

AQ-INK

Aplicaciones

Tinta serigráfica base agua de alta pigmentación para imprimir en cartón y papel de 130 gr. o más. La rapidez de secado, la resistencia al apilado y las propiedades de pelculado son excelentes.

Mallas Recomendadas

De 77 a 140 hilos.

Dilución

Estas tintas se diluyen normalmente con un 10 al 15% de agua. En ciertos casos, para prevenir el secado en la malla, es interesante diluir con 10% de agua + 5% de AQ-3.

Secado

Se efectúa por evaporación del agua y absorción del soporte. El secado a temperatura ambiente depende en grado muy importante del papel y la humedad ambiente. El túnel de secado a 50° - 60°C es la solución ideal.

Limpieza de Pantalla

Aconsejamos limpiar la pantalla con agua lo más rápidamente posible después de la impresión. La tinta seca es más difícil de eliminar. Los residuos de tinta pueden eliminarse con una solución detergente o químicos adecuados.

Propiedades Generales

Aspecto satinado.

Las pantallas deben realizarse con emulsión resistente al agua de buena calidad.

Consumo: 30 a 70 m² por litro según el soporte, la malla y la imagen a imprimir.

Conservación: En su embalaje original, la estabilidad puede ser superior a un año.

No almacenar a una temperatura superior a 30°C, ni menor a 0°C.

La resistencia a la luz es buena y a la intemperie aceptable (ver observación).

La estabilidad en pantalla y nitidez de impresión son destacables.

Las características de pelculado y la resistencia al roce son excelentes.

Colores

Una gama de colores base, los colores de cuatricromía y los productos auxiliares se suministran en stock. Las tintas standard y fluorescentes se suministran sobre pedido. Todos los colores son miscibles entre sí.

Productos auxiliares

Base Transparente AQ-900. Se utiliza para hacer las tintas más transparentes y disminuir su fuerza colorante. Un exceso de AQ-900 resta a la base resistencia a la luz. AQ-900 también se puede emplear en ciertos casos como barniz de sobreimpresión.

Base Transparente AQ-900 HG. Las mismas aplicaciones que AQ-900, pero mucho más brillante.

Wax Compound AQ-900. Aumenta la resistencia a las rayaduras y el pulido de la superficie de impresión. Incorporar un 10% de AQ-900-WAX a la tinta es normalmente suficiente, una cantidad excesiva puede perjudicar la sobreimpresión y el poder cubriente de la tinta.

Sharp Compound AQ-910. Se utiliza para ajustar las tintas de cuatricromía.

Endurecedor AQ-D. Incorporado a la tinta al 3%, el AQ-D hace aumentar considerablemente la resistencia de la tinta a la intemperie y a las colas de adherencia. La mezcla debe utilizarse en 48 horas, ya que el endurecedor pierde su efecto. La mezcla, no obstante, sigue utilizable incorporando una nueva dosis de AQ-D. La utilización de este producto hace difícil la limpieza de la pantalla.

Anti-Foam AQ-AM 3. La formación de burbujas puede ocasionar en ciertos casos algunos problemas. Para remediarlos, aconsejamos la adición de alrededor del 1% de AQ-AM 3 antes de iniciar la impresión.

Pasta matizante AQ-930. Permite matizar fácilmente las tintas AQ. Se añade a razón de +/- 15% con la ayuda de un mezclador o de una espátula.

Informaciones

- 1-Los colores de cuatricromía AQ secan rápidamente y ofrecen una resistencia adecuada a la intemperie. Se debe tener en cuenta que las tintas base agua tienen menor resistencia a la intemperie y al agua que las tintas base disolvente. La adición de endurecedor AQ-D es indispensable para las utilizaciones exteriores.
- 2-El plata AQ-800 y el Oro Rico AQ-RG NO se suministran preparados para el empleo y tienen la misma duración de almacenaje que el resto de tintas de la serie.
- 3-Como hemos mencionado, suministramos los colores standard sobre demanda. Nosotros podemos facilitarles las fórmulas de mezcla para poder realizar vdes. mismos las mezclas a partir de los tonos base.
- 4-Todas las tintas están exentas de metales pesados y disolventes.
- 5-La nitidez de impresión es remarcable. Las tintas AQ de cuatricromía ofrecen al serígrafo mayores posibilidades que cualquier otra serie de tintas.

ECOPLAST E

Aplicaciones

Tinta universal brillante de secado rápido para impresión en vinilo, PVC duro, polistireno, metacrilato, poliéster recubierto, papel, cartón, etc..

Mallas Recomendadas

Poliéster 77 a 140t para los colores standard y 140 a 180t para las tintas de cuatricromía.

Dilución

Normalmente es suficiente del 15 al 25%.

- E1. Diluyente rápido.
- E2. Diluyente normal.
- E2 S. Diluyente normal con una pequeña cantidad de plastificante. Especial para cuando se imprimen autoadhesivos hasta el borde. Todos los diluyente ECOPLAST se pueden obtener en la versión S.
- E3. Diluyente lento.
- NX-5. Retardante. Disolvente especial que, mezclado en una pequeña cantidad a la tinta, permite evitar el secado de la tinta en pantalla.
- EQ-3. Diluyente de cuatricromía.
- EQ-911. Retardante en pasta. Mejora la estabilidad en la malla sin cambiar la viscosidad y sin influenciar el tiempo de secado.
- EQ-912. Retardante en pasta. Es todavía más estable, pero este producto ralentiza el secado de la tinta en el soporte.

Secado

Se efectúa únicamente por evaporación de disolventes. Para obtener una buena evaporación de los disolventes, es más importante una ventilación eficaz que una temperatura elevada.

A temperatura ambiente, las tintas ECOPLAST secan en 7-10 minutos.

En un túnel bien ventilado, a una temperatura de 30-40°C, estas tintas secan muy rápidamente.

Si dicho túnel es muy corto y sigue a una máquina muy rápida, las impresiones, incluso secas no son forzosamente apilables.

Limpieza de Pantallas

Con los diluyentes limpiadores habituales en serigrafía.

Propiedades generales

La serie ECOPLAST permite impresiones de muy buen brillo y combina el utilizador y el medio ambiente.

- No contiene metales pesados (con la excepción de E-200, E-210 y E-310).
- Nivel de "olor" muy bajo.
- Las tintas y diluyentes son **no tóxicos** y tienen un valor TLV muy elevado.

Todos los films y emulsiones resistentes a los disolventes, pueden utilizarse para la pantallas.

Poder cubriente: 30-60 m² por litro en función del soporte, de la malla utilizada y de la imagen a imprimir.

Colores

Disponible en los colores base para Pantone®.

Los colores base, barnices y diluyentes son miscibles entre sí y disponibles en stock.

No es aconsejable mezclar las tintas de cuatricromía con el resto de las tintas. El color de las tintas de cuatricromía puede ajustarse eventualmente con los pigmentos en pasta NTS.

Los colores standard se suministran sobre pedido.

Todas las tintas excepto E-200, E-210 y E-310 están exentas de metales pesados y son adecuadas para la impresión de embalajes alimentarios o juguetes.

Las referencias E-200, E-210 y E-310 se mantienen en la gama por que forman parte de los colores básicos del "Pantone Matching System".

Productos Auxiliares

Base Transparente E-900. Para obtener colores menos vivos y más transparentes. Una adición demasiado importante reduce la resistencia de la tinta a la luz. Este producto se puede utilizar eventualmente como barniz de sobreimpresión.

Universal Antiestático U 1. Añadir el 5% para suprimir la electricidad estática.

Anti-Pinholes AC-2. Una adición mínima de AC-2 elimina el efecto de "piel de naranja" que aparece en los soportes contaminados con siliconas.

Endurecedor NX-D. La adición del 5 al 10% de este endurecedor a la tinta ECOPLAST mejora su adherencia a ciertos soportes y aumenta la resistencia a la gasolina y al alcohol. La reacción tiene lugar después de la evaporación de disolventes, y dura alrededor de 12 horas, a temperatura ambiente. Los mejores resultados se obtienen si los disolventes se evaporan antes de que la reacción sea perfecta. Hace falta evitar por tanto la utilización del retardante NX-5. El endurecedor NX-D no retrasa el secado, lo que permite el apilado aunque la reacción del endurecedor no haya terminado. La conservación de la tinta se limita a un día si se le incorpora el endurecedor NX-D.

El endurecedor NX-D se conserva durante 6 meses en su envase de origen cerrado.

Pasta matizante E-930. Permite matizar las tintas ECOPLAST. Añadir +/- el 15% de pasta E-930 a la tinta y mezclar con la ayuda de una espátula o, todavía mejor, con un mezclador.

Wax Compound E-900. Aumenta la resistencia al roce y el acabado de impresión. Generalmente es suficiente un 10%. Una adición excesiva puede influenciar la sobreimpresión y la opacidad de forma negativa.

Endurecedor EDG. Las tintas ECOPLAST dan excelentes resultados en impresión sobre vidrio y metales no lacados si se les añade un 5% de EDG y si las impresiones se secan durante 15 minutos a 140°C. Entonces la adherencia, la resistencia al rayado y la resistencia al agua son particularmente remarcables.

La mezcla tinta/endurecedor no se conserva más que una jornada.

El endurecedor EDG se conserva durante 6 meses en su envase original.

SandBlasting Barniz E-900 / M2. Reproduce el efecto de chorro de arena sobre vidrio. Se imprime combinado con el endurecedor EDG.

