIN 16525).

Las tintas de imprimir de Coates Screen Inks GmbH corresponden a las exigencias de la actual lista "EUPIA exclusión list for printing inks and related products". No usamos pigmentos y otras combinaciones basados en antimonio*, arsénico, cadmio, cromo (VI), plomo, mercurio y selenio.

*véase nota en lista EUPIA

AJUSTE PARA SERIGRAFÍA

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC deben mezclarse, previa impresión con el endurecedor ZH ó. ZH/N en proporción (por peso) de 10 : 1. La elección del endurecedor depende de las cualidades requeridas de resistencia a la luz y a la intemperie.

El endurecedor ZH/N es relativamente resistente al amarillamiento y su se recomienda su uso con los colores claros y el barniz de recubrimiento Z 70/PVC. Durante el uso publicitario prolongado en exteriores no se puede evitar una cierta modificación de los colores por amarillamiento.

El tiempo de vida de la mezcla (dentro del cual se debe trabajar) es de por lo menos 8 horas, dependiendo de la temperatura ambiente, la humedad relativa del aire y el grado de dilución.

Para ajustar la consistencia correcta de impresión deben utilizarse el diluyente VD 30 y para la impresión de detalles finos, el retardante VZ 25.

SECADO

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC secan inicialmente a temperatura ambiente (20° C – 25° C) en aprox. 8 – 10 minutos. Utilizando el secador se reduce considerablemente el tiempo de secado, pero la reducción de tiempo depende del tipo de material impreso, la velocidad de la banda, la temperatura, etc. La reacción y reticulación con el endurecedor ocurren dentro de las horas siguientes. El pleno endurecimiento se alcanza pasados aprox. tres días de impresión. Debe tenerse en cuenta, que la sobreimpresión de varias capas puede demorar el secado.

TONOS METÁLICOS

Para la impresión de tonos metálicos se mezclan las respectivas pastas metálicas con el ligante ZB/PVC. La proporción de mezcla (por peso) es de:

Pasta metálica dorada :	ZB/PVC	= 1 : 4 - 5
Pasta metálica plateada :	ZB/PVC	= 1 : 5 - 6

Debe tenerse cuidado con la sobreimpresión de tonos metálicos. En muchos casos no se logra una adherencia suficiente. A solicitud se suministran tonos metálicos listos para usar (tonos metálicos AB), relativamente resistentes a la oxidación. Estos tonos metálicos son más estables durante el almacenamiento que los tonos metálicos compuestos de pasta metálica y ligante.

El tiempo de vida de las mezclas con tonos metálicos se reduce considerablemente.

LIMPIEZA DE ESTÉNCILES Y HERRAMIENTAS

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC pueden limpiarse fácilmente de los estérciles y herramientas con el diluyente VD 40.

PRESENTACIÓN

Las tintas para serigrafía de dos componentes Z/PVC se suministran en envases de 1 litro.

VENCIMIENTO

La fecha de vencimiento va impresa sobre la etiqueta del producto.

CLASIFICACIÓN

Antes de empezar a trabajar, siempre deben leerse las respectivas hojas de datos de seguridad del producto.

Las hojas de datos de seguridad, elaboradas conforme al Reglamento (CE) n° 1907/2006 (REACH), contienen la clasificación de acuerdo con el Reglamento (CE) n° 1272/2008 (CLP/GHS) y las recomendaciones respecto a medidas de seguridad a observar durante el uso, almacenamiento y disposición de residuos, así como instrucciones de primeros auxilios.

COLORES STANDARD

amarillo limón	Z 10/PVC-NT	azul oscuro	Z 33/PVC-NT
amarillo medio	Z 11/PVC-NT	verde claro	Z 40/PVC-NT
naranja claro	Z 14/PVC-NT	verde pino	Z 41/PVC-NT
rojo claro	Z 20/PVC-NT	marrón oscuro	Z 51/PVC-NT
rojo fuerte	Z 21/PVC-NT	blanco	Z 60/PVC-NT
carmin	Z 22/PVC-NT	blanco, alto cubrimiento	Z 60/PVC-HD-NT
azul claro	Z 30/PVC-NT	negro	Z 65/PVC-NT
azul ultramarino	Z 32/PVC-NT	negro, alto cubrimiento	Z 65/PVC-HD-NT

COLORES C-MIX 2000

amarillo limón	Z/PVC-Y30	violeta	Z/PVC-V50
amarillo oro	Z/PVC-Y50	azul	Z/PVC-B50
naranja	Z/PVC-O50	verde	Z/ PVC-G50
escarlata	Z/PVC-R20	negro	Z/PVC-N50
rojo	Z/PVC-R50	blanco	Z/PVC-W50
magenta	Z/PVC-M50	barniz	Z/PVC-E50

FORMULACIONES ESPECIALES

Barniz de recubrimiento	Z 70-PVC
Ligante tonos metálicos	ZB/PVC
Pasta transparente	Z/TP-PVC

La información contenida en nuestras fichas técnicas y hojas de datos de seguridad se basa en el estado actual de conocimientos, pero no representan una garantía de propiedades de los productos ni un fundamento para el derecho contractual. Se entienden como hojas informativas para nuestros socios comerciales, pero es recomendable realizar ensayos de impresión de los productos bajo las respectivas condiciones locales para cada aplicación. – Versión actualizada JUNIO 2015 – VERSIÓN No. 6

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>