

CONSEJOS OFFSET UV



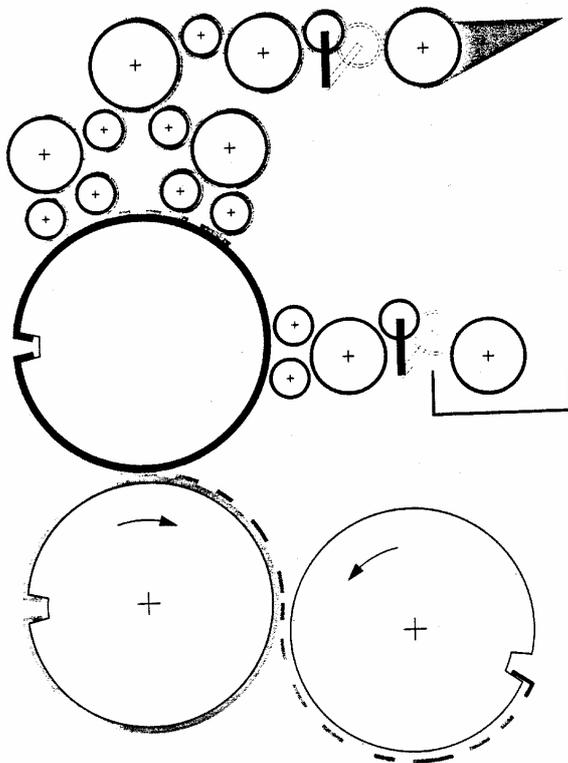
COLORGRAF

INCHIOSTRI DA STAMPA VERNICI & MATERIALI PER ARTI GRAFICHE

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

OFFSET UV

Campo de aplicación:	fondos y tramas
Velocidad de polimerización:	25 m/min. con 1 lámpara 80 Watt/cm.
Consumo de tinta:	1 – 1,5 g/m²
Soportes de impresión:	Papel, Cartoncillo, PE, PP, PVC, PS etc.
Serie de tintas:	DELTACURE, DELTASYNT, DELTAPLAST



Problema:

Adhesión insuficiente

- Controlar las prestaciones de la lámpara UV.
- Película de tinta muy espesa. Las tintas de la serie DELTALABEL están estudiadas para una textura de espesor de tinta entre 1,5 - 2 μm . Al aplicar espesores superiores pueden presentarse problemas de adhesión. .
- Añadir el transparente DELTALABEL 99900.
- Tratamiento del soporte inadecuado para los poliolfenos (tratamiento corona o preimer con el fin de aportar el valor de la tensión superficial sobre las 40 Dynas/cm²).
- Aplicando un preimer adecuado (PREIMER UV 90066) es posible mejorar la adhesión.

Problema:

Polimerización insuficiente

Insuficiente resistencia al frote

- Película de tinta muy espesa. Las tintas de la serie DELTALABEL están estudiadas para una textura de espesor de tinta entre 1,5 - 2 μm . Al aplicar espesores superiores pueden presentarse problemas de polimerización.
- Añadir el transparente DELTALABEL 99900.
- Si es posible imprimir en primeros lugares las tonalidades oscuras.
- Controlar las prestaciones de las lámparas UV, si es posible, activar una lámpara suplementaria. .
- Añadir del 2 – 3% de **CATALIZADOR 11500**

Problema:

Insuficiente estampabilidad al calor (stamping)

- Utilizar película adecuada para sistemas UV.
- No añadir aditivos que contengan ceras o siliconas.
- Secado excesivo de las tintas. Reducir la potencia de las lámparas UV o modificar la secuencia de impresión.
- Utilizar barnices adecuados para la impresión en caliente.

Problema:

Nebulización

- Excesiva aportación de tintas, reducir la cantidad de tinta.
Utilizar tintas más concentradas.
- El grupo entintador se ha cargado electrostáticamente, controlar la masa a tierra.
- Ajustar los rodillos entintadores.
- Añadir a las tintas del 2 – 4% del **COMPOSTO ANTIMISTING 191598**.

Problema:

Escasa estampabilidad

- Mal transferimiento de la tinta, añadir del 3 – 5% de **GEL ANTISTRAPPO UV 10380**.
- Tintas muy concentradas, añadir blanco transparente UV.
- Ajustar rodillos entintadores.

Problema:

Moree

- Excesiva humedad.
- Excesiva absorción de tintas por parte del soporte de impresión.
- Cauchos demasiado duros.

Problema:

Emulsión de la tinta

- Controlar el valor pH de la solución de mojado (4,5 – 5,0)
- Si fuese necesario utilizar el aditivo **DELTAFOUNT** en el orden del 3% (ver hoja técnica)
- Regular el equilibrio agua/tinta.
- Limpiar a fondo los rodillos entintadores de eventuales residuos de detergentes.
- Ajustar la presión de impresión entre plancha/caucho.

Problema:

Escasa resistencia al impreso

- Una óptima resistencia al impreso es sobre todo garantía de una buena polimerización del mismo.
- En caso de necesidad de mayor resistencia en productos muy agresivos, se aconseja mejorarla mediante barnizado del impreso.
- NOTA: se aconseja efectuar las verificaciones transcurridas al menos 24 horas desde la impresión.

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