

8600

Doskonała przyczepność do różnych podłoży: szkło, metal, lakierowane metale, ceramika, różne tworzywa sztuczne.

Bardzo wysoka odporność na ścieranie i chemikalia.

ZASTOSOWANIA

Dwuskładnikowa farba epoksydowa serii 8600 charakteryzuje się doskonałą przyczepnością do wielu podłoży szklanych, plastikowych i metalowych (szkło, metal, lakierowany metal, polietylen i modyfikowany polipropylen), bardzo wysoką twardością powierzchni, doskonałym połyskiem oraz bardzo dobrą odpornością na ścieranie, chemikalia, rozpuszczalniki i alkohole.

ZALETY

- Dobra żywotność mieszanki farba + utwardzacz
- Doskonały połysk
- Doskonałe napięcie powierzchniowe
- Wysoka stabilność farby na sicie
- Zapobiega rozdzielaniu kolorów w odcieniach pastelowych
- Wysoka koncentracja pigmentu
- Kolory żółty i czerwony są odporne na wysokie temperatury (150°C)
- Po pełnym utwardzeniu farba wykazuje doskonałą odporność na wiele produktów.

UTWARDZACZ

Utwardzacz 3756 jest specjalnie dostosowany do tej farby. Patrz tabela poniżej dotycząca warunków użycia.

Bardzo ważne:

Stosowanie utwardzacza 3756 wymaga przestrzegania następujących instrukcji użytkowania:

1. Wprowadzić wymaganą ilość utwardzacza (10% wagowo) i dokładnie wymieszać.
2. Odczekać 10 do 15 minut przed użyciem – czas ten jest niezbędny dla uzyskania połysku i optymalnych odporności (krótszy czas indukcji daje gorsze rezultaty).
3. W przypadku druku wielokolorowego z nakładaniem warstw, istnieje ryzyko braku kompatybilności międzywarstwowej, jeśli temperatura suszenia pośredniego będzie zbyt wysoka.
4. Kontrolę przyczepności należy przeprowadzić 48 godzin po wyjęciu z pieca. Wynika to z faktu, że bezpośrednio po wyjęciu z pieca farba może być jeszcze nieco delikatna na powierzchni. Po ustaleniu parametrów suszenia pośredniego, w celu uzyskania maksymalnej odporności, bezwzględnie konieczne jest zapewnienie końcowego suszenia w temperaturze 150°C przez 30 minut.

Przypadek szczególny:

Płyty polipropylenowe: ten rodzaj podłoża jest poddawany obróbce koronowaniem podczas produkcji, ale czas trwania tego zabiegu jest ograniczony. Dlatego przed drukowaniem zalecamy sprawdzenie stopnia aktywacji za pomocą płynów testowych w celu oceny napięcia powierzchniowego (energii powierzchniowej) materiału do zadruku.

PODŁOŻA

- Szkło
- Ceramika
- Metal
- Lakierowany metal
- Tworzywa sztuczne
- Polietylen
- Modyfikowany polipropylen

Ze względu na różnorodność nośników, przed uprzemysłowieniem zaleca się przeprowadzenie próby produkcyjnej.

WYGLĄD

Bardzo błyszczący

ROZCIEŃCZANIE

Dostępne są różne rozcieńczalniki w zależności od pożądanego rezultatu (5-20%):

- Szybkie schnięcie: Eco Rapide
- Średnie schnięcie: Eco Moyen
- Wolne schnięcie: Eco Lent
- Opóźniacz: Eco Retarder

URZĄDZENIA DO DRUKOWANIA

Maszyny półautomatyczne

SIATKA DRUKARSKA

Siatka 77 do 120 nici/cm
(196 do 305 nici/cal)

RAKLE

Typ SR1 lub HR1 (jedna warstwa), 85 lub 75 shore

**SUSZENIE / UTWARDZANIE**

Utwardzacz	Podłoża	Proporcja	Żywotność	Prędkość suszenia
3756	Modyfikowane PE i PP, szkło, metal, lakierowane	90% farby 10% utwardzacza	powyżej 10 godzin	80°C dla tworzyw sztucznych: 30 do 45 minut 80°C do 150°C dla szkła i metalu: 30 do 45 minut

