

UVIFORM 3D

Tinta ultravioleta para aplicaciones de termoformado

Características

- ▶ Termoformable
- ▶ Extremadamente flexible
- ▶ Sistema de color de alta opacidad
- ▶ Amplio rango de adhesión

Aplicaciones a Substratos

Poliestireno

Policarbonato

PETG

PVC

Acrílico

SERICOL
More than ink...Solutions.™

UVIFORM 3D

Tinta ultravioleta para aplicaciones de termoformado

Acondicionamiento

Agite bien antes de usar. Uviform 3D se surte con una viscosidad lista para usarse en la mayoría de las aplicaciones de impresión. Para los usuarios de prensas cilíndricas o para aplicaciones especiales puede ser necesario acondicionar ligeramente (3%-5%) con Thinner 3D-TH.

Malla

Uviform 3D imprime y cura bien a través de pantallas de malla monofilica de poliéster de 140/cm a 154/cm.

Estenciles

Los materiales de estencil deben ser resistentes a los solventes y producir un estencil de película delgada (3-5 micrones sobre estencil). Se recomiendan las emulsiones directas listas para usar Dirasol 911, Supercoat 915, Supercoat 916 Dual Cure o Dirasol 132 para lograr la más alta calidad de impresión, minimizar la variación en el depósito y reducir los costos.

Curado

Las tintas de curado UV dependen de una gran dosis de luz ultravioleta para iniciar el curado, proceso mediante el cual la película seca. De hecho, la luz debe pasar a través o penetrar la capa de tinta para lograr un curado apropiado.

En una unidad de curado que contenga una lámpara de 80 watts/cm, las tintas Uviform 3D normalmente curan a una velocidad de 15-18 centímetros por minuto. Las velocidades de curado dependen de los colores, el espesor de la película, la opacidad y la condición en que se encuentre la unidad. Para lograr mejores resultados, la tinta debe curarse inmediatamente después de imprimir.

Si se obtiene un curado deficiente con cualquier color, mostrado a través de película húmeda o pérdida de brillo, por lo general se debe a un depósito de tinta excesivo. Para corregir este, los factores tales como malla, rasero, densidad de color, velocidad de la banda o la cantidad de energía UV deberán modificarse.

La reducción de la densidad del color se logra con facilidad suavizando el color con Barniz Mezclable MX hasta obtener el curado apropiado.

La adhesión debe ser al menos de 80% inmediatamente al salir del curado y lograr el secado final en un tiempo de media hora a cuatro horas. Si se requiere establecer un curado total sobre un sustrato dado con un color específico, dicha pieza deberá pasarse por el proceso de curado una o dos veces más. Por lo general, esto simulará la adhesión final.

Lavado

El lavado se debe hacer sobre la prensa con químicos para limpieza Xtend™ y después del tiro con degradantes de tinta Xtend™.

Rendimiento

Los colores estándar de línea deben rendir de 79 a 86 m²/litro siempre y cuando el depósito de tinta tenga un espesor de 12 a 18 micras.

Pruebas previas a la Impresión

Se recomienda, de manera muy especial, probar todos los sustratos antes de su uso ya que puede suceder que sustratos similares presenten variaciones entre fabricantes e incluso entre diferentes lotes del mismo fabricante.

Ciertos plásticos pueden estar impregnados con lubricantes, los cuales, tal como sucede con la migración de plastificante pueden deteriorar la adhesión y bloquear la resistencia, incluso un tiempo considerable después de imprimir. Otros plásticos pueden hacerse que se bradizen o enrollen después de la impresión.

ANTES DE IMPRIMIR EL USUARIO FINAL DEBE DETERMINAR LA CONVENIENCIA DE ESTE PRODUCTO PARA EL USO QUE SE LE PRETENDE DAR.

SERICOL
More than ink...Solutions.™

UVIFORM 3D

Tinta UV para aplicaciones de termoformado/formado al vacío

Termoformado

Cuando la impresión y el curado se han hecho de manera apropiada, Uviform 3D muestra una excelente capacidad de deformación durante el termoformado sin manchar los moldes.

Resistencia al bloqueo

La formulación química de Uviform 3D está diseñada de tal manera que la polimerización (cross-link) ocurre realmente durante el proceso de formado.

Lo anterior significa que las tintas Uviform 3D que hayan sido curadas de forma adecuada estarían secas al tacto. Cuando las hojas y a impresas se apilan de manera horizontal, estas pueden mostrar una tendencia a bloquearse.

Para evitar cualquier posibilidad de bloqueo se recomienda que las hojas ya impresas y curadas se aplien sobre su costado (de canto) o que se intercale una hoja de papel intermedio entre cada impreso, formando pilas pequeñas que no excedan de 18 pulgadas.