Informaciones

- 1-las tintas para cuatricromía son de una calidad excepcional. Contrariamente a la mayoría de las tintas para cuatricromía, son brillantes y aseguran una excelente estabilidad en la malla.
- 2-La adición de cantidades importantes de los retardantes EQ-911 y EQ-912 reduce considerablemente el brillo.
- 3-El Oro Rico E RG-No y el Oro Rico Pálido ERPG/No tienen muy buena resistencia al roce y a los contaminantes atmosféricos.
- 4-La utilización excesiva del retardante NX-5 o del EQ-912 disminuye notablemente el secado de la tinta.
- 5-La utilización del diluyentes "S" puede disminuir en ciertos casos la adherencia de las tintas (particularmente en poliéster recubierto). Por ello, se aconseja una prueba.
- 6-Para la impresión de policarbonato aconsejamos particularmente secar con ayuda de un túnel para evaporar los disolventes lo más rápido posible. Si la tinta permanece demasiado tiempo mojada, pueden aparecer estrías y fisuras en el soporte.

ENDURECEDOR E D G

Endurecedor tintas vinílicas

EDG es un nuevo endurecedor para combinar con las tintas SUPRAFLEX NX y ECOPLAST, de UNICO. Da las mismas propiedades que el endurecedor NX-D, pero concede una resistencia netamente superior a la intemperie.

Con la adición de EDG se pueden utilizar estas tintas para materiales difíciles como vidrio, metales, PP y PE. Si se pueden secar las impresiones en un horno (15 minutos a 120°C) se obtienen resultados incluso superiores a los que consiguen las tintas epoxy.

Proporción de la mezcla: 5%



FLUOPLAST F

Tinta serigráfica fluorescente con alta pigmentación para PVC y otros plásticos

Aplicaciones

Tinta serigráfica fluorescente con alta pigmentación para vinilo blanco, PVC duro, y diversos plásticos.

Mallas recomendadas

Poliéster 77t a 90t.

Dilución

Un 15% de diluyente es generalmente suficiente.

Secado

El secado se realiza únicamente por evaporación de disolventes. Por ello, una ventilación adecuada es más importante que una temperatura elevada.

A temperatura ambiente, las tintas FLUOPLAST secan en alrededor de 30 minutos.

Las impresiones pueden apilarse después de 1 hora.

Limpieza de la malla

Con el diluyente F-2. Muchos diluyentes limpiadores son demasiado agresivos y producen más gránulos de limpieza.

Propiedades generales

Aspecto mate.

Se pueden usar con todas las emulsiones y films resistentes a los disolventes.

Poder cubriente: alrededor de 30m² por litro según el tipo de soporte, la malla utilizada y el tipo de cliché.

Conservación: muchos años.

Atención: Mala resistencia a la luz, las tintas pueden perder tono después de un mes.

Colores

Están disponibles siete colores básicos.

No se aconseja mezclar estos colores base, puede provocar una pérdida de pureza.

Colores especiales

Tinta fosforescente INK F-75. De color verdoso esta tinta absorbe la luz y la reverbera en la oscuridad durante 15 ó 20 minutos. Este efecto depende básicamente del espesor de la capa de tinta.

UV-Bright F-95. Mezclado a razón del 3% a una tinta vinílica transparente del tipo ECOPLAST, SUPRAFLEX o TURBOPRINT, la impresión sólo se hará visible bajo una luz de Wood, mientras que permanece invisible a la luz diurna.

Fancy Gold Glitter F-88. Oro destellante utilizado en la impresión por ejemplo de decoraciones navideñas en autoadhesivos electrostáticos. Se imprime con una malla de Poliéster 21t o más gruesa.



Productos auxiliares

Universal Antistatic U-1. Añadir del 5 a l10% a la tinta para eliminar el efecto de la electricidad estática. Es mejor incorporar el U-1 antes de diluir la tinta.

Anti-Foam AM-1. Producto universal que evita la formación de burbujas durante la impresión. La adición del 1 al 2% es generalmente suficiente.

Anti-Pinholes AC-2. Producto que permite eliminar los cráteres en la tinta. Dichos cráteres son a menudo causados por siliconas que “contaminan” el soporte.

Base transparente 900. Utilizada para aumentar la transparencia y disminuir la fuerza de los colores. Un exceso de base puede disminuir todavía más la resistencia a la luz de estas tintas.

Observaciones

La resistencia a la luz de las tintas fluorescentes es siempre mala.

Sobreimprimir con TP-900 UV puede aumentar la resistencia a la intemperie y a la luz hasta 2 ó 3 meses.

NYLONFLEX NF INK

Tinta brillante para tejidos sintéticos.

APLICACIONES

Impresión sobre diversos tejidos sintéticos (nylon, pvc, poliéster...)

MALLAS RECOMENDADAS

Soportes gruesos (por ejemplo: Bolsas de deporte): Poliéster 43 T.
Soportes finos: Poliéster 55 a 79 T.

DILUCION

Diluir la tinta con 5 al 15 % de **NF1 / NF2 o NF3** (ver productos auxiliares). Durante la impresión con temperaturas ambiente altas, aconsejamos usar solo retardante **NF4**: 5 al 15 %.

PRODUCTOS GENERALES

Para imprimir en materiales difíciles, tratados o no tratados con aditivos resistentes al agua, la adición del 5 al 10 % del endurecedor **NFD** (debe incorporarse antes de incorporar el diluyente) concede mejor adherencia. La tinta será más flexible y brillante.

Atención: Después de añadir el endurecedor, la tinta solo se conserva un tiempo limitado (+/- 6 horas).

Para la impresión de prendas de nylon, no usar los colores super opacos (colores "SO"), utilizar los colores Standard.

Vistos los distintos procedimientos de impermeabilización de la prendas, recomendamos hacer siempre ensayos antes de la producción.

Los colores super opacos se usan en la impresión de nylon grueso (p.e. bolsas deportivas) que no se lava.

Las tintas **NYLONFLEX** no tienen metales pesados.

SECADO

A temperatura ambiente: Apilable después de algunos minutos.

La impresión está totalmente seca después de 6 – 8 horas.

Secado en túnel: 100 a 120 ° C: Algunos segundos, por ejemplo el tiempo de paso.

LIMPIEZA DE LA MALLA

Con los limpiadores usados habitualmente en serigrafía.

PRODUCTOS AUXILIARES

NF-1 – Retardante rápido.

NF-2 – Retardante Normal.

NF-3 – Retardante lento.

NF-4 – Retardante para imprimir a temperaturas elevadas.

NF-D – Endurecedor.



RU-810/RU-820

Tintas rascables Plata RU-810 y Oro RU-820

Tintas rascables plata u oro con alto poder cubriente.

En ciertos casos, puede imprimirse directamente sobre la impresión offset, pero muy a menudo exige un barnizado previo con el barniz C-900 para conseguir un mejor arrancado y raspado.

Mallas recomendadas

Para las tintas RU-810 y RU-820 – Poliéster 43t a 120t según el poder cubriente deseado.

Para el barniz C-900 – Poliéster 77t a 120t según la porosidad del soporte.

Limpieza de pantalla

Con los limpiadores universales clásicos en serigrafía.

Dilución

Para RU-810 y 820 del 5-10% del diluyente normal RU-2 o del diluyente lento RU-3.

Para el C-900 del 10-15% del diluyente normal C-2 o del diluyente lento C-3.

Secado

Secan por evaporación de disolventes. A temperatura ambiente estos productos secan en +/- 10 minutos. El secado en un túnel bien ventilado a una temperatura de 30 a 40° C es muy rápido.

No es aconsejable imprimir el barniz C-900 y las tintas rascables el mismo día. Dejar reposar el impreso durante una noche después de barnizar con C-900.

Observaciones

- 1- Se pueden usar con todas las emulsiones y films resistentes a los disolventes.
- 2- El consumo se sitúa entre 20 y 50 litros por m² según la malla utilizada y el motivo a imprimir.
- 3- No se deben apilar las impresiones "recto-verso" si las superficies impresas se superponen. Probablemente la impresión se deteriore durante el corte.
- 4- Si hace falta un toque de color, existe también tinta rascable RU-810/M15 AZUL y RU-810/M15 MAGENTA.



RU 810 y RU 820 SOFT

Tinta removible base solvente.

APLICACIONES

- Tintas rascables de plata y oro, disponibles en versiones suaves y fuertes para diferentes soportes.
- Alta opacidad.
- La RU 810 SOFT produce una capa muy fina y puede ser imprimida directamente en impresiones por offset sin la necesidad de una base de barniz.
- La RU 810 produce una capa más dura y normalmente requiere un barniz primario C 900
- Para soportes resbaladizos (ej.UV VARNISH) se recomienda la RU 810 dura por sobre la RU 810 SOFT.
- Las RU 810 y RU 810 SOFT son 100% mezclables para adaptar la dureza y las propiedades de tinta rascable en diferentes soportes.
- La RU 820 SOFT es una versión coloreada oro.
- Tiene un acabado satinado.
- Pueden utilizarse todas las emulsiones y films resistentes a solvente.
- Capacidad de impresión de 20 a 50 metros cuadrados por litro, dependiendo de la malla y la imagen a imprimir.
- Estabilidad: varios años

MALLAS RECOMENDADAS

RU 810 y RU 820 SOFT : 43 T hasta 90 T inclusive dependiendo de la opacidad requerida.
Primer : C 900 : 120 T.

DILUCION

5 – 10% RU 2 Normal Reducer o RU 2 Slow Reducer para RU 810 / 820
10 – 15 % C 2 Normal Reducer o C 3 Slow Reducer para C 900

SECADO

El secado consiste exclusivamente en la evaporación de los solventes.
Es más importante una buena ventilación que una elevada temperatura. A temperatura ambiente, estas tintas se secan en 5 o 10 minutos, mientras que en un buen túnel se consigue un secado muy rápido.

LIMPIEZA DE LA MALLA

La malla se limpia luego de la impresión con disolvente TU2.

CARACTERISTICAS GENERALES

Acabado satinado.
Pueden utilizarse todas las emulsiones y films resistentes a solvente.
Capacidad de impresión de 20 a 50 metros cuadrados por litro.
Estabilidad: varios años



SUPRAFLEX NX

Tinta brillante de secado rápido para imprimir PVC y otros plásticos

Aplicaciones

Impresión en vinilo, PVC duro, polistireno, metacrilato, poliéster recubierto, etc. Por su brillo, estas tintas son empleadas a menudo para la impresión en papel y cartón. Diluida adecuadamente con NX-0, esta tinta puede aplicarse cómodamente a pistola. Una versión NX II mate de esta tinta puede utilizarse para imprimir o pintar en lonas de PVC.

