

AquaThene CB

Seria farb do folii polietylenowych i podobnych podłoży

Charakterystyka:

Farba drukarska zawierająca pigment na bazie wody do zastosowań we fleksografii.

Podłoża:

1. Folia PE aktywowana w linii (należy unikać śliskiej folii PE)
2. Folie PP i PET

Ze względu na ogromne różnice jakościowe poszczególnych folii, każdą folię należy przebadać przed użyciem. Aby uzyskać dobre przyleganie farby do podłoża, prosimy utrzymywać poziom aktywacji na 42 din.

Trwałość:

Na folii:

Odporność na ścieranie (suche): dobra - według metody testowej Hartmanna nr 4

Światłoodporność (pełen odcień): WS 3-8 - według metody testowej Hartmanna nr 5

(DIN 16525, CEI 02-59)

(w zależności od użytej bazy pigmentu)

Właściwości:

Farby drukarskie należące do tej serii wykazują dużą szybkość schnięcia, ale będą schły wolniej niż standardowe farby drukarskie na bazie rozpuszczalników.

Przy krótkich zatrzymaniach maszyny drukarskiej farba wykazuje dobre właściwości ponownego rozpuszczania.

Proces druku:

Farby zostały opracowane przez zmieszanie żywicy AquaThene z bazami pigmentów wodnych wyprodukowanych przez firmę Sun Chemical. Kody katalogowe dostępnych baz są dostępne na życzenie. Zalecamy skontaktowanie się z naszym laboratorium w celu wyboru odpowiedniego



sposobu stosowania.

W większości przypadków stosunek żywicy do bazy 60 do 40 powinien wystarczyć, aby uzyskać wymaganą intensywność koloru. Prosimy zwrócić uwagę, że zmniejszenie ilości żywicy w farbie może obniżyć jej adhezję oraz właściwości odpornościowe. Usilnie zalecamy przeprowadzenie testów produkcyjnych przed wdrożeniem w procesie produkcyjnym.

Bazy pigmentów można mieszać w dowolnym stosunku, tak aby uzyskać wymagany odcień. Intensywność koloru można regulować dodając żywicę.

W zależności od podłoża, parametrów maszyny i żądanego transferu przed zastosowaniem należy za pomocą wody nadać właściwą lepkość. W celu zachowania właściwości produktu i jego trwałości zalecamy ograniczenie dodawania wody do niezbędnego minimum.

HARTMANN Druckfarben GmbH - Bereich Flexo-/Tiefdruck

Hartmannstraße 1 - 65527 Niedernhausen - Telefon (06127) 701-0 - Telefaks (06127) 701-121

Zalecamy następujące lepkości:

Fleksografia normalna: 19-22 sekund (DIN 4, kubek wypływowy, w 20°C)

Doctor blade: 22-25 sekund (DIN 4, kubek wypływowy, w 20°C)

Aniloksy i części maszyny należy wyczyścić niezwłocznie po zakończeniu pracy lub w przypadku zatrzymania maszyn. Zalecamy mycie wszystkich wyżej wymienionych części wodą lub środkiem czyszczącym, takim jak H74389 781 (szczegółowe informacje dostępne na życzenie). Należy unikać mieszania środka czyszczącego i farby.

Wymagane są wystarczające właściwości schnięcia, jest to ważne zwłaszcza przy dużej szybkości drukowania.

Zmywalność:

Walce aniloksose oraz części prasy drukarskiej można myć wodą pod warunkiem, że farba nie utworzyła suchej powłoki. Zalecamy mycie wszystkich części, które miały kontakt z farbą, bezpośrednio po wykonaniu pracy środkiem czyszczącym, takim jak H 74389 781. Szczegółowe informacje dotyczące mycia i środków czyszczących są dostępne na życzenie..



Przechowywanie:

Gwarantujemy trwałość przechowywania na okres sześciu miesięcy dla nieotwartych, zapieczętowanych opakowań. Zalecamy przechowywanie farby w suchym miejscu w temperaturze pokojowej. Należy unikać dłuższego wystawienia farby na światło słoneczne i przechowywania jej w temperaturze 0°C.

Po dalsze szczegółowe porady dotyczące stosowania prosimy skontaktować się z naszym działem technicznym.

Na życzenie udostępniamy karty charakterystyki produktu.

Niniejsze informacje odzwierciedlają naszą najnowszą wiedzę i opierają się na naszych wieloletnim doświadczeniu, zdobytym w ramach produkcji naszych wyrobów. Niemniej ze względu na złożoność materiałów do druku, warunków procesu drukarskiego i możliwych zastosowań, są przekazywane tylko w celach orientacyjnych. Przy konkretnych zastosowaniach drukarnie powinny za każdym razem przeprowadzić testy przed wdrożeniem do produkcji. Tym samym stanowią one jedynie wskazówkę i nie mogą być uznawane za prawnie wiążące.

