

CONSEJOS FLEXOGRAFIA UV



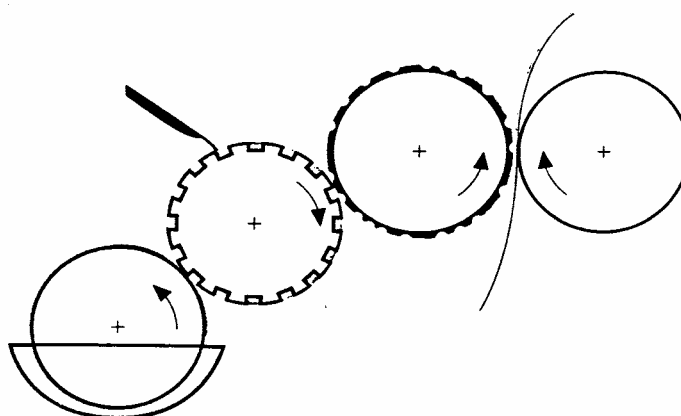
COLORGRAF

INCHIOSTRI DA STAMPA VERNICI & MATERIALI PER ARTI GRAFICHE

Representado por **COLORBAR, s.a.**

FLEXOGRAFIA UV

Campo de aplicación:	fondos y tramas
Velocidad de impresión:	30 – 100 m/min.
Consumo de tinta :	3 – 7 g/m ²
Soportes a imprimir:	papel, PE, PET, PVC, PP etc...
Serie de tintas:	DELTA FLEXTA Inchiestri Flexo UV flexo UV inks



Problema: **Adhesión insuficiente**

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Controlar las prestaciones de la lámpara UVI
- Película de tinta demasiado espesa. Las tintas de la serie deltaflexo UVI están estudiadas para la textura de un film de espesor entre 2 – 6 μm . En un mayor espesor se podrían presentar problemas de adhesión.
- Mezclar con transparente deltaflexo 201100.
- El tratamiento del soporte no es adecuado para la poliolfenol (tratamiento corona o preimer con el fin de conseguir el valor de la tensión superficial por encima de las 40 dinas/cm²).

Problema: **Polimerización insuficiente**

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Película de tinta demasiado espesa. Las tintas de la serie deltaflexo están estudiadas para la textura de un film de espesor entre 2 – 6 μm . En un mayor espesor se podrían presentar problemas de adhesión.
- Mezclar con transparente deltaflexo 201100.
- Se fuese posible imprimir primero las tonalidades oscuras.
- Activar una lámpara suplementaria.
- Mezclar 2 – 3 % del catalizzatore 99077

Problema: **Insuficiente definición del color**

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Dependiendo de los soportes, la impresión final puede aparecer sombreada; mezclar con blanco coprente deltaflexo 201110.
- Para la impresión superficial utilizar un cilindro tramado con una mejor definición.

Problema:

La intensidad del color disminuye al aumentar la velocidad de la máquina

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Mezclar el transparente deltaflexo 201100; la tinta de este modo será más fluida y reactiva.
- También el diluyente baja la viscosidad, pero puede tener una influencia negativa sobre la reactividad de las tintas.

Problema:

Escasa resistencia del impreso

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Una óptima resistencia del impreso es una garantía primordial de una buena polimerización del mismo.
- En el caso de que se necesite una resistencia al producto más agresiva, se recomienda mejorarla con un barnizado del impreso.
- **Nota:** se recomienda efectuar la verificación al menos 24 horas después de la impresión.

Problema:

La impresión no es uniforme

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Formación de gotas o rayas: la tinta aparece en forma de gotas o rayas de la racla y se transfiere del cilindro al cliché; controlar y eventualmente corregir el ángulo de aproximación de la racla.
- Reducir la velocidad de impresión.
- Diluir las tintas.

Problema:
Purezza de la tonalidad de las tintas

Posibles causas/ soluciones eventuales:

- Excepto la cuatricromía, las tintas deltaflexo UVI están compuestas por pigmentos sólidos. por lo tanto algunas tonalidades (p.e. rodamina, púrpura etc.) no son tan puras como en el catálogo pantone.

Nuestros departamentos técnicos están a su entera disposición para cualquier aclaración

COLORBAR, s.a.

TINTAS & PRODUCTOS PARA ARTES GRAFICAS

Av. José Anselmo Clavé, 91-93 - 08820 EL PRAT DE LLOBREGAT (BARCELONA) – Tel.: 902364948 - Fax: 934780240
e-mail colorbar@colorbar.es www.colorbar.es