Mallas recomendadas

Poliéster 77t a 180t.

Dilución

Normalmente es suficiente del 10 al 20%.

NX-0. Diluyente Spray. Diluyente extremadamente rápido para pintar a pistola. En este caso, la tinta se debe diluir del 100 al 150%.

NX-1. Diluyente rápido.

NX-2. Diluyente normal.

NX-3. Diluyente lento.

NX-4. Diluyente lento Quadri. Retardante para la impresión de detalles finos y tramados. Para la impresión en máquinas semiautomáticas y secado en racks.

NX-5. Retardante. Disolvente especial que añadido en pequeña cantidad a la tinta, reduce intensamente el secado en la malla.

NX-2 S Diluyente Normal Soft. Diluyente normal dotado de una pequeña cantidad de plastificante. Se impone en los casos de impresión de autoadhesivos hasta el mismo borde de la lámina. Todos los diluyentes SUPRAFLEX se pueden suministrar en versión S.

EQ-911. Retardante en pasta. Ideal para diluir las tintas en caso de impresiones tramadas o detalles muy finos. Mejora la estabilidad en la malla sin fluidificar la tinta y sin influenciar los tiempos de secado. Un exceso de EQ-911 puede perjudicar la adherencia y la resistencia a la intemperie.

EQ-912. Retardante en pasta. Es todavía más estable que el EQ-911, pero reduce notablemente el secado de la tinta en el soporte.

Secado

En un túnel bien ventilado, el secado es muy rápido a una temperatura de 30 a 40°C.

Si el túnel es corto, y está a continuación de una máquina muy rápida, se deberá tener en cuenta que, aunque secos, los impresos no son necesariamente apilables.

Limpieza de la malla

Con los diluyentes limpiadores habituales en serigrafía.

Propiedades generales

Aspecto brillante.

Buena flexibilidad. Aconsejamos la utilización de un diluyente S si la impresión necesita muchas capas de tinta hasta el borde, es decir, cuando los autoadhesivos se cortan en la tinta.

Adherencia mejorada sobre diversos plásticos. En efecto, la mayoría de tintas con secado rápido para vinilo sacrifican la adherencia a una mayor rapidez de secado. Nuestras tintas SUPRAFLEX constituyen una excepción remarcable.

Si es necesario, las tintas SUPRAFLEX pueden mezclarse con un 5 al 10% de un endurecedor especial. El empleo de este endurecedor genera una mejor adherencia de la tinta y resistencia al roce. Se pueden usar todos los films y emulsiones resistentes a los disolventes.

Poder cubriente: 30m² a 100m² por litro, según el motivo a imprimir, el soporte y la malla empleada.

Conservación: muchos años.

Estabilidad mejorada durante la impresión, secado muy rápido y buena sobreimpresión. Muy buena resistencia a la luz y a la intemperie, recomendada para la impresión de metacrilato. Las tintas SUPRAFLEX NX tienen buena resistencia al alcohol y a la gasolina.

Colores

Todos los colores son miscibles entre sí.

Los de cuatricromía y algunos colores base son transparentes, los demás colores son muy cubrientes.

Un sistema de 11 colores siguiendo el "Pantone Matching System®" permite realizar una gama de colores muy extensa a partir de un número limitado de colores.

Colores especiales

Blanco Iris NX-120. Esta tinta, que se puede emplear pura o mezclada con los colores base transparente da un reflejo nacarado.

Blanco Opaline NX-101. Tinta especial para imprimir sobre soportes transparentes, que da un blanco translúcido perfectamente claro y no gris, como es a menudo el caso.

Negro Opaco NX-710. Negro muy cubriente especialmente destinado a la impresión sobre soporte transparente.

Colores Glitter NX-8010 y NX-8021. Tintas metálicas con efecto "glitter" (escarcha).

Tinta Iron NX-720. Tinta con pigmentos férricos para pizarras magnéticas.

Tintas Mate. Disponibles en negro, verde y blanco. Perfecta para las impresiones sobre las que precisamos escribir.

Gris Opaco NX-110 M6. Tinta gris muy opaca especialmente desarrollada para la impresión de autoadhesivos recto-verso. Esta tinta da los mejores resultados cuando se diluye con NX-1 S y se imprime con una malla Poliéster 90t.

Plata brillante NX-800 HG y Oro NX-RG-HG. Tintas que tienen un brillo muy alto.

Reflex NX-66. Tinta reflectante, a imprimir con preferencia sobre un soporte blanco no absorbente con una malla de 34 a 43t.

Reflex NX-67. Versión transparente de la NX-66. Se imprime sobre un color de fondo para convertirlo en reflectante.

Productos auxiliares

Base transparente NX-900. Su empleo hace las tintas más transparente y menos vivas. De todas formas una adición excesiva de NX-900 influencia negativamente la resistencia de la luz a la tinta.

Sharp Compound NX-910. Reafirma la estructura de la tinta. Una utilización a razón del 10% es generalmente suficiente para las impresiones finas o tramadas.

Barniz de sobreimpresión NX-900 UV. Aumenta el brillo y la resistencia al roce, protege las tintas contra los rayos UV aumentando la resistencia a la luz de las impresiones.

Barniz de sobreimpresión NX-900 HG. Barniz de sobreimpresión notablemente más brillante que el NX-900 UV.

Universal Antistatic U-1. La adición del 5% de U-1 a la tinta elimina los efectos negativos de la electricidad estática. Para evitar que la tinta se haga demasiado fluida, es mejor añadir el U-1 antes que el diluyente.

Anti-Foam AM-1. Del 1 al 2% de este producto evita la formación de burbujas durante la impresión.

Anti-Pinholes AC-2. Una mínima cantidad de AC-2 elimina el efecto "piel de naranja" que puede aparecer durante la impresión en soportes "contaminados" con siliconas.

Endurecedor NX-D. La adición del 5 al 10% de este endurecedor a las tintas SUPRAFLEX mejora netamente la adherencia al polipropileno y otros soportes difíciles, y aumenta la resistencia a la gasolina. La reacción tiene lugar después de la evaporación de disolventes y precisa alrededor de 12 horas, a temperatura y humedad normales. Los mejores resultados se obtienen cuando los disolventes se evaporan completamente antes de que la reacción termine, por ello interesa evitar los diluyentes NX-4 y NX-5. El empleo del endurecedor NX-D no retarda el secado, lo que permite el apilado aunque la reacción del endurecedor no haya terminado. La duración de la mezcla tinta/NX-D se limita a una jornada de trabajo. El NX-D se conserva 6 meses como máximo en su embalaje de origen cerrado.

Endurecedor NX-D / M2. Tiene los mismos efectos y propiedades que el NX-D pero se evapora más lentamente, lo que da gran utilidad para la impresión de detalles finos.

Wax Compound NX-900 WAX. Aumenta la resistencia a la abrasión y mejora el acabado. El 10% de NX-900 WAX se puede incorporar a la tinta, una adición superior puede perjudicar la sobreimpresión y el brillo.

Informaciones

- 1- Las tintas Oro se suministran preparadas para su empleo y se conservan muy bien. Además de las calidades normales NX-RG y NX-RPG, la serie SUPRAFLEX tiene otros dos tipos:
NX-RG-RR y NX-RPG-RR con excelente resistencia al roce y la abrasión.
NX-RG-NO y NX-RPG-NO son no oxidantes y presentan las siguientes ventajas:
 - Mejor resistencia al roce y al borrado
 - Muy buena resistencia a la intemperie
 - Insensibilidad al ablandamiento por la acción de la polución atmosférica
- 2- Demasiado NX-5 puede causar una ralentización muy importante en el secado de la tinta.
- 3- La extensa gama de diluyentes y retardantes de la serie SUPRAFLEX, la hacen adecuada a las más diversas máquinas, de las más rápidas a las más lentas.
- 4- Los autoadhesivos electrostáticos y otros tipos de vinilos blandos tienen tendencia a dejar "transpirar" el plastificante. En este caso, el único medio para obtener una impresión perfecta es limpiar la superficie a imprimir con alcohol.
- 5- En los poliéster "recubiertos" (Milmar, etc.) con una capa demasiado fina, se produce que una primera capa de tinta adhiere bien, pero no la segunda. Aconsejamos imprimir estos materiales con tintas UNISTAR R.
- 6- Las tintas para envases alimentarios y para juguetes no pueden contener metales pesados solubles. Para este tema, hemos desarrollado especialmente las tintas NX-201, NX-211 y NX-311.
- 7- Las tintas de cuatricromía SUPRAFLEX NX dan una adherencia netamente superior y una mejor resistencia a la intemperie en materiales como FOREX y PVC blando que las similares de las series TURBOPRINT TP y ECOPLAST E. También su resistencia a la gasolina es superior.
- 8- Si las tintas SUPRAFLEX se usan para imprimir policarbonato, aconsejamos secar en túnel y no en bandejas, ya que si los disolventes permanecen demasiado tiempo en contacto con el policarbonato, pueden aparecer pequeñas grietas.

UNISTAR R

Tinta serigráfica con fuerte pigmentación para impresión en papel, cartón, madera, acetato de celulosa, etc.

Aplicaciones

Tinta serigráfica con alta pigmentación para impresión en cartón cuando la resistencia al apilado y las propiedades de la película de tinta tienen gran importancia (p.e. impresión recto-verso).

Impresiones de textos muy finos en papel y cartón (entonces se diluyen con R-3 ó R-4).

Impresión en vidrio, metal y madera (leer consejos).

Impresión en poliéster tratado cuando la capa superficial es demasiado débil para permitir la adherencia de las tintas vinílicas.

Impresión en ciertos papeles sintéticos o especiales como el Syntep y el Chromcoat.

