

La Tinta Serigráfica Rotativa UV Serie 8300 está formulada específicamente para aplicaciones de etiquetas en rollo. La Serie 8300 presenta características excepcionales de impresión como adhesión a un amplio rango de sustratos, alto nivel de brillo, resistencia a la abrasión y excelente resistencia a los químicos.

SUSTRATOS

Vinilos autoadheribles, cartón y papel cuché, poliéster tratado y recubierto, películas BOPP, polietileno y poliestireno.

INFORMACIÓN PARA EL USUARIO

MALLA

Pantalla rotativa: Utilice las pantallas rotativas, las cuales depositarán de 5 a 15 micrones de grosor de película de tinta. Pantallas planas: Utilice una malla de poliéster monofilamento de 305 a 420 tpi (120-165 tpcm).

ESTÉNCIL

Emulsiones directas y películas capilares los cuales son resistentes al solvente, y compatibles con tinta UV.

RASERO

Rasero poliuretano de durómetro de 65 a 90

COBERTURA

2500 a 3500 pies cuadrados (232 a 325 metros cuadrados) por galón dependiendo del depósito de tinta.

IMPRESIÓN

Las tintas Serie 8300 tienen una excelente adhesión a una amplia variedad de sustratos. La energía de superficie de los sustratos debería ser de por lo menos 40 dinas/cm para lograr una adhesión adecuada. El uso de tratamiento corona en-línea puede incrementar el nivel de dinas de muchos sustratos.

La tinta Serie 8300 está formulada para que esté lista para imprimir. Mezcle la tinta completamente antes de imprimir.

Mantenga la tinta a una temperatura de 65° a 90°F (18° a 32°C) para un rendimiento óptimo de impresión y curado. Las temperaturas inferiores incrementan la viscosidad de la tinta, lo cual afecta tanto el flujo como el curado. Las temperaturas elevadas disminuyen la viscosidad de la tinta, lo cual reduce la definición de la impresión, el grosor y de la capa, y la opacidad.

Realice una prueba previa para determinar el rendimiento de impresión óptimo para un grupo particular de tinta, sustrato, pantalla, impresión, y variables/condiciones de curado.

PARÁMETROS DE CURADO

La tinta Serie 8300 se cura cuando se expone a una lámpara de vapor de mercurio a presión media, ajustada a 300 a 600 vatios por pulgada (118-236 vatios por cm), a velocidades de banda de hasta 250 pies/min (76.2 metros/min). Los parámetros de curado deben determinarse bajo condiciones reales de producción.

BARNICES / BLANCOS TRANSPARENTES

Barniz de Mezclado./ Barniz de Mezclado

Metálico/BlancoTsp: Utilice Barniz de Mezclado/Sobreimpresión 8327 para reducir la densidad de los colores o como una base transparente para aditivos de efectos especiales como Metálicos.

Utilice Blanco Transparente 83410 para reducir la densidad de los colores o como una base transparente para aditivos de efectos especiales como Metálicos.

Barniz de Sobreimpresión Utilice Barniz de Mezclado/Sobreimpresión 8327 para proporcionar una protección agregada de superficie, mejorar el brillo y la resistencia a abrasión y químicos.

ADITIVOS

Todos los aditivos deberían mezclarse completamente en la tinta antes de cada uso. Antes de la producción, pruebe cualquier ajuste de aditivo a la tinta.

Reductor: Utilice el Reductor RE200 UV para reducir la viscosidad de estas tintas. Agregue hasta 10% según el peso.

LIMPIEZA

Utilice NWC10 para cada limpieza.

ALMACENAMIENTO

Las tintas reaccionan a la luz y la temperatura. Almacene bien cubierto a temperaturas entre 65° a 90°F (18° a 32°C). La tinta que se toma de la imprenta no se debería regresar al envase original; almacene por separado para evitar contaminar la tinta no usada.

INFORMACIÓN GENERAL

MANEJO DE LA TINTA

Utilice guantes y una crema bloqueadora para evitar el contacto directo con la piel. Le sugerimos que utilice gafas de seguridad en áreas en donde se puede salpicar de tinta. Si su piel tiene contacto con la tinta, limpie la tinta con un paño limpio y seco (no utilice solvente o reductor). Lave el área afectada con agua y jabón. Consulte la Hoja de datos de seguridad de material 8300 para obtener instrucciones y advertencias adicionales.

La tinta 8300 es una tinta serigráfica curable por UV, 100% sólidos, de una parte, y no contiene N-vinilo-2-pirrolidona (nombre comercial V-Pyrol®).

PRUEBA DE ADHESIÓN

Aún cuando se recomienda que alcance niveles de salida de energía UV, es muy importante verificar la adhesión de una impresión **fría**:

1. Toque de superficie de tinta – la superficie de tinta será suave y liso.
2. Giro de pulgar – la superficie de tinta no se deteriorará o manchará.
3. Arañazos de uña– la superficie de tinta resistirá los arañazos.
4. Prueba de cinta – aplique cinta transparente 3M #610/810, frote y despegue a un ángulo de 180 grados. No se debería despegar la tinta.

PRESENTACIÓN DE PRODUCTOS

COLORES ESTÁNDAR

Los Colores Estándar Serie 8300 tienen una excelente opacidad, características de flujo y deberían funcionar bien de la manera en que se suministran.

Los colores base 83400 y el Blanco Combinación 8376 No-Sil es un blanco de alto rendimiento diseñado para que otras tecnologías de impresión le sobreimpriman, tal como Flexo UV Serie 9300, (consulte la hoja de datos técnicos de la Serie 9300 para obtener mayor información).

