

El GP Barniz AF Flexo UV OP1001 fue formulado para que no haya sangrado y haya un olor más leve que los otros barnices UV. Los Barnices Flexo UV Serie OP fueron formulados específicamente para impresión de marbetes y etiquetas. El OP1001 muestra mejores características de frotación que el OP1003. Los barnices de sobreimpresión tienen excelentes características de reología, lo que los hace ideales para la mayoría de equipos de impresión y aplicaciones de productos.

### SUSTRATOS

Vinilos autoadheribles, poliéster tratado y recubierto, películas BOPP, polietileno, poliestireno, y algunos tipos de papel y cartón.

### PROPIEDADES TÍPICAS DE OP1001

**Viscosidad objetivo:** 400cps @25° C

**Ángulo de deslizamiento\* cara a cara:** 6 a 10°

**Frotación\* :** >800 ciclos - pesa 4 lbs, cara a cara

**60° Brillo\*:** >80

\*Las propiedades del barniz curado dependen del sustrato, el curado y el grosor de la capa.

### INFORMACIÓN PARA EL USUARIO

*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. Consulte la cláusula de exención de responsabilidades al final del documento.*

### RODILLO ANILOX

180 a 360 líneas (celdas por pulgada) que corresponden a un volumen de 8,0 a 5,0 bcm.

### CUCHILLA "DOCTOR"

Se recomienda que utilice una cuchilla doctor de ángulo reverso.

### PLANCHAS

Los Barnices Serie OP son compatibles con la mayoría de las planchas Flexo UV que se encuentran en el mercado.

### IMPRESIÓN

Los Barnices Serie OP se pueden imprimir sobre Tintas Serigráficas Rotativas, Flexo UV, y Flexo Base de Agua de Nazdar®.

Los Barnices Serie OP están preparados para que estén listos para la imprenta. Mezcle el barniz completamente antes de imprimir. Mantenga la temperatura de 65° a 78°F (18° a 25°C) para un rendimiento óptimo de impresión y curado. Realice una prueba previa para determinar el rendimiento de impresión óptimo para cada barniz, sustrato, anilox, imprenta, variables/condiciones de curado y cualquier proceso de post impresión.

Los Barnices Serie OP pueden verse afectados por desvíos de luz UV en y alrededor de la instalación de impresión. Tenga cuidado con que los tragaluces, ventanas, e iluminación interior no curen el barniz. Se recomienda que utilice filtros de luz. Mantenga los envases cubiertos cuando no los esté usando.

### PARÁMETROS DE CURADO

Los Barnices Serie OP fueron formulados para curarse utilizando una lámpara de vapor de mercurio de presión media ajustada a 300 a 600 vatios por pulgada (118-236 vatios por cm).

Estas pautas se proponen únicamente como puntos de inicio para determinar los parámetros de curado, los cuales deben determinarse bajo las condiciones de producción reales.

### LIMPIEZA

Utilice el Limpiador NWC10 EZ

### ALMACENAMIENTO

Los Barnices Serie OP en envases no abiertos tendrán por lo menos 6 meses de estabilidad de almacenamiento si se guardan bien cubierto a temperaturas entre 65° a 90°F.

(18° a 32° C). Los barnices que se toman de la imprenta no se deberían regresar al envase original; almacene por separado para evitar contaminar el barniz no usado.

## INFORMACIÓN GENERAL

### MANEJO DEL PRODUCTO

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 producto. Si su piel tiene contacto con el producto, 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 Serie OP1001 para obtener instrucciones y advertencias adicionales.

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

*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 flexo 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](mailto:custserv@nazdar.com)