Impresión de polietileno y polipropileno tratados si no hace falta resistencia a la intemperie.

Mallas recomendadas

De Poliéster 77t a 140t.

Dilución

Basta generalmente del 20% al 30%.

R-1. Diluyente rápido.

R-2. Diluyente normal

R-3. Diluyente lento.

R-4. Diluyente lento cuatricromía, para la impresión de textos muy finos o cuatricromías (Consejos).

R-5. Retardante.

R-6. Diluyente especial, para la impresión de Tyvek o Polifiber.

Secado

Se efectúa únicamente por evaporación de disolventes. Para obtener una buena evaporación de los disolventes, es más importante una ventilación eficaz que una temperatura elevada.

A temperatura ambiente, las tintas UNISTAR secan en 5-10 minutos.

Un túnel bien ventilado seca estas tintas inmediatamente.

Limpieza de pantalla

Con los diluyentes limpiadores habituales en serigrafía.

Propiedades Generales

- Aspecto satinado.
- Se pueden usar todas las emulsiones y films resistentes a los disolventes.
- Consumo: 30 a 60 m² por litro, según el soporte, la malla y las pantallas.
- Conservación: Muchos años.
- Excelente comportamiento de sobreimpresión. Casi no hay retraso en el secado.
- Buena resistencia a la luz, y a la intemperie.
- Excelentes propiedades sobre film.
- Muy buena estabilidad en máquina y secado rápido en el soporte.

Colores

Un sistema de mezclas muy simple basado en 11 colores básicos permite al cliente igualar los colores Pantone®.

Todos los colores son compatibles entre sí.

Colores especiales

Iris White R-120. Tinta blanca con aspecto nacarado. Esta tinta puede usarse pura o mezclada con tintas transparentes básicas.

Iron Ink R-720. Tinta magnética que contiene un pigmento basado en hierro para la fabricación de pizarras.

Glitter Silver R-8010. Tinta metálica plata con efecto "glitter" (escarcha).

Reflex R-66. Tinta reflectante cubriente, que se debe imprimir sobre fondo blanco no absorbente con malla de poliéster 34t o 43t.

Reflex R-67. Tinta reflectante transparente. Ideal para sobreimprimir otro color.

Gloss Silver R-800 HG. Tinta plata con aspecto final brillante.

Productos auxiliares

Base transparente R-900. Para obtener colores menos fuertes y más transparentes. La utilización de cantidades elevadas reduce la resistencia a la luz.

Sharp Compound R-910. Produce una textura muy tixotrópica. Se mezcla a la tinta en un 15% para impresiones muy finas o tramadas.

Barniz R-900. Aumenta el brillo, la resistencia al roce y a la intemperie.

GelRetarder R-911. Retarda el secado de la tinta sin hacerla más fluida.

Universal AntiStatic U-1. Mezclado el 5% a la tinta suprime los efectos de la electricidad estática. Aconsejamos añadir U-1 a la tinta antes de incorporar el diluyente.

Anti-Pinholes AC-2. Una adición mínima de AC-2 elimina el efecto de piel de naranja. Esta perturbación de la superficie es causada a menudo por los materiales tensioactivos (siliconas) que contaminan el soporte.

Wax Compound R-900 WAX. Aumenta la resistencia al roce y el acabado de la impresión. Normalmente es suficiente incorporar un 10% de R-900 WAX. Una adición excesiva puede influenciar negativamente la sobreimpresión y la opacidad.

Gloss Aditive R-900 G. La adición de un 10% de este producto a la tinta UNISTAR aumenta considerablemente su brillo.

Informaciones

- 1- Las tintas UNISTAR adhieren sobre la mayor parte de metales prelavados. Algunas lacas piden un desengrase previo. Si la impresión requiere una resistencia muy buena a la intemperie, se aconseja sobreimprimir las tintas UNISTAR con Overprint Barniz R-900.
- 2- La adherencia sobre vidrio es buena y puede aumentar si la impresión se calienta durante 15 segundos a 150°C, pero sigue siendo insuficiente para el exterior.
- 3- Como para la mayoría de series de tinta, las tintas oro se suministran en dos componentes. El serígrafo debe mezclar el ligante y el polvo. Esta mezcla tiene una duración limitada, se aconseja no mezclar más que la cantidad necesaria para una jornada de trabajo. Para mejorar la resistencia al roce y la intemperie hasta un nivel aceptable, las tintas deben protegerse con barniz R-900. Las proporciones recomendadas son:

35 %	Polvo oro RG N° 1 / RPG N° 1
65 %	Base Transparente R-900
- 4- Si se ve que la impresión dorada precisa un roce mejorado y cuando la sobreimpresión con R-900 es imposible, aconsejamos usar las tintas oro especiales R-RG-NO y R-RPG-NO. Estas dan casi el mismo efecto que las tintas no normales pero no son fabricadas con pigmentos metálicos, lo que les facilita mayor resistencia al roce.
- 5- Las tintas fluorescentes tienen mala resistencia a la luz. Sobreimprimir con el barniz R-900 UV puede dar una ligera mejoría.
- 6- Las tintas cuatricromía de esta serie son de una calidad excepcional. Permiten realizar impresiones tramadas superfinas. Para evitar que la impresión se pegue a la pantalla cuando las tintas se diluyen con R-4 ó R-5, asegurar que el secado de la tinta sea completo antes de realizar la siguiente impresión.
- 7- Como ya hemos mencionado, esta serie de tintas tiene algunos colores básicos transparentes. Estos colores no acostumbran a utilizarse casi nunca puros, se usan para mezclas.
- 8- Las tintas para embalajes alimentarios y juguetes deben estar libres de metales pesados. Las tintas R-201, R-211 y R-311 han sido desarrolladas para estas aplicaciones.
- 9- La tinta Aluminium R-800 (Plata) tienen una estabilidad de almacenaje de alrededor de 6 meses.
- 10- Para la impresión de Tyvek o Polifiber con tintas UNISTAR, se aconseja usar el diluyente Y-2.

UNITEX OP

Tinta serigráfica opaca base agua para impresión en textiles

Aplicaciones

Impresión en algodón, mezcla algodón-poliéster y diversos tejidos naturales y sintéticos. Particularmente recomendada para la impresión en soportes oscuros.

Tejidos recomendados

En condiciones normales se usa una malla poliéster 43t. Para trabajos más finos malla de 62t, y para mayores capas de tinta, malla de 34t.

Dilución

Estas tintas se suministran preparadas para su uso.

En algún caso, se mejora la estabilidad en pantalla añadiendo hasta un 15% de agua y/o el 3 al 5% de Retardante OP-3.

Secado

El secado se obtiene por evaporación y químicamente.

A temperatura ambiente el secado se completa en alrededor de 30 minutos. La resistencia al lavado se obtiene a 150-170° C durante 3 a 5 minutos. Si es imposible dar temperatura, se puede añadir a la tinta un 1% de endurecedor OP-D, que permite obtener resistencia al lavado después de 5 días de secado a temperatura ambiente. De todas formas, es aconsejable esperar una semana antes de lavar la impresión.

Limpieza de pantallas

Es aconsejable limpiar la malla con agua a presión inmediatamente después de la impresión. Dejar secar la tinta hace muy difícil la limpieza de pantallas.

Propiedades generales

Las tintas UNITEX OP no contienen disolventes ni metales pesados. Su resistencia y elasticidad son de un nivel extremadamente alto. Las impresiones resisten el planchado.

A pesar de su alto poder cubriente, las impresiones son muy suaves al tacto. Pueden emplearse con todos los films y emulsiones resistentes al agua. Es interesante endurecer la pantalla en caso de grandes tirajes.

Consumo: alrededor de 25 m² por litro según el tipo de soporte, la malla utilizada y el motivo a imprimir.

Conservación: 1 año a una temperatura inferior a 30° C.

Muy buena resistencia a la luz y a la intemperie.

Colores

La gama de colores disponible es muy extensa. Todos los colores son miscibles entre sí.

Productos Auxiliares

Retardante OP-3. Para añadir a la tinta si hace calor, para ralentizar el secado en la malla. Este retardante puede alterar la resistencia al lavado en caso de secado insuficiente.

Endurecedor OP-D. Añadiendo un 1% a la tinta, permite obtener impresiones resistentes después de un secado de 5 días a temperatura ambiente. El endurecedor OP-D pierde su eficacia en la tinta después de +/- 8 horas. La tinta se puede reutilizar incorporando una nueva dosis de OP-D.

Base Transparente OP-900. Utilizar para disminuir la fuerza cobrística y el poder cubriente.

Anti-burbujas OP AC-2. Una adición de este producto puede mejorar la extensibilidad y la cubrición de las tintas impresas sobre el Blanco Opaco OP-110.

Base Opaca OP-9100. La mayoría de tintas UNITEX OP puede componerlas el impresor con esta base y pigmentos textiles PP.

Espesante OP-910. Una pequeña cantidad de este producto aumenta la viscosidad de la tinta. Debe incorporarse con la ayuda de un mezclador mecánico, no a mano.

Binder OP-901. Una pequeña cantidad de este producto añadida a la tinta refuerza netamente la resistencia al lavado y la adherencia a los tejidos sintéticos.

Suavizante OP-914. La adición de +/- 5% de este producto a la tinta, hace el toque de impresión sensiblemente más suave.

Transfer aditivo SP-178. Aditivo para la impresión de transfers con las tintas UNITEX OP. La adición del 1,5% de SP-178 mejora la extensibilidad de las tintas (Ver. UNITEX OP para transfer).

Endurecedor OP D/M2. Para la impresión de nylon aconsejamos usar endurecedor OPD/M2 (no OPD) al 3%. Esta combinación da una mejor adherencia y resistencia al lavado. Esta mezcla sólo es manejable durante 8 horas.

