

SERIPLUS

E simplu să lucrezi cu noi!

BRAȘOV 500407
STR. ZIZINULUI, 109 BIS
Tel/fax: 0268/329599
office@seriplus.ro
www.seriplus.ro

Banca TRANSILVANIA BRAȘOV
Cont: RO05 BTRL 0080 1202 1481 51XX
Cod fiscal: RO 12140636

Marapol PY

PE și PP pre-tratate, PVC rigid, materiale plastice termoformate, metal

Foarte lucioasă, foarte opacă, uscare rapidă, termoformabilă, rezistentă la decolorare, rezistentă la chimicale.

Substraturi

Cerneala serigrafică Marapol PY este ideală pentru imprimări pe Polietilenă (PE), Polipropilenă (PP) și PVC rigid. Prin adăugarea de întăritor H1, substratele sunt extinse la: plastici termoformate și metale, iar rezistența mecanică și chimică, precum și aderența sunt în general, crescute.

Substraturile pot diferi în calitate sau tratare a suprafeței, de aceea este foarte importantă o testare preliminară, în conformitate cu scopul propus.

Utilizare

Marapol PY este, mai ales, folosită pentru imprimări pe ambalaje din Polietilenă și Polipropilenă, și pe PVC rigid. Atunci când se imprimă pe Poliolefine (PE și PP), suprafața trebuie pre-tratată ca de obicei, fie prin efect Corona, fie prin flamare. Din experiența noastră, PY adera pe Poliolefine cu o tensiune de suprafață minimă de 42-48 mN/m.

Pre-tratarea polipropilenei poate fi făcută, de asemenea, cu substanța specială Primer P2. Atunci când se imprimă mai multe culori, suprapuse, nu este necesar să se efectueze un pre-tratament pentru culorile anterioare.

În cazul imprimărilor multiple, flamarea nu trebuie făcută între secvențele de imprimare, pentru a evita problemele legate de aderența între straturi.

PY poate fi procesată și cu un pistol, dar testele preliminare sunt necesare pentru acest proces. Se recomandă filtrarea cernelii diluate înainte de procesare, deoarece ar putea apărea goluri în stratul de cerneală.

Caracteristici

Uscare

Este relativ rapidă, la 20°C în 20 - 30 min (după acest timp de uscare, peste stratul anterior se poate imprima un al doilea strat), iar într-un uscător la 50°C în 60 sec.

Timpul de uscare menționat anterior poate varia în funcție de substrat, grosimea stratului de cerneală, condițiile de uscare, precum și auxiliarii utilizați (ex: retarder).

Viteza de uscare este mai redusă în cazul imprimărilor multiple și dacă a fost adăugat hardener.

Rezistența la decolorare

Marapol PY este rezistentă la intemperii și conține pigmenți cu o mare rezistență la decolorare, cu excepția nuanțelor 020, 026, 032, 064 și 067.

Pentru o utilizare mai mare în exterior, se recomandă folosirea următoarelor culori, un strat pe întreaga suprafață cu lac PY 910 și un material 77-55(T)-90-40(T)

PY 452 52 00	Lemon
PY 452 53 00	Light Yellow
PY 452 54 00	Carmine Red
PY 452 55 00	Yellow Green
PY 452 56 00	Grass Green

O decolorare și rezistență la intemperii redusă, rezultă din adăugarea a minimum 20% lac PY 910 și/sau alte culori de bază (mai ales prin adăugarea de alb) la culoarea inițială. Rezistența la decolorare este de asemenea redusă dacă densitatea stratului este și ea redusă. PY 170 Opaque White nu este recomandată pentru utilizarea în exterior; se poate folosi PY 070.

Pigmenții folosiți sunt rezistenți la plasticizatori și solvenți.

Rezistența mecanică

După o uscare temeinică, stratul de cerneală este insensibil la solicitări mecanice (rezistă la zgîrieturi, la impact, la frecări, la abraziuni nedistructive). Poate fi, de

asemena, termoformat, și este rezistent la alcool, apă, uleiuri, benzine, grăsimi, acizi diluați în apă, alcali etc. În anumite cazuri, stabilitatea suprafeței, ca și rezistența la solvenți și adezivitatea pot fi îmbunătățite prin adăugarea de întăritor H1.

Paralel cu uscarea fizică, adică evaporarea solvenților folosiți, întărirea propriu-zisă este cauzată de reacția de catalizare dintre cerneală și întăritor. Această reacție este accelerată de temperaturi ridicate.

Temperatura de procesare și uscare nu ar trebui să fie mai mici de 15 grade C, deoarece se pot produce daune ireversibile. De-asemenea evitați umiditatea timp de 8 ore după imprimare deoarece întăritorul este sensibil la umiditate.

Culori

Sistemul Marabu-mix include nuanțele de bază ale System 21.

Toate nuanțele sunt intermiscibile. Marapol PY nu ar trebui amestecată cu alte tipuri de cerneală, pentru a menține caracteristicile speciale ale acestei game de cerneluri.

Toate nuanțele seriei Marapol PY corespund, din punct de vedere al conținutului de metale grele, Normelor Europene "Siguranța în exploatare pentru jucării" EN 71/parte a 3-a - migrația anumitor elemente specifice. Toate nuanțele pot fi imprimate pe jucării.

