

TCP 9900 para tampografía

Tipo

Tinta tampografica brillante mono o bicomponente.

- Secado al aire.
- Adecuada para varios soportes.

Aplicación

Sobre aluminio, poli acrílicos, ABS, pvc, varios tipos de poliéster, polietileno y polipropileno pre-tratados, chapa, varios tipos de acero inoxidable y soportes lacados, añadiendo si es necesario, un promotor de adhesión (ver endurecedores y aditivos).

Propiedades

Generalidad

TCP 9900 usada como tinta bicomponente tiene una optima adhesión sobre varios materiales y una buena resistencia química. Seca al aire.

Secado

Entre 5 - 20 minutos por evaporación de los disolventes. La reacción química entre los componentes se produce solo después del secado. La sobreimpresión es posibles transcurridos 3 segundos.

El secado final depende del diluyente utilizado, de la temperatura de trabajo, de la ventilación y del tipo de soporte estampado.

En horno de aire caliente, el secado depende de la temperatura del horno, de la profundidad del cliché, del tipo de diluyente y del soporte a estampar.

Las tintas TCP 9900 con los endurecedores 2 y 5 se pueden sobrebarnizar para obtener una mejor adhesión sobre los metales. El sobrebarnizado puede ser efectuado solamente después del secado en horno.

En este caso el secado debe producirse en horno a 120-140°C. a los 25-30 minutos.

En caso de sistemas tampográficos multicolor, puede ser necesario un secado intermedio al aire o en horno.

Grado de brillo

El grado de brillo depende del espesor de la tinta depositado y del soporte impreso. En ciertos casos, puede ser necesario imprimir dos a más veces seguidas para conseguir un efecto perfectamente brillante.

Colour mixing

Con esta serie de tintas, partiendo del sistema de bases Colormatic se pueden obtener no solamente los colores Visprox del sistema, si no que es también posible conseguir tintas Pantone.

Existen formularios para los sistemas RAL y HKS, a condición de que se impriman en fondo blanco.

Directivas EN 71.3, ASTM F 963 y ROHS

Todos los colores mencionados están conformes con las normas EN 71.3 y ASTM F 963. Así como con las directivas ROHS EC 2002/95/EC.

Adhesión

La adhesión es buena sobre los materiales indicados en el apartado "aplicaciones". Los soportes a imprimir deben limpiarse de posibles óxidos metálicos y grasas. En la fase de desengrasado, es importante que el disolvente utilizado no contenga a su vez grasas y que los substratos de impresión no contengan trazas de humedad. Un buen desengrasante es el alcohol isopropilico. La valoración de la adhesión debe realizarse normalmente después de 72 horas de la impresión.

Resistencia química

Con el uso de los endurecedores adecuados, TCP 9900 resiste el alcohol, los cosméticos (champú y laca para el pelo) detergentes, jabones, aceites minerales y alcohol doméstico. TCP 9900 no resiste los disolventes aromáticos agresivos, cetonas, ácidos agresivos y glicerina.

Opacidad

TCP 9900 tiene una buena opacidad. Algunos colores, el blanco y el negro están disponibles en versión extracubriente.

Sangrado

Los pigmentos utilizados en la formulación de las tintas TCP 9900 no migran cuando son sobreimpresos (efecto no-bleeding).

Solidez a la luz

Las tintas standard y las bases colormatic tienen una buena resistencia a la luz. La resistencia a la luz aumenta incrementando el depósito de tinta. El corte con blancos y transparentes reduce la resistencia a la luz.

Elasticidad

Muy buena. Los metales impresos con TCP 9900 pueden ser embutidos después de la impresión.

Profundidad de los clichés

Las tintas TCP 9900 tienen un buen poder de transferencia y pueden ser utilizadas con clichés de mediana profundidad. En general se aconseja una profundidad de 26 a 36 micras (0,001" - 0,0015"). En caso de que el tampón sea tratado con aire, se pueden utilizar clichés hasta 40 micras.

TCP 9900 para tampografía

Endurecedor2 (endurecedor standard)

TCP 9900 puede ser utilizado como bi-componente:

Proporción de la mezcla: añadir a la tinta el 10% de Endurecedor 2.

La confección del endurecedor debe cerrarse inmediatamente después, ya que es sensible a la humedad ambiental.

La adhesión sobre PP/PE debe ser previamente verificada, ya que depende del tipo de pretratamiento.

Endurecedor 5 (cristal)

Proporción de la mezcla: añadir a la tinta el 20% de Endurecedor 5. Para obtener una buena adhesión sobre cristal, se debe cocer la tinta a una temperatura de 150° C durante 20 minutos.