Consejos

1. Antes de imprimir tejidos puramente sintéticos, es necesario hacer una prueba de impresión y de resistencia al lavado.
 2. Las tintas UNITEX OP se imprimen normalmente húmedo sobre húmedo. Para la sobreimpresión es necesario un secado intermedio.
 3. Conservar siempre estas tintas protegidas de bajas temperaturas (heladas).
 4. ¡ Una tinta húmeda no se fija ¡ En efecto, la reacción química que condiciona la resistencia al lavado no comienza hasta la evaporación completa del agua. Por esta razón, se debe tener un cuidado particular en las impresiones sobre soportes muy absorbentes.
 5. Las tintas Rich Gold OP (oro) y Aluminium OP 800 (plata) se suministran en 2 componentes. La conservación de la mezcla se limita a un día y estas tintas son menos resistentes al lavado que los otros colores. Las mezclas se efectúan en las siguientes proporciones: 15% RG polvo N°3 + 85% OP-900 M1 para el oro y 15% Silverpaste N°3 + 85% de OP-900 M1 para el aluminio. Rich Gold OPRGNO y Aluminium OP-800 (1c) son premezclados y estables, pero tienen un aspecto metálico poco pronunciado.
 6. Para prevenir el secado de tinta en pantalla, debe cubrirse la malla con una espesa capa de tinta inmediatamente después de cada impresión.
 7. Iris White OP-120 es una tinta con reflejos nacarados que puede usarse pura o en mezcla con otros colores.
 8. Glitter Silver OP 8010 y Glitter Gold OP 8021 son tintas provistas de un bello efecto destellante. Pero cuidado, estas tintas resisten menos al lavado que los colores ordinarios.
 9. Reflex OP-66 y OP-67 son tintas reflectantes. Reflex OP-66 es cubriente mientras que OP-67 es transparente y concebida para la sobreimpresión de otros colores. Aconsejamos imprimir con poliéster 27t.
 10. En principio, el ligante de las tintas UNITEX OP resiste la limpieza en seco. De todas formas, antes de ofrecer esta garantía a los clientes, consulten nuestro laboratorio que les informará de la resistencia de los diferentes pigmentos.
 11. La sobreimpresión de tejidos teñidos o decorados por el procedimiento de sublimación puede provocar sangrado. Se puede prevenir este fenómeno usando endurecedor OPD/ M2 seguido de un secado inmediato en un túnel a temperatura máxima de 120° C.
 12. Los colores OP-310, OP-320 y OP-330 tienen menor resistencia al frotamiento (húmedo y seco). Consulten a nuestro laboratorio si se requiere esta resistencia.
 13. Las tintas UNITEX OP, combinadas con el endurecedor OPD / M2, son ideales para imprimir etiquetas de poliéster para prendas de vestir. Para esta aplicación se aconseja utilizar las versiones más concentradas de las tintas UNITEX OP.
- (tintas concentradas OP CONC)



UNITEX XT & WT

TINTAS PARA TRANSFER DESPEGUE EN FRIO

INFORMACION GENERAL

UNITEX XT es una tinta base agua para impresión textil como la UNITEX OP, con la viscosidad modificada para obtener una gran impresión en máquina plana o cilíndrica. Muestra una gran flexibilidad, la versión XT es altamente recomendada para la producción de transfers deportivos.

UNITEX WT es una tinta de transfer aconsejable para producir transfers para ropa de trabajo los cuáles han de ser altamente resistentes y de gran duración.

APLICACIONES

Para Transfer de despegue en frío en **algodón, mezcla de algodón/poliester y muchas otras fibras naturales o sintéticas.**

Los Transfers producidos con este sistema muestran alta elasticidad, buena resistencia al lavado y pueden ser planchados. Los Transfers producidos con tintas UNITEX XT y WT en combinación con el polvo **UNIMELT** o los **adhesivos imprimibles están libres de PVC, Phtalatos y Formaldehidos.**

Nuestras tintas pueden ser impresos sobre films de poliester. La capa del film de Poliester UNIFOIL PTC 2 tiene la ventaja de su transparencia y la estabilidad a alta temperatura la cuál la hace aconsejable para colores con registro.

TEJIDO RECOMENDADO

P 43 T – P 77 T para aplicaciones normales.

P 21 T – P 34 T para mayor opacidad(blanco).

P 120 T para cuatricromias y para detalles finos (tintas basadas en la base transparente OP 925)

PAPEL, POLIESTER o BARNICES DE DESPEGUE

Recomendamos el papel T105 de Arjo Wiggins. Esta papel muestra una muy buena resistencia al agua la cuál la hace particularmente aconsejable para nuestras tintas UNITEX OP.

Nuestras tintas pueden también ser impresas sobre film de poliester. La capa de poliester UNIFOIL PTC 2 tiene la ventaja de su transparencia y la estabilidad a la alta temperatura lo cuál la hace más aconsejable al registro de múltiples colores.

Adicionalmente, UNICO ofrece un barniz de despegue para imprimir sobre poliester transparente sin tratamiento.

El TV 900 es un barniz de despegue de bajo olor base solvente.

El barniz se imprime con tejido P120 T. Después del secado en un túnel bien ventilado, se obtiene una capa de despegue la cual es aconsejable para la sobreimpresión con tintas base agua, solvente y plastisoles.

Al secar el barniz a temperatura alta (150-160°) se estabilizará también el polyester.

IMPRESIÓN

Se recomienda secar el papel primero en túnel a 120-130°C. Sin este pre-secado, el registro de la impresión de varios colores puede verse afectado.

Los diferentes colores deberían ser impresos en efecto espejo y en orden inverso sobre el papel de transfer.

En algunos casos el primer color es la base transparente XT900 o WT900. El barniz protector se imprime con tejido P 47 - 77 T y debería ser secado preferiblemente a 110-120°C durante 1-2 minutos. Aunque es posible perfectamente secar las tintas UNITEX XT a menor temperatura o temperatura ambiente, se recomienda secar cada color en el túnel durante 2-3 minutos a 100-110°C.

Un color que no esté completamente seco puede formar una burbuja, al sobreimprimir con un segundo color. En este el primer color debe ser secado en el túnel.

Se recomienda añadir a cada barniz o color un 3% de hardener OP D/M2 o 1% de hardener OPD. Sin el hardener el transfer puede que no reúna las propiedades de resistencia. Esto puede ocurrir a menores tiempos de polimerización y menores temperaturas de curado.

Después de que se imprime el último color, hay muchas maneras de dar el acabado al transfer:

- * Usando polvos adhesivos UNIMELT 90 (60). Este polvo proporciona una excelente adherencia sobre algodón y sobre poliester.
Para superficies difíciles tales como polyamida 66, el NYLOMELT T 60 es el producto recomendado.

Después de imprimir el color final, el polvo adhesivo es esparcido en la capa de tinta húmeda ($\pm 125\text{gr/m}^2$) y secada a la temperatura del adhesivo (ver tabla). Para asegurar una óptima adherencia entre las capas de tinta y el polvo Unimelt recomendamos acabar el transfer con una capa gruesa (34 T) de base transparente XT 900 en lugar de la Xt110. El polvo esparcido en el blanco altamente pigmentado XT 110 puede dar como resultado una baja adherencia.

* Uso de Adhesivo Imprimible UNITEX OP PAN/M1

Después de imprimir y secar el último color, el adhesivo imprimible se aplica con tejido P 21 T. En colores combinados con un 3% de hardener OPD/M2, el adhesivo debería ser impreso dentro de las primeras 4 horas después de la impresión del último color de UNITEX XT (barniz). Después de la total reacción del hardener OPD/M2, la capa del Unitex XT se hace más resistente y más difícil de sobreimprimir. Esto puede dar como resultado una mala adherencia entre la capa de tinta y la de adhesivo y por lo tanto mala resistencia al lavado.

El adhesivo imprimible proporciona es de fácil impresión y de buena estabilidad en pantalla. El secado debería ser a la temperatura de fusión del adhesivo.

OP PAN/M1 – 180: secado a 150°C durante 3 minutos

OP PAN/M1 – 140: secado a 120°C durante 3 minutos

El sobrecalentamiento del OP PAN/M1 en este momento dará peor adherencia del transfer sobre el textil.

	Melting point	Transfer temp°C	Washing resistance	Dry clean resistance
OP PANM1-180 UNIMELT 90	140-160°C	180 - 200°C	95°C	Very good
OP PAN/M1-140 NYLONMELT 60	100-110°C	140°C	60°C	Good
UNIMELT 60 NYLONMELT 60	110-120°C	140 - 150°C	60°C	Good

UNITEX OP XT

PARA TRANSFERS FLEXIBLES DE DESPEGUE EN FRIO

El **UNITEX XT** es una modificación del UNITEX OP para la impresión de transfer sobre máquinas planas o cilíndricas, la versión XT es altamente recomendable para producir transfer de prendas deportivas.

COLORES

Disponible en una serie de colores básicos transparentes. Con estos colores puros e intensos se pueden hacer todo tipo de colores (Pantones). Si los colores lo permiten, la opacidad se puede incrementar añadiendo Opaque White XT 110.

XTP 200 : Yellow
XTP 300 : Orange
XTP 320 : Red
XTP 34 : Magenta
XTP 510 : Blue
XTP 535 : Blue
XTP 550 : Violet

XTP 2 10 : Gold yellow
XTP 310 : Vermillon
XTP 33 : Rubine red
XTP 410 : Green
XTP 530 : Reflex blue
XTP 540 : Blue
XT 700 : Black

Los colores se pueden hacer mezclando la base transparente XT900., XT 110 con la serie de Pasta Pigmentarias PP.

PRODUCTOS AUXILIARES

Para prevenir que los tintes del pigmento de la prenda sangren en el transfer y cambien su color, recomendamos imprimir un plata que haga la función de bloqueo, después de los colores UNITEX XT.

