

UNI GLIDE медиум

Описание

UNI GLIDE — спирторастворяемый лак на нитроцеллюлозно-полиуретановой основе для печати флексографским и глубоким способами.

Лаки артикула UNI GLIDE подразделяются на различные серии в зависимости от дополнительных технологических характеристик.

Применение и запечатываемые материалы

Применяется как покровный лак с целью придания поверхности этикетки низкого коэффициента трения для последующего использования на высокоскоростном упаковочном оборудовании. Предназначен для поверхностной печати по предварительно коронированным LDPE, HDPE; различным видам коронированного полипропилена: OPP, BOPP, CPP; предварительно праймированному металлизированному PP; предварительно праймированной алюминиевой фольге.

Характеристики краски

- высокий уровень адгезии;
- отличные печатно-технологические свойства;
- особый состав добавок позволяет получать поверхность красочной пленки с низким коэффициентом трения скольжения;
- стойкость к сухому и мокрому истиранию;
- стойкость к царапанию;
- высокий уровень прозрачности.

Разбавление краски

- для флексографской печати рекомендуемая рабочая вязкость краски 20-22 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 18-20 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 должна быть не менее 38-40 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 20 кг или бочках по 175 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.