

UNI белая

Описание

UNI БЕЛАЯ — универсальная белая краска на нитроцеллюлозно-полиуретановой основе для поверхностной и межслойной печати флексографским и глубоким способами.

Белые краски артикула UNI подразделяются на различные серии в зависимости от дополнительных технологических характеристик.

Применение и запечатываемые материалы

Поверхностная печать по предварительно коронированным LDPE, HDPE; различным видам коронированного полипропилена: OPP, BOPP, CPP; предварительно праймированному металлизированному PP; предварительно праймированной алюминиевой фольге.

Межслойная печать для производства различных комбинированных материалов на основе PP, PE, химобработанного PET.

Характеристики краски

- высокий уровень адгезии;
- отличные печатно-технологические свойства;
- высокий уровень глянца;
- высокая укрывистость и белизна;
- отличная совместимость с двухкомпонентными полиуретановыми клеями различных производителей;
- стойкость к сухому истиранию;
- устойчивость красочного слоя к высоким температурам при формировании упаковки;
- с целью улучшения стойкости к истиранию при поверхностной печати рекомендуется добавлять WAX медиум в количестве 1–6%.

Разбавление краски

- для флексографской печати рекомендуемая рабочая вязкость краски 18-22 сек. Разбавлять краску можно смесью растворителей этанол (н-пропанол)/этилацетат (н-пропилацетат, изопропилацетат) в соотношении 95/5-80/20. В качестве замедлителя высыхания пленки краски можно использовать этоксипропанол или метокси-пропанол (5-10%), в качестве ускорителя — этилацетат;
- для глубокой печати рекомендуемая рабочая вязкость краски 14-20 сек. Разбавлять краску можно этилацетатом либо смесью этанол (н-пропанол)/этилацетат в соотношении 50/50.

Рекомендации при работе

- провести акклиматизацию краски в печатном цехе;
- тщательно перемешать краску;

- перед началом работы проверить поверхностную активацию запечатываемого материала специальным карандашом или чернилами (поверхностная активация полипропилена должна быть не менее 38-40 дин/см, PET — не менее 56 дин/см);
- разбавить краску до вязкости 22-25 сек;
- залить небольшое количество краски в красочный бачок и запустить процесс циркуляции краски на 5-10 мин, при необходимости скорректировать вязкость краски добавлением небольшого количества растворителя до рабочей вязкости;
- начать процесс печати;
- необходимо контролировать вязкость краски каждые 20-25 мин, и, в зависимости от показателя вязкости во время работы добавлять либо разбавленную краску с вязкостью немного выше рабочей, либо разбавитель;
- не допускать добавление краски или растворителя большими порциями, в противном случае это может привести к возникновению красочного шока и разнооттеночности при печати;
- по окончании работы остатки краски необходимо слить в отдельную емкость и плотно закрыть крышкой;
- для смывки засохшей краски используются те же растворители, что и для разбавления краски;
- красочная пленка приобретает оптимальные стойкостные характеристики через 24 часа после печати.

Безопасность и хранение

Краска относится к легко воспламеняющимся жидкостям.

Срок хранения для красок, хранящихся в оригинальной таре поставщика, составляет 12 месяцев.

Краски следует хранить в сухом прохладном месте, защищенном от воздействия прямых солнечных лучей, при температуре 5-30°C.

Упаковка

Краска поставляется в металлических ведрах по 25 кг или бочках по 200 кг.

Техническая поддержка

Компания «Респекта» оказывает техническую поддержку заказчикам, а также разрабатывает краски по различным требованиям и технологиям клиентов.

Изложенная информация описывает возможности работы с нашими материалами, но мы советуем проводить испытания материалов на Вашем оборудовании, перед использованием. Результаты печати и ламинации зависят от используемых материалов. Ответственность нашей компании является ограниченной из-за отсутствия возможности осуществлять контроль во время процесса печати, применяемого оборудования и правильного использования наших продуктов. Для всех других видов работ, которые выходят за рамки обычных, мы рекомендуем обратиться за консультацией в наш технический отдел, который предоставит необходимые объяснения.