Endurecedor 8 (metales)

Es un endurecedor que se usa para obtener la adhesión sobre acero y varios tipos de metal.

Proporción de la mezcla: añadir a la tinta el 10% de Endurecedor 8. Para obtener una buena adhesión se debe cocer la tinta a una temperatura de 140° C durante 20 minutos. La vida útil es de una semana aprox.

Los catalizadores 2 y 5 permiten conseguir una muy buena adhesión sobre gran variedad de soportes no especificados en esta ficha técnica.

Importante:

Los endurecedores se deben añadir siempre antes de la dilución o del añadido de cualquier otro aditivo.

Pot-life

A 20°C, la vida útil es de unas 48 horas. A temperaturas mas bajas y siempre que las confecciones hayan estado bien cerradas y protegidas de la humedad, la duración puede ser más larga.

Impresión multicolor

En el caso de que se haya usado un endurecedor, la sobreimpresión de colores sucesivos o del barniz, debe realizarse dentro de las 48 horas.

Diluyente

Mezclar bien la tinta antes de diluirla. Añadir primero el endurecedor en la cantidad necesaria. Diluir después entre un 20 - 25% con el diluyente 10. En caso de motivos finos a imprimir o de altas temperaturas en el puesto de trabajo, se puede añadir también el retardante 8.

Base transparente

La base transparente TCP 9949 Clear/Overprint puede ser añadida en cualquier proporción para disminuir la fuerza del color o para obtener efectos semi-transparentes. Hay que tener en cuenta que reduce la solidez a la luz.

Barniz sobreimpresión

Para aumentar el grado de brillo de la tinta CP 9900, aplicar una capa de base transparente TCP 9949 Clear/Overprint. El sobrebarnizado permite también una mayor resistencia al roce.

Impresión en cuatricromía

Para la impresión en cuatricromía, están disponibles los siguientes colores: TCP 9951 Giallo, TCP 9952 Cyan, TCP 9953 Magenta y TCP 9954 Nero. La base TCP 9949 Clear/Overprint se puede añadir en cualquier proporción para ajustar la intensidad del color.

Limpieza

Lavar utensilios y clichés inmediatamente después de la impresión con Visprox Screenwash T.X.F., L.O.D. Visprox Super Screen wash.

Seguridad

Todas nuestras tintas se sirven provistas de instrucciones de seguridad y salud.

TCP 9900 para tampografía

Gama de colores

Colores standard

9901 L	Bianco
9901 EO*	Bianco
9901 EO*	Bianco Flat
9901 PR	Bianco
9902 M	Nero
9902	Nero Flat
9902 EO*	Nero
9906	Giallo Medio
9907	Arancio Vivo
9910	Rosso Vivo
9915	Blu cielo
9922	Blu Brillante
9923	Blu Mono
9927	Blu
9929	Blu Azzuro
9933	Super Orange
9938	Verde Brillante
9939	Verde Primavera
9941	Rosso Pallido
9947	Argento
9900	Argento Sparkling
9945	Clear Flat
9900	Pearl Base
9949	Clear/Overprint

Colores colormatic

9900	A Giallo Limone
9900	B Giallo Dorato
9900	C Arancio
9900	D Rosso
9900	E Carminio
9900	F Rosa
9900	G Viola Brillante
9900	H Blu Permanente
9900	K Verde Permanente
9901	L Bianco
9902	M Nero
9949	Vernice Clear/Overp.

Colores extra opacos

9904 EO*	Giallo Primula
9908 EO*	Rosso Fuoco
9914 EO*	Verde scuro
9915 EO*	Blu cielo
9918 EO*	Verde Medio
9922 EO*	Blu Brillante
9927 EO*	Blu
9931 EO*	Giallo Ricco
9933 EO*	Super Orange
9939 EO*	Verde Primavera

Colores cuatricromía

9951	Yellow
9952	Cyan
9953	Magenta
9954	Black

* E.O.= Extra Opaco

Diluyente/retardante

Ritardant y **4 (retardante especial extralento)**

Ritardant y **8 (lento)**

Diluyente **2 (rápido)**
Diluyente **10 (normal)**

Diluyente **11 (diluyente spray)**
Diluyente **12**

Aditivos

Induritore no.2

Induritore no.8

Induritore no.5
Polyester Bonding Improver
(promotor de adhesión para poliester)

Esta información técnica es solamente en calidad de guía. Aunque las informaciones aquí contenidas son transmitidas después de un detallado examen y con lo mejor de nuestros conocimientos técnicos, Visprox B.V. no puede asumir ninguna responsabilidad por las mismas.

Realizar siempre pruebas previas de impresión antes de realizar el trabajo.