Gama de colores

El rango de colores estándar de Uviform 3D incluye los colores del Sistema de Igualación Intenso (IMS por sus siglas en inglés), colores de policromía intensos, colores estándar, Negro Opaco, Blanco Opaco, Barniz Sobre Impresión y Barniz Mezclable.

Sistema de Igualación Intenso

El Sistema de Igualación Intenso (IMS) fue diseñado para permitir a los impresores igualar en el propio taller la mayoría de los colores. El sistema consiste en nueve colores IMS base, cada uno de los cuales ha sido seleccionado por la limpieza de su tono y por su adaptabilidad para mezclarse. Se puede producir casi cualquier color combinando los colores IMS base con Negro Opaco, Blanco Opaco y Barniz Mezclable.

Policromías de Colores intensos

Los colores intensos de las policromías de Uviform 3D son considerablemente más densos que los estándares de "SWOP" (Specification Web FOCET Publication). La densidad de estas policromías se puede reducir usando la Base Extender Baja Viscosidad.

Estabilización de pantalla

Cuando no se está imprimiendo, la tinta puede mostrar una ligera tendencia a secarse en la pantalla. Cuando sea posible, deje la pantalla alimentada de tinta. Si llegara a secarse, la pantalla se destapara después de algunas corridas.

Colores estándar

3D-111	Amarillo Limón
3D-123	Amarillo Medio
3D-155	Rojo Rubí
3D-180	Rojo Caliente
3D-190	Azul Process
3D-205	Azul Reflex
3D-210	Azul Ultra
3D-221	Verde Esmeralda
3D-301	Negro Opaco
3D-311	Blanco Opaco
3D-312	Blanco Super Opaco
3D-MX/OP/1	Barniz Sobre Impresión

Policromías de Colores Intensos

3D-IHY	Amarillo Policromía Intenso
3D-IHR	Rojo Policromía Intenso
3D-IHB	Azul Policromía Intenso
3D-IHK	Negro Policromía Intenso
3D-LVX	Base Extender Policromía Baja Viscosidad

Colores del Sistema de Igualación Intenso

3D-064	Amarillo Verdoso IMS
3D-066	Amarillo Rojizo IMS
3D-114	Naranja IMS
3D-121	Rojo Amarillento IMS
3D-127	Violeta IMS
3D-164	Rojo Azulado IMS
3D-165	Magenta IMS
3D-230	Azul IMS
3D-325	Verde IMS

Thinner / Modificador

3D-TH	Thinner
-------	---------

SERICOL
More than ink...Solutions.™

UVIFORM 3D

Tinta UV para aplicaciones de termoformado/formado al vacío

Reductores/Modificadores

Los colores de Uviform 3D se surten a una viscosidad lista para usarse en la mayoría de las aplicaciones de impresión. Para los usuarios de prensas cilíndricas o para aplicaciones especiales puede ser necesario acondicionar ligeramente (3%-5%) con Thinner 3D-TH.

Almacenamiento

Los envases deben cerrarse muy bien inmediatamente después de usarlos. Al terminar tiradas de impresión muy largas, deberá desecharse toda la tinta sobrante de la pantalla. Las tintas Uviform 3D y los reductores no deben almacenarse a la luz directa del sol ni a temperaturas extremas. Consultar en la Hoja de Información sobre Seguridad del Material (MSDS por sus siglas en inglés) los materiales y condiciones que deben evitarse.

Con el fin de maximizar la vida de almacenamiento, las temperaturas del almacén deberán fluctuar entre 10°C y 25°C. Bajo estas condiciones, la vigencia está claramente indicada en todos los envases de tinta.

Manejo y Seguridad

Consultar en la Hoja de Información sobre Seguridad del Material las instrucciones acerca del manejo y deshecho de desperdicios.

La información y recomendaciones que contiene esta Hoja de Información Técnica, así como la asesoría técnica de otra manera proporcionada por representantes de nuestra compañía, ya sea de manera verbal o por escrito, se basan en nuestros conocimientos actuales y consideramos que son precisos. Sin embargo, no se extiende ninguna garantía con respecto a su precisión ya que no podemos cubrir o anticipar todas las aplicaciones de nuestros productos y debido a que los métodos de fabricación, los materiales a imprimir y otros materiales pueden variar. Por la misma razón nuestros productos se venden sin garantía y a condición de que los usuarios realicen sus propias pruebas para asegurar que van a cubrir por completo sus requerimientos particulares. Nuestra política de mejorar continuamente los productos podría causar que parte de la información contenida en esta Hoja de Información Técnica quedara obsoleta y se solicita a los usuarios asegurarse de que siguen las recomendaciones actuales.

Sericol, Inc.
1101 W. Cambridge Drive
P.O. Box 2914
Kansas City, KS 66110 USA
1-800-255-4562/(913) 342-4060
Fax: (913) 342-4752
Created: November 5, 2002



Distribuidor en México
para Sericol, Inc.

SERICOL
More than ink...Solutions.™