



COLOR TECHNOLOGY INTERNACIONAL, S.A. DE C.V.

## PROCEDIMIENTOS BASICOS PARA LA IMPRESION CON TINTA FP

La tinta FP ha sido desarrollada para la impresión de materiales sintéticos como **Polypap, Polypaper, Yupo, Albanene.**

Es importante antes de iniciar la impresión con las tintas FP verificar los siguientes puntos:

1. Calibrar las baterías.
2. Cerciorarse de que se encuentren en buen estado.
3. En prensa, sí usa sistema de humectación convencional (molletón), debe estar en buen estado el forro de los rodillos.
4. En prensa, sí usa sistema de humectación continuo, asegurarse de tener una capa uniforme y delgada de agua.
5. Usar una solución de la fuente con pH 4.7, una conductividad de 1000 y alcohol isopropílico al 15% máximo.
6. Usar la mínima cantidad de tinta y solución al imprimir (por se los materiales sin capacidad de absorción, requieren una cantidad mínima de solución).
7. Imprimir a una baja velocidad.
8. Se puede usar polvo anti-repinte.
9. Apilar una cantidad de hojas, dependiendo de la cantidad de trabajo, evitando hacer movimientos a la pila.
10. El tiempo de secado dependerá de la cantidad de tinta y solución utilizada.
11. Sí la tinta permanece por más de 15 minutos en la batería sin estar en constante movimiento, se tendrá que lavar antes de empezar el tiro.  
La tinta es de secado rápido, seca en un corto plazo, sí esto ocurre en la batería se forma una capa de piel delgada en los rodillos, la cual no permite que se transporte adecuadamente la tinta fresca, por tal motivo tendrían que aumentar la carga de agua y tinta, se crea una emulsión excesiva y el secado se retrasa drásticamente.

**Nota: Cualquier otro material sintético no mencionado, tendrá que ser sometido a pruebas previas.**



COLOR TECHNOLOGY INTERNACIONAL, S.A. DE C.V.

## FP PROCESS Y FP PANTONE\*

### Tipo de tinta:

Tinta base aceite vegetal para prensa plana, con bajo contenido de metales pesados y compuestos orgánicos volátiles (VOC).

### Uso:

Impresos en cuatricomía y mezclas especiales pantone\* (PMS).

### Equipo:

Prensa multicolor, prensas dos colores o monocolor.

### Sustratos:

Sustratos sintéticos, brillantes, semi mate, mate, cartulinas y cartones (polypap, estireno, pvc, tyvek, foil, papeles metalizados, plásticos, mylars, acetatos, poliestireno, policarbonato, vinilos, papeles, cartulinas sulfatadas, cartones).

### Características del producto:

\*Tinta especial para materiales sintéticos, excelente desempeño en todo tipo de prensas, ideal para impresión de materiales de difícil anclaje, de brillo y secado excelente, brillo sobresaliente.

Sólidos intensos, ganancia de punto mínima, tonos consistentes, gran equilibrio agua-tinta, rápido secado, gran resistencia al frote, mayor número de pliegos por kilogramo, amigables con el medio ambiente.

### Desarrollo en la prensa:

Compatible con todas las soluciones de la fuente del mercado, desempeño excelente con todos los tipos de sistemas de humectación, su fórmula esta diseñada para trabajar con uso de alcohol isopropílico en una proporción de hasta un 20%.

### Tiempo de secado:

24 horas para un secado optimo.

**Nota:** dependerá del tipo de sustrato, la cobertura de tinta, la cantidad de alcohol, las condiciones ambientales el equilibrio agua-tinta usado durante la tirada.

En condiciones ideales, 6 horas son suficientes para manipular los pliegos impresos.

*Resina No. 248 / Col. Granjas México  
C.P. 08400 / México, D.F.  
Fax: 5649-4599  
Tels. 5649-0376  
5649-9738  
e-mail: colortec@colortec.com.mx*