Ofrecemos:

- **EI USF 800** es un bloqueador plata base plastisol, libre de cualquier phtalato, PVC u otro material dañino.
Recomendamos Tejido: P 34 - P47 T.
El USF 800 no puede ser sobreimpreso con nuestros adhesivos imprimibles y necesita ser esparcido el polvo UNIMELT, directamente después de su impresión.
Para obtener máxima adherencia y resistencia recomendamos añadir un 3% de hardener EDG al USF 800
- El **OP 850/L1** es un bloqueador base agua libre de phtalatos, PVC, formaldehidos y otros productos dañinos. El OP 850/L1 se imprime sobre las tintas UNITEX XT.
Recomendamos tejido P 34 T. Después seca el OP 850/L1 a 100-120°C. Se puede sobreimprimir con el adhesivo imprimible OP PAN/M1-140 o bien espolvorear con NYLONMELT 60. El OP 850/L1 se puede combinar con los endurecedores base agua OPD y OPD/M2 para mejora la adherencia y resistencia. La combinación de la capa de OP 850/L1 y el polvo esparcido NYLONMELT 60 dará como resultado un sistema de bloqueo perfecto. **No recomendamos el uso de UNIMELT 60, ya que este polvo es menos resistente a la migración de los tintes.**
- Debido a su remarcable estabilidad en pantalla, el OP 925 es una base transparente que es altamente recomendable para la impresión de detalles muy finos o para la impresión de colores de cuatricromía en transfers. Las pigmentos base agua PP pueden ser usados para crear colores con el OP 925.
El OP 925 no puede ser sobreimpreso directamente con los adhesivos imprimibles OP PAN. Una capa de barniz UNITEX XT debería imprimirse siempre entre las tintas basadas en el OP925 y el adhesivo imprimible.
- Se añade un 2-3% de **Hardener OPD/M2** a las tintas UNITEX XT, para mejora la resistencia química y al lavado. Debido a su alta densidad de reticulación puede dar como resultado una pérdida de flexibilidad. Una vez añadido a la tinta, la estabilidad de ésta es limitada.
1% de **Hardener OPD** se puede añadir para mejorar la resistencia general, sin influencia sobre la flexibilidad del transfer o de la vida de la tinta.
- **SP 354:** es un aditivo que se puede añadir a las tintas XT o WT en una proporción del 5% para incrementar la adherencia de las tintas a los foils de Poliester. Este aditivo no debería ser añadido a la última capa de tinta en la cual se ha de imprimir el adhesivo, ya que entonces la adherencia entre capas de tinta y de adhesivo puede verse estropeada.

DILUCION

Para la impresión de transfer recomendamos el uso del **AQ 3 retarder** en lugar del OP 3 retarder. Demasiado AQ 3 puede crear problemas de sangrado debido a la lenta evaporación del retardante.

LIMPIEZA DE LA PANTALLA

La pantalla debería limpiarse con agua inmediatamente después de la impresión. Para tintas que hayan secado en la pantalla recomendamos el uso de una mezcla de 80% de agua y 20% de SP77.

TRANSFERENCIA

Los transfer XT hechos con UNIMELT T60 o OP PAN/M1-140 deberían ser transferidos a 140° durante 10-15 segundos bajo presión de 0,2 -0,4 bares.

Deja enfriar el transfer durante 15 segundos antes de quitar el papel.

RESISTENCIA AL LAVADO

UNIMELT T60, NYLONMELT T60 y el adhesivo imprimible UNITEX OP PAN/M1-140 tienen una resistencia al lavado de 60°C.

GUÍA PARA LA IMPRESIÓN DE TRANSFER

Algodón

UNITEX XT Colores – P 77 (+ 3% OPD/M2 hardener)
UNITEX XT 110 white – P 34 T
Adhesivo Imprim. OP PAN/M1 – 140 - P21 T o espolvorear UNIMELT 60

Poliéster

UNITEX XT Colores – P 77 T
UNITEX XT 110 white – P 34 T
UNITEX OP 850/L1 silver blocker – P 34 T
UNITEX XT 900 transparent – P 34 T
Espolvorear NYLONMELT 60 en la capa aún húmeda del XT 900

Nylon

UNITEX XT Colores P 77 T
UNITEX XT 110 – white - P 34 T
UNITEX XT 900 – Transparent –P 34 T
Espolvorear NYLONMELT 60 en la capa aún húmeda del XT 900

UNITEX OP WT PARA TRANSFER DURADERO EN ROPA DE TRABAJO

El **UNITEX WT** difiere de la versión XT en que es más duro y tiene mayores propiedades de resistencia.

El WT 900 es un barniz de protección duro, especialmente desarrollado en combinación con un 3% de hardener OPD/M2 para obtener una resistencia industrial máxima y resistencia química al lavado.

El barniz se imprime como primera capa para crear la capa superior de protección después de que se aplica el transfer. Este barniz NO se recomienda para transfer sobre prendas sublimadas, ya que el WT 900 muestra una mala resistencia con tintes sublimados.

Además del barniz, suministramos también una variedad de colores básico WT (ver colores disponibles en el listado XT) y un blanco opaco WT 110.

Los colores se pueden conseguir con el barniz WT 900, blanco opaco WT 110 y los pigmentos PP.

Un transfer producido con los colores WT en combinación con el hardener OP/M2 y acabado con el UNIMELT 90 dará como resultado un transfer con una resistencia máxima tanto química como mecánica permitiendo lavados múltiples de hasta 95°C.

DILUCION

Ver UNITEX XT.

LIMPIEZA DE LA PANTALLA

Ver UNITEX XT.

TRANSFERENCIA

Los transfer hechos con UNITEX WT y UNIMELT T 90 o OP PAN o OP PAN/M1 - 180 son transferidos a 180°C durante 10 - 15 segundos bajo una presión de 0.2 a 0,4 bares.

Deja que el transfer se enfríe durante unos 15 segundos antes de quitar el papel.

WASH FASTNESS

EI UNIMELT T90, OP PANN y OP PAN/M1-180 tienen una resistencia al lavado de hasta 95°C.

GUÍA PARA LA IMPRESIÓN DE TRANSFER SOBRE ROPA DE TRABAJO

UNITEX OP 900 WT varnish (P 47- 77) (+ 3% OPD/M2 hardener)

UNITEX OP WT Colores – P 77

UNITEX OP 110 WT white – P 34 T

UNITEX OP 900 XT varnish – P34 T

Espolvorear UNIMELT 90 sobre la capa húmeda de OP 900 XT

UNITEX OP

TRANSFER OFFSET DE DESPEGUE EN FRIO

ADHESIVO IMPRIMIBLE para IMPRESIONES OFFSET

OP PAN 110 LITHO es un adhesivo blanco imprimible libre de cualquier material dañino (Phtalatos, PVC, ...) y aconsejable para la sobreimpresión de impresiones offset. El resultado es un transfer tipo foto flexible y que se puede lavar.

OP PAN-N 900 LITHO es un adhesivo transparente para la sobreimpresión de impresiones offset.

Tejido Recomendado: P27 - P47

Secado: 110-120° durante 1-2 minutos

Temperatura de Transferencia: 140-150°C, 10 segundos. Esperar hasta que el papel haya enfriado previo a quitar el papel.

Debido a la naturaleza variable de las tintas offset, no se puede garantizar los adhesivos imprimibles. Por lo tanto todos los transfers deberían ser completamente probados antes de empezar la producción.

This information is only meant for your guidance, we urge you to test our inks and products for your application before starting the actual job.

For further information:

UNICO N.V. – ESSENESTRAAT 20 – 1740 TERNAT BELGIUM – TEL: 32 2 582 16 90 – FAX: 32 2 582 52 40

sales@unico.be - www.unico.be

VPE-INK

Tinta serigráfica de alta pigmentación para impresión en polietileno y polipropileno

Aplicaciones

Tinta serigráfica de alta pigmentación para la impresión en polietileno o polipropileno tratado por flameado o corona.

El blanco opaco VP-110 puede utilizarse como "primer" que, después de 24 horas, permite la sobreimpresión con las tintas TURBOPRINT TP.

La adición del endurecedor NX-D puede mejorar la adherencia a los soportes mal pretratados o en los que el pretratamiento ha envejecido.

Mallas recomendadas

Poliéster 77t a 120t.

Dilución

Normalmente basta un 15% de diluyente.

VPE-1. Diluyente rápido.

VPE-2. Diluyente normal.

NX-3. Diluyente lento.

NX-4. Diluyente lento cuatricromía.

NX-5. Retardante.

VP-911. Retardante en pasta.

Secado

El secado se efectúa únicamente por evaporación de disolventes. Para una adecuada evaporación de disolventes, es más importante una ventilación abundante que una temperatura elevada.

A temperatura ambiente, estas tintas secan en alrededor de 15 minutos.

Un túnel bien ventilado seca inmediatamente estas tintas, pero el endurecimiento es más bien lento. Por esta razón, las impresiones no son inmediatamente resistentes al roce cuando salen del túnel de secado.

Limpieza de pantalla

Con los limpiadores universales clásicos en serigrafía.

Propiedades generales

Buen brillo.

Se pueden utilizar con todas las emulsiones y films resistentes a los disolventes.

Capacidad cubriente: de 30 a 50 m² por litro, según el soporte, la malla y el original.

Conservación: alrededor de un año.

Excelente comportamiento en sobreimpresión.

Buena resistencia a la luz y a la intemperie.

Muy buena estabilidad en máquina.

Colores

Hay disponible sobre demanda una gama de colores transparentes y cubrientes.

Todos los colores son miscibles entre sí.

Productos auxiliares

Base transparente VPE-900. Para obtener colores más vivos y transparentes, pero una utilización excesiva reduce la opacidad y la resistencia a la luz.

Sharp Compound VPE-910. Producto con textura muy tixotrópica. El VP-910 aumenta la estabilidad en la malla y mejora la definición.

Barniz de sobreimpresión VPE-900. Aumenta el brillo y la resistencia al roce. También puede servir de "primer".

Antiestático universal UV-1. Mezclado al 5% en la tinta suprime los efectos de la electricidad estática. Aconsejamos añadir el U-1 antes de diluir la tinta, ya que corremos el riesgo de hacerla demasiado líquida.