COLORES BASE PARA PANTONE MATCHING SYSTEM®

Los Colores Base 8300 para el Pantone Matching System® se utilizan para simular la Pantone® Color Formula Guide. Estas tintas están listas para utilizarse en la prensa, se pueden utilizar en igualaciones para lograr simulaciones de colores Pantone®, o sus densidades se pueden reducir con el Barniz de Mezclado. El software ColorStar® Color Management System proporciona formulaciones utilizando los Colores Base de Pantone Matching System®. Estas formulaciones también se encuentran disponibles en www.nazdar.com.

Colores para Series 360: Los colores 83360-83369 están preparados para que no tengan pigmentos blancos u opacos. Esto permite que los colores sean más brillantes y permite una mejor igualación de colores intensos y más oscuros. Si se necesita blanco para igualar un color, se agrega el Blanco de Mezclado 83358.

COLORES FLUORESCENTES

Los colores fluorescentes Serie 8300 tienen tendencia a endurecerse; por lo tanto, es necesario mezclar a alta velocidad antes de imprimir.

Los colores fluorescentes se decoloran con la exposición a la luz ultravioleta. Esto incluye exposición a exteriores al igual que exposición a lámparas UV. Por lo tanto, se recomienda ajustar el arte para que estos colores sean los últimos colores impresos sobre cualquier imagen.

ADITIVOS PARA EFECTOS ESPECIALES

Cuando se van a imprimir las tintas sobre colores metálicos, se debe evaluar que las tintas de sobreimpresión tengan adhesión entre capas antes de continuar con una tirada de producción. Para maximizar la adhesión entre capas, los colores metálicos deberían imprimirse lo más tarde posible en la secuencia de impresión. Los pigmentos se pueden asentar en el envase; antes de imprimir, mezcle completamente la tinta.

Metálicos: Plata (aluminio), agregue hasta 10% según el peso, Oro (bronce) agregue hasta 20% según el peso. Mezcle nada más la suficiente tinta metálica que vaya a utilizar el mismo día. Las reacciones químicas en tintas metálicas pueden ocasionar cambios en viscosidad, el color, o en las capacidades de impresión con el paso del tiempo.

EMPAQUE

Los Blancos Opacos están disponibles en envases de 11 lb./5.0 kilos y 50 lb./22 kilos, los Barnices de Mezclado/Sobreimpresión están disponibles en envases de 8 lb./3.63 kilos y 40 lb./18 kilos, todos los otros colores están disponibles en envases de 9 lb./4 kilos y 45 lb./20 kilos. Los Aditivos/Reductores están disponibles en envases de un cuarto y de galón. Los limpiadores están disponibles en envases de 8 lb./3.63 kilos, 40 lb./18 kilos y 468 lb./212 kilos.

Colores Base para Pantone Matching System®	83300 Silicone	83400 No-Silicone
Blanco Transparente	N/A	83410
Blanco de Mezclado	83358	83458
Negro de Mezclado	83359	83459
Naranja	83360	83460
Amarillo	83361	83461
Rojo Cálido	83362	83462
Rojo Rubí	83363	83463
Rojo Rodamina	83364	83464
Morado	83365	83465
Violeta	83366	83466
Azul Reflejo	83367	83467
Azul Proceso	83368	83468
Verde	83369	83469
Colores Estándar	No. de Producto	
Blanco No-Sil	N/A	8376
Blanco Alta Intensidad	8378	N/A
Negro Alta Intensidad	8379	N/A
Barniz de Mezclado/Sobreimpr.	8327	N/A
Colores Fluorescentes	No. de Producto	
Amarillo Naranja	83520	N/A
Naranja	83530	N/A
Naranja Rojo	83540	N/A
Rojo	83550	N/A
Cereza	83560	N/A
Rosa	83570	N/A
Azul	83580	N/A
Verde	83590	N/A
Magenta	83600	N/A
Aditivos/Reductores	No. de Producto	
Reductor UV	RE200	N/A
Limpiadores	No. de Producto	
Limpiador EZ	NWC10	N/A

Nazdar® respalda la calidad de este producto. Sin embargo, Nazdar® no puede garantizar los resultados finales debido a que Nazdar® no ejerce control sobre las condiciones de operación individual ni los procedimientos de producción. Aunque se proporciona información técnica y asesoría sobre el uso de este producto en buena fe, el Usuario es el único responsable de seleccionar el producto apropiado para sus requerimientos de uso final. Los Usuarios también son responsables de realizar pruebas para determinar que nuestro producto rinda como se espera durante todo el ciclo de vida del artículo impreso desde el momento del proceso de su impresión, post impresión y envío y uso. Este producto ha sido especialmente preparado para impresión serigráfica y no ha sido probado para aplicaciones con ningún otro método. Cualquier responsabilidad relacionada con el uso de este producto está limitada al valor del producto comprado de Nazdar®.

Con base en la información de nuestros proveedores de materia prima, estos productos están preparados para contener menos de 0.06% de plomo. Si se requiere de un contenido de metal pesado exacto, se recomienda que realice análisis de laboratorio independientes.

Nazdar Worldwide Headquarters
8501 Hedge Lane Terrace, Shawnee, KS 66227-3290
Llamada gratuita: 866.340.3579 teléfono: 913.422.1888 Fax:
913.422.2296

<http://www.nazdar.com> Correo electrónico: custserv@nazdar.com