CZYSZCZENIE

Solvents G, 93801

PAKOWANIE

1 kg & 5 kg

PRZECZYSZCZANIE

Jeśli farba jest przechowywana w ciemnym miejscu, w oryginalnym szczelnym opakowaniu, w temperaturze 15-25°C, czas przechowywania wynosi:

- 36 miesięcy dla kolorów, bieli, czerni i baz
- 18 miesięcy dla lakieru 090

DOPASOWANIE KOLORÓW

Nasz dział doboru kolorów pracuje w oparciu o oprogramowanie X-Rite oraz spektrokolorymetr. Pozwala to na realizację dowolnego doboru koloru już od 1 kg. Należy wówczas przekazać nam możliwie najwięcej informacji na temat rodzaju podłoża i jego koloru, używanej siatki drukarskiej, a także dostarczyć mokrą próbkę pożądanego odcienia końcowego.

Jeśli dysponujesz oprogramowaniem X-Rite, możemy również przesłać pliki IFSX z recepturami. Przewodniki po recepturach są również dostępne w postaci plików programu Excel.

DODATKI:**Dodatek 45576**

Stosować 1 do 2% w celu uniknięcia rozdzielania kolorów w odcieniach pastelowych.

Dodatek połyskowy H3722

Stosować 5 do 10% w celu poprawy napięcia powierzchniowego i połysku filmu farby.

Rozcieńczalnik 30508

Jeśli żywotność mieszanki jest nadal niewystarczająca, dodać maksymalnie 3% w celu jej wydłużenia. Zgodny z innymi rozcieńczalnikami.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zdecydowana większość farb drukarskich i produktów pokrewnych opracowanych przez Encres DUBUIT nie zawiera substancji budzących poważne obawy. Nasze produkty spełniają wymagania dyrektyw 2011/65/UE (RoHS 2), 2015/863/UE (RoHS 3) i 94/62/WE (poziomy stężenie metali ciężkich w opakowaniach). Więcej informacji można znaleźć w naszym dokumencie Eco System, dostępnym na życzenie.

Farby z Serii 8600 nie powinny być używane do drukowania na materiałach opakowaniowych do żywności, które nie są uznawane za odpowiednią barierę (plastik, tektura, papier i etykiety naklejane na te nośniki).

NAZWA ARTYKUŁU	REF.	KOD 1 KG - 1 L	KOD 5 KG - 5 L
Primary Yellow	500	C086500K	
Mid Yellow	510	C086510K	
Gold Yellow	520	C086520K	
Mandarin	530	C086530K	
Vermilion	540	C086540K	
Dark Red	550	C086550K	
Pink	560	C086560K	
Violet	570	C086570K	
Primary blue	580	C086580K	
Emerald Green	590	C086590K	
CZARNY, BIAŁY I LAKIER			
Black	13	C086013K	
White	83	C086083K	
Varnish	090	C086090K	
DODATKI			
Utwardzacz	3756	C0853756K	
Dodatek do odcieni pastelowych	45576	E45576K	
Dodatek połyskowy i do napięcia powierzchniowego	H3722	CDIVH3722K	
Rozcieńczalnik	30508	D30508Q	

Encres DUBUIT gwarantuje jakość swoich produktów. Nie możemy jednak gwarantować końcowego rezultatu, ponieważ nie mamy kontroli nad indywidualnymi procedurami operacyjnymi. Nasza odpowiedzialność ogranicza się wyłącznie do wymiany farby lub lakieru. Jakość podłoża do zadrukowania może się różnić, podobnie jak nadrukowana farba; dlatego powyższe informacje są podawane w dobrej wierze na podstawie stanu naszej wiedzy i wcześniejszych doświadczeń. Przy używaniu naszych farb i lakierów na nowym podłożu lub przy zmianie procedur operacyjnych zdecydowanie zalecamy przetestowanie najpierw pełnoskalnej produkcji. Proszę zapoznać się z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.