Anti-Pinholes AC-2. Una adición mínima del 2% elimina la formación de cráteres en la tinta. Esta perturbación de la superficie es a menudo causada por siliconas que "contaminan" el soporte.

Anti-Foam AM-1. Producto universal para suprimir la formación de burbujas durante la impresión. Generalmente es suficiente del 1 al 2%.

Observaciones

- 1- Las tintas VP se pueden utilizar en todas las máquinas serigráficas pero en el caso de máquinas muy rápidas, puede haber un problema de endurecimiento. Para evitar que los soportes se peguen, es aconsejable verificar escrupulosamente el secado antes de apilar las hojas impresas antes de la sobreimpresión.
- 2- En caso de que el soporte no haya sido pretratado suficientemente o que el pretratamiento haya envejecido, la adherencia de la tinta VP se puede mejorar añadiendo del 5 al 10% de endurecedor NX-D. Esta mezcla sólo se conserva una jornada. Los mejores resultados después que los disolventes hayan evaporado antes que la reacción no haya terminado completamente.
- 3- Si utilizamos el VPE-110 (Blanco opaco) como "primer" para las tintas TURBOPRINT TP, es importante usar una malla de poliéster 120t o más fina y respetar una espera de 24 horas antes de toda sobreimpresión para que no aparezcan grietas en la película de tinta.



Barnices UV

SOBREIMPRESION DE TINTAS OFFSET

Todos los barnices enumerados a continuación sirven para la sobreimpresión de tintas offset. Si dichas tintas contienen mucha cera, polvo, antimaculada u otros aditivos antideslizantes, pueden surgir problemas de adherencia. Algunas tintas offset contienen pigmentos que comienzan a "sangrar" y mezclarse con el barniz, o que cambian de color una vez sobreimpresas con un barniz UV.

Compruebe que el trabajo offset esté suficientemente seco (mínimo 24 horas de secado), antes de comenzar un trabajo de sobreimpresión con un barniz UV sobre un tiraje offset. La sobreimpresión de un barniz UV sobre tintas offset húmedas, tendrá como consecuencia una mala adherencia del barniz UV. Por eso, es muy aconsejable efectuar una prueba antes de realizar un tiraje real.

DILUCION

Los barnices UV ofrecidos por UNICO, están listos para su empleo, pero deben mezclarse homogéneamente antes de la impresión. Si es necesario, pueden diluirse con un 5-10% de diluyente UV-2.

SECADO

Todos los barnices se secan utilizando la descarga de una lámpara de mercurio de presión media de 120W/cm., en una atmósfera normal. Un buen secado depende también del equipo de secado, lo que incluye una lámpara perfecta de reflectores, de su antigüedad, pero también del espesor de la capa de tinta depositada y de la velocidad de la cinta transportadora. En ciertos casos, el aspecto del barniz, mate o satinado, brillante, se puede mejorar con el paso bajo una lámpara infrarroja antes del paso final bajo la lámpara UV.

LIMPIEZA DE LA PANTALLA

CPS Screen Wash K-3.

PROPIEDADES GENERALES

Los barnices UVEGLOSS brillantes, tienen una excelente resistencia al roce, buena resistencia al agua, disolventes y otros productos químicos. Estos productos se han desarrollado para su uso en interior. Todos estos barnices tienen una conservación de un año, o más si se conservan en su envase original, en un almacén fresco y con luz atenuada. La pantalla se debe limpiar con una emulsión de alta calidad, resistente a los disolventes.



PRODUCTOS AUXILIARES

Anti-espuma UV AM1.

Evita la formación por la tinta, de aire durante la impresión, a alta velocidad con máquinas cilíndricas en la impresión de capas espesas.

Se puede añadir del 0,5 al 1%.

Anti-cráteres UV AC2.

Evita la formación de pequeños cráteres en la superficie de la tinta, o la absorción de burbujas de aire durante el ciclo de impresión con máquinas cilíndricas ó en la impresión de capas espesas.

Se puede añadir del 0,5 al 1%.

Endurecedor UV D.

La adición del 4% de este endurecedor, mejora notablemente las opciones de adherencia de los barnices en soportes específicos. La reacción del endurecedor y el barniz se produce durante las 10 ó 12 horas siguientes a la impresión. El endurecedor UV, no afecta al secado, o sea, que las impresiones pueden utilizarse inmediatamente a la salida del túnel. La tinta se puede utilizar en un período de 8 horas después de la mezcla.

Fotoiniciador nº 8.

Según la velocidad de impresión, la fluidez de la tinta, su estabilidad, el valor de ciertos porcentajes, se puede decidir la posibilidad de añadir un 3% aproximado de fotoiniciador a la tinta. Un exceso de fotoiniciador en la tinta produce un efecto distinto al deseado.

ALMACENAJE

Cuando el barniz se almacena en el envase original si abrir, en sitio fresco y luz atenuada, la conservación mínima será de 12 meses, a contar de la fecha de fabricación indicada en la etiqueta del envase, remarcada después de la fecha de tiraje, no debiendo ser repuesta en el envase original, para evitar todo riesgo de contaminación. Es preferible guardarla por separado.

CONSUMO

1 Kg de barniz cubre entre 70-100m² en función de diversos parámetros como la malla utilizada, tipo de imagen, superficie impresa y tipo de soporte.

Barnices UV Brillantes

UV-941 C

- Barniz UV con muy alta reactividad para papel y cartón.
- Reactividad: alrededor de 50 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Muy buena adherencia sobre plastificado mate PP.

UV-946

- Barniz UV multiusos, con excelentes propiedades generales de adherencia.
- Utilizable en papel, cartón, PVC y muchos plásticos.

UV-AP 946

- Versión al agua del UV-946.
- Utilizable en papel, cartón.
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Mallas: P 140 – 165 T

UV-946 M2

- Modificación del barniz UV-946. Mayor rapidez, mejor deslizamiento.
- Desarrollado especialmente para máquinas cilíndricas de alta velocidad.
- Se puede usar como barniz de protección en impresiones digitales.
- La adición del 5% de endurecedor UVD, permite obtener una excelente adherencia en PP y PE.
- Este barniz se puede usar como “primer” para las tintas rascables, gracias a su propiedad excepcional de las tintas impresas sobre su superficie.

UV-946 M5

- Como el barniz UV-946, pero con una tixotropía fuertemente reforzada.
- Multiusos.
- Muy alta definición de impresión.
- Barniz anti-sedimentación destinado a la incorporación de partículas pesadas que deben permanecer en superficie, po ej.bolas de vidrio, polvos estructurales, polvos glitter, esmeril, etc.
- Los efectos estructurados se pueden obtener con tejidos gruesos: Poliester 35 T.

UV-946 M8

- Versión “recto-verso” del barniz UV-946 M2

Barnices UV Brillantes

UV-946 / L16

- Versión flexible del barniz UV-946.

UV-951

- Barniz UV multiusos, con excelentes propiedades generales de adherencia.
- Utilizable en papel, cartón, PVC, PP y otros muchos soportes.
- Para imprimir en un laminado PP, la tensión superficial debe ser de un mínimo de 38 dynes/cm.

UV-951 / M2

- Modificación del barniz UV-951, mejorando la velocidad de deslizamientos, y un mejor nivel general de utilización.
- Especialmente desarrollado para utilización en máquinas cilíndricas de alta velocidad.

UV-951 / M4

- Barniz especial para mezclar con polvos pigmentarios de alta concentración. Por ejemplo, PP-75 polvos fotoluminiscentes de pasta negra pigmentaria, efecto negro fotoluminiscente.

UV-951 / M9

- Versión con bajo olor del barniz UV-951.

UV-952

- Barniz UV multiusos, con excelentes propiedades generales de adherencia.
- Utilizable en papel, cartón, PVC, PP y otros muchos plásticos.
- No se recomienda para la impresión de laminado en PP.
- Buena adherencia en tintas offset.

UV-952 THIX

- Versión alta viscosidad del barniz UV-952, para la impresión de detalles finos, o para reducir la viscosidad del barniz UV-952.

UV-952 / M9

- Barniz de utilización general, con una buena reactividad y un buen secado.
- Excelente resistencia en PP y PE pretratados.
- Especialmente desarrollado para impresión sobre laminado de PP (tensión superficial menor de 38 dynes/cm).

Barnices UV Mate

UV-946 MATE

- Versión mate del barniz UV-946.
- Vinilo – PVC – Polistireno – Papel – Cartón.
- Mallas: 140 – 165 T

UV-900 MAT / L12

- Excelente matizado.
- Utilizable en papel, cartón, y muchos plásticos.
- Mallas: 140 – 165 T
- Puede usarse como “primer” para una sobreimpresión digital.

UV-900 MAT / L13

- Barniz que da una superficie lisa e igualada después del secado.
- Permite la escritura con rotulador adecuado.
- Mallas: 140 – 165 T

Barnices UV Antideslizante

UV-949 Barniz Antideslizante

- Barniz UV, que endurece con luz UV. Este barniz antideslizante ha sido desarrollado como capa antideslizante para las alfombrillas de ratón, así como para dar una mayor estabilidad a ciertos utensilios ligeros de oficina, como papeleras, etc...
- Mezclado con la cola adhesiva UV, UCA 900, se obtienen las cualidades de un adhesivo removible.
- Utilizable en vinilo, papel, cartón, PVC.
- Muy brillante, no amarillea.
- Muy transparente.
- Mallas recomendadas: P 47 – 79 T
- Secado: 200 – 250 mj / cm²

Barnices UV Antigrafitti y borrables en seco

UV-946 / L2

- Barniz antigraffiti.
- La mayor parte de tintas y pinturas no se adhieren sobre este barniz.
- Resistente a los disolventes.
- Utilizable en papel, PVC y policarbonato.
- Para polistireno, hace falta añadir al barniz un 7% de UV2/M1.
- Reactividad: alrededor de 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.