Nuanțe de baza

PY 020 Lemon	PY 055 Ultramarine Blue
PY 021 Medium Yellow	PY 056 Turquoise Blue
PY 022 Yellow Orange	PY 057 Brilliant Blue
PY 026 Light Yellow	PY 058 Deep Blue
PY 031 Scarlet Red	PY 059 Royal Blue
PY 032 Carmine Red	PY 064 Yellow Green
PY 033 Magenta	PY 067 Grass Green
PY 035 Bright Red	PY 068 Brilliant Green
PY 036 Vermilion	PY 070 White
PY 037 Purple Red	PY 073 Black
PY 045 Dark Brown	

Utilizând aceste 21 culori de bază ale SISTEM-ului 21, în conformitate cu rețetele de mixare date de Marabu-ColorManager(MCM), este posibilă obținerea nuanțelor din sistemele Marabu System 21, RAL și HKS.

Alte nuanțe

PY 170 High-opaque White.

Aditivi

Bronze binder: PY 910

Varnish: PY 910.

Nuanțe de bronz

(pentru a fi amestecate cu Bronze binder PY 910).

Toate nuanțele de bronz sunt prezentate într-un catalog separat.

Bronzuri fără întăritor:

S 181 Aluminium (6:1)	S 184 Pale Gold (4:1)
S 182 Rich Pale Gold (4:1)	S 186 Copper (3:1)
S 183 Rich Gold (4:1)	S 190 Aluminium
(rezistent la frecare, 8:1)	

Amestecurile de bronz sunt instabile și au un timp de procesare de 8 ore.

Bronzuri cu întăritor:

S 181 Aluminium (6:1)
S 190 Aluminium (rezistent la frecare, 8:1)

Toate nuanțele aurii cu adaos de întăritor sunt instabile și au o durată de viață de aproximativ 30 minute; de aceea nu se recomandă folosirea lor.

Pudrele de bronz prezintă întotdeauna o abraziune uscată ce poate fi redusă prin imprimarea unui strat de lac PY 910.

Toate cifrele din paranteză sunt indicatori, care pot varia în funcție de opacitate și prețul cernelii. Cifrele se referă la amestecurile de Bronze Binder PY 910 cu pudră de bronz, prima cifră reprezentând părțile de PY 910. Datorită mărimii granulate a pigmentilor din bronzuri, se recomandă un material 120-34(T)-120-31(S).

Auxiliari

Diluant rapid	UKV 1
Diluant lent	UKV 2
Spray Thinner:	7037
Retarder, standard	SV 3
Retarder, foarte lent	SV 9
Întăritor:	H1
Întăritor, rapid	H2
Ratii de amestec:	10 parti cerneala: 1 parte intaritor.
Curatator	UR3
Matting Paste	ABM (1-20%)
Matting Paste	MP (1-4%)
Special Primer for PP	P 2
Printing Modifier	ES (0.5-1%)

Pentru a ajusta diluția cernelii, este în general suficient să adăugați 10 - 15% diluant.

Pentru a obține un efect de retardare, pentru imprimări manuale, sau încete, se poate adăuga Retarder SV 3 în proporție egală cu diluantul (un amestec de 50%/50% diluant/retarder). Pentru imprimări speciale, se poate adăuga doar Retarder-ul SV 9.

Pentru un amestec ce conține retarder, doar diluant fără retarder ar trebui folosit în timpul imprimării.

Pentru PY se poate obține un aspect mat prin adăugarea 1-20% matting paste ABM sau 1-4%(White PY 070 și

170, 2%) matting powder la cerneală; totuși opacitatea este redusă.

Modificatorul de imprimare ES conține silicon. Poate fi folosit pentru a rectifica problemele de curgere în substratele critice prin adăugarea de 0.5-1% maximum, din greutatea cernelii. Dacă se adaugă un exces de modificator de imprimare, problemele de scurgere sunt accentuate și aderența poate fi redusă, mai ales în cazul imprimărilor multiple.

Special Primer P2 este folosit pentru pre-curățarea manuală și pre-tratamentul substratelor de PP.

Este recomandată curățarea ecranelor cu Cleaner UR3 imediat după folosire.

Site și emulsii compatibile

Toate tipurile de site utilizate în mod curent în industrie rezistente la solvenți sînt compatibile cu Marapol PY. Pentru utilizările îndelungate în exterior, se recomandă un material de 77-55(T)-90-40(T).

Recomandare

Cerneala trebuie amestecată bine înainte de imprimare.

Fișe tehnice

Există disponibile Fișe tehnice și de protecția muncii pentru Marapoxy PY și toți aditivii și auxiliarii aferenți în concordanță cu normele EC 91/155 cu detalii despre protecție, sănătate și echipamente de protecție.

Cerneala are un punct de aprindere între 21 și 100 grade C. Deoarece cerneala nu este considerată a fi lichid inflamabil datorită naturii păstoase, orice reguli privind manevrarea lichidelor nu se aplica în acest caz.

Notă

Sfatul nostru tehnic spus, scris sau prin intermediul testelor corespunde cunoștințelor noastre actuale despre produse și utilizarea lor. Aceasta nu trebuie considerată a fi o asigurare pentru proprietăți sigure ale produselor sau compatibilității pentru fiecare aplicație. Sunteți așadar, obligat să derulați propriile teste cu produsele livrate pentru a confirma compatibilitatea lor pentru scopul și procesul dorit. Selecția și testarea cernelurilor pentru aplicații specifice este în mod exclusiv responsabilitatea dumneavoastră.