UV-946 / L4

- Barniz para rotuladores “borrables en seco”.
- La escritura se puede borrar fácilmente con un trapo seco y sin dejar restos.
- Es imprescindible tener una polimerización perfecta, para obtener un resultado adecuado.

Barnices UV para el marcaje en caliente

UV-950 / L4

- Barniz UV muy brillante para la impresión en serigrafía y en flexografía.
- Acepta la termoimpresión y el transfer térmico.
- Barnizado: PP, PVC, PS, offset.
- Mallas: P 140 – 165 T

UV-950 / L6

- Barniz UV liminiscente que emite un color azul bajo luz negra.
- Uso: Aplicaciones de seguridad, detección de localizadores y etiquetas transparentes.
- Basado en el UV-950 / L4, acepta la termoimpresión.

Barnices UV para bases absorbentes

UN-900 V

- Barniz UV especialmente desarrollado para imprimir en papeles muy absorbentes.
- UN 900 UV hace posible la obtención de partes brillantes sobre capas de fondo.
- Mallas: P 77 - 120 T en función del grado de absorción del soporte.
- Reactividad: 50 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Utilizable como “primer” para aumentar la impermeabilidad del soporte.

Barnices UV braille

UV-947

- Barniz UV para impresión braille.
- Mallas: P 21 – 34 T
- Stencil. Film capilar 100 – 200 micras.
- Utilizable en papel y PVC.
- El film es flexible, incluso con una capa muy espesa.

UV-947 / L5

- Barniz UV braille más denso que la versión UV-947.

UV-947 / L19

- Barniz UV braille.

UV-947 / L29

- Barniz UV braille con una tixotropía muy alta.
- Puede mezclarse con UV-947 para rectificar o corregir la viscosidad.

UV-947 / L48

- Barniz UV braille para imitar las gotas de agua.
- Barniz cristal transparente.

Barnices UV exterior y flexible

UV-947 / L13

- Barniz UV muy flexible para la sobreimpresión.
- Utilizable como barniz de protección exterior, no hace la impresión quebradiza.
- Mallas: P 120 – 150 . 34 T

UV ST 900 / L2

- Barniz de sobreimpresión extremadamente flexible para una gran resistencia al exterior.
- Cuando se mezcla con las tintas UV LF (por ej. UVP-1000 / L2 LF y UVP-2000 / L2 LF), estas tintas se hacen muy resistentes al exterior, incluso después de una exposición prolongada (5 años y más según las condiciones climáticas).
- Malla: P 120 T
- Utilizable en vinilo y PVC.
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.

Barnices UV Glitter

UV-947 / L18

- Barniz UV brillante que se puede mezclar con los pigmentos glitter gruesos.
- Mallas: P 12 – 35 T
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Muy buena flexibilidad.
- Este barniz también se puede usar como barniz braille transparente.

UV-950 / L30

- Barniz UV de mezcla para polvos (plata-oro-nacarado-etc.)
- Para papel, cartón y plásticos.
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Mallas: P 120 – 180 T

Barnices UV tacto suave

UV-900 / L4

- Barniz UV de base acuosa, que da un efecto de tacto suave.
- Mallas: 140 – 150 T
- A causa de la presencia de agua, la reactividad es baja: 20 m/min – 1 Lámpara 120 W/cm.
- Utilizable en vinilo, PVC y papel.
- Acabado: Satinado – Brillante.

UV-963 / M2

- Barniz UV 100% con tacto suave.
- También utilizable como barniz presentando una superficie mate uniform y liso.
- Utilizable en vinilo, PVC, PS, papel y offset.
- Utilizable como barniz braille mate.
- Mallas: P 21 – 150 T

Barnices UV pelable

UV-976

- Barniz UV pelable destinado a la protección temporal de los materiales no-absorbentes como metales, vidrio o plásticos duros.
- La capa impresa se puede retirar fácilmente de la pieza.
- Malla: Poliester 35 T.

Barnices UV para efectos

UV-960

- Es un barniz duro, resistente a los arañazos y al rascado, que se puede utilizar como barniz protector en policarbonato o el poliéster laminado.
- Superficie dura. Muy transparente. Reactividad: 50 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Mallas: P 165 – 180 T

UV-961

- Barniz anti-reflejo con las mismas características que el UV-960.
- Imprimible en policarbonato y poliéster laminado.
- Reactividad: 50 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Mallas: P 140 – 180 T

UV-962 / L4

- Este barniz da un aspecto mate estructurado, con una superficie resistente a los arañazos, por ejemplo, los de la uña.
- La capa endurecida se puede usar como protector de impresión en los adhesivos pegados al suelo. Hay una versión menos dura, el UV-947 / L63.
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Malla: P 79 T

UV-962 / L5

- Barniz con efecto “gel” para aplicaciones decorativas (por ejemplo: simulación de cristales de escarcha en las ventanas).
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.

UVG-900 / M5

- Barniz con un efecto grabado al agua fuerte. Sobre vidrio acabado mate y estructurado.
- Reactividad: 10 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Malla: P 120 T

UV-946 / M25

- Barniz UV para imprimir tinta rascable de aspecto brillante
- Reactividad: 25 m/min con una lámpara de 120 W/cm.

Barnices UV para efectos

UV-946 / M30

- Barniz UV efecto arena. Imita el grano y el tacto de la arena.
- Reactividad: 15 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Mallas: P 18 – 34 T

UV-946 / M31

- Barniz UV imitando la espuma.
- Reactividad: 15-20 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Malla: P 90 T

UV-962

- Barniz UV para texturizado.

UV-963

- Barniz "Soft Touch" 100% UV de acabado mate.
- Utilizable en papel, PVC y offset.
- Reactividad: 10 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Mallas: P 120 – 140 T

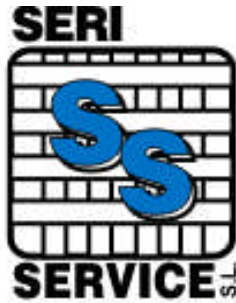
UV-978

- Barniz UV mate estructurado.

Barnices UV para efectos

UCA-900

- UCA 900 es una cola monocomponente, imprimible en serigrafía, presentado un buen compromiso entre el corte y la adherencia.
- Utilizar una malla P 34 – 150 T, en función de la calidad de adhesivado deseado. Una capa espesa dará una mayor calidad de adherencia.
- Reactividad: 15 m/min con una lámpara de 120 W/cm.
- Esta cola se puede también polimerizar a través de una hoja transparente, creando así una laminación.
- Imprimir una capa muy fina de cola da un adhesivo removible.



MATERIALES Y SERVICIOS SERIGRAFICOS

Tintas UV



TINTAS UV

REFERENCIA	CARACTERISTICAS Y APLICACIONES	SOportes	ASPECTO	TEJIDO	SECADO
UV-AP INK	Tintas de secado UV base agua.	Cartón - Papel - Vinilo - PVC	Brillante	140 - 180	
UV-AQ CR	Tinta termocromática base solvente. Diferentes opciones de color y temperatura.	Cartón - Papel - Vinilo - PVC	Brillante	34 - 77	
UNIBRAILLE BR	Tinta elástica para impresiones en relieve (Braille).	Cartón - Papel - Vinilo - PVC	Brillante	21 - 34	20m.min
UNIPRO HG	Tinta flexible para cartón ondulado y posters.	Papel - Cartón	Alto Brillo	140 - 180	30m.min
UNICORR UC	Tinta para polipropileno y polietileno tratados. Tensión superficial 45 dynes o más.	Poleolefinas	Brillante	140 - 180	15-20m.min
UNIPLUS UCX	Tinta para impresión de plásticos.	Polietileno y polipropileno tratado - PVC - Autoadhesivos	Colores planos: Brillo Cuatricromía :Satinado	140 - 180	20m.min
UNIPRO UN	Para impresión de posters adhesivos.	Papel - Cartón	Satinado	140 - 165	25m.min
UNIPRO UN / CL	Ideal para imprimir posters adhesivos en cuatricromía.	Papel - Cartón	Satinado	140 - 165	25m.min
UNIFLASK UNF	Para impresión de botellas de plástico.	PE - PP - ABS - PVC			25m.min
UNIPLUS UPL	Para plásticos flexibles y rígidos.	Autodhesivos - Vinilo electrostático - Vinilo pancarta - Policarbonato - PVC duro - Polistireno - PET	Alto Brillo	140 - 180	20m.min
UNIPLUS UPLX	Para impresión de plásticos en general, con mucha elasticidad, lo que permite todo tipo de manipulación.	PVC - Autoadhesivos - Polistireno - Papel - Cartón - PE y PP tratado	Colores normales: Brillo Cuatricromía: Satinado	140 - 180	20m.min
THERMOFORM UVF	Impresión en plásticos que deban moldearse por calor.	Poliestireno - PVC	Brillante	140 - 180	25m.min

TINTAS UV

REFERENCIA	CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES	SOPORTES	ASPECTO	TEJIDO	SECADO
LABELSCREEN UVL	Tinta universal con alta resistencia física y química. Especial para etiquetas.	PP - PE - Papel tratado -Poliéster metalizado - PVC		140 - 180	30-40m.min.
UVEPLAST UVP	Tinta universal muy polivalente.	Papel - Cartón - Vinilo - PVC duro - Polistireno - Policarbonato - Con endurecedor UVP-D en PP y PET	Brillante	150 - 180	30-40m.min.
UNISOFT UVS	Para impresión de PVC blando y poliéster reforzado con PVC Canvas.		Brillante	140-180	20m.min
UVEFAST UVST	Para impresión en poleolafinas laminadas que requieren alta resistencia a la luz.		Brillante	140-180	
UNIVAC VAC	Tintas con características válidas para termoconformar. Excelente adherencia y opacidad.	Autoadhesivos - PVC - Metacrilato - Poliestireno - ABS - Policarbonato - PET	Sanitada	140-180	15-20m.min