Marapol PY

Marabu

Para polietileno y polipropileno pretratado, PVC rígido y soportes lacados, así como duroplastos y metales

Muy brillante, buen poder cubriente, secado rápido, mono o doble componente, elástica, resistente a los productos químicos

Vers.06
2012
11. Oct

Campo de aplicación

Soportes

La Marapol PY es adecuada para los siguientes soportes:

- PVC rígido
- Polietileno pretratado (PE)
- Polipropleno pretatado (PP)
- PETG / PETA
- ABS / SAN
- Metales
- Poliamida (PA)
- Duroplastos
- Soportes lacados

Al añadir catalizador H 1, H 2, o HT 1 aumentamos la gama de duroplastos, soportes lacados y metales. Al añadir el catalizador generalmente aumentamos la resistencia química y mecánica, así como las propiedades de adherencia.
Debido a la gran variedad de soportes y las distintas calidades en un mismo grupo, es muy aconsejable realizar pruebas antes de efectuar el trabajo.

Utilización

La Marapol PY es especialmente apropiada para la impresión sobre envases de PE, PP, y PVC rígido. Cuando imprimamos sobre PE o PP, la superficie del soporte tiene que ser pretratada de manera usual, por flameado o por tratamiento Corona.

Según nuestra experiencia la, PY obtiene buena adherencia sobre poliefinas con una tensión superficial de 42-48 mN/m. El PP también puede ser pretratado con nuestro Primer P 2.

En las impresiones a varios colores, **no** se debe volver a flambear entre color y color ya que puede conducir a problemas de adherencia en la sobreimpresión.

La PY debe ser aplicada por un correcto proceso de impresión, para aplicarse en superficies o envases que no estén en contacto con ningún tipo de alimento. Debe asegurarse de cumplir la normativa de regulación (EC) Nr. 2023/2006. Ante cualquier duda, contacte con el departamento de seguridad de los productos Marabu.

La PY también se puede aplicar a pistola, en este caso hay que efectuar pruebas previas.
Antes de utilizar la tinta, ya diluida, aconsejamos filtrarla (colador de 25 μm) de lo contrario se pueden formar "grumos" en el film de la tinta.

Propiedades

Secado

Secado físico rápido, a 20° C ya es imprimible al cabo de 20-30 min, en un túnel de secado a 50° C en 30-60 segundos.

Los tiempos mencionados varían según el soporte, grosor del film de tinta, si la tinta es con o sin catalizador, condiciones de secado y los productos auxiliares utilizados.

Normalmente, al añadir catalizador o en las sobreimpresiones el tiempo de secado es largo.

Marabu España, S.A. Cami de Can Ferran, 6 P.I. Coll de la Manya 08403 Granollers
Telf : 93 846 70 51 - Fax : 93 846 71 26 · marabu@marabu.es · www.marabu.es

Marabu

Marapol PY

Marabu

Solidez

Los colores de Marapol PY están hechos a partir de pigmentos de alta solidez a la luz.

Para exposición a la intemperie, aconsejamos sobrebarnizar toda la superficie con el barniz PY 910, y usar un tejido más grueso, p. ej. 77-55 - 90-40.

Una mezcla con el barniz PY910 (más del 20%) y/u otros colores, sobre todo con blanco, reduce generalmente los valores de solidez a la luz y resistencia a la intemperie.

Una disminución también puede aparecer con un menor grosor de la capa impresa.

Li la PY con catalizador tiene que ser expuesta al exterior, aconsejamos utilizar los catalizadores exentos al amarilleo H1 o HT1 en lugar del H2. El blanco cubriente PY 170 no es adecuado para el exterior, en este caso utilizar el PY 070.

Los pigmentos utilizados son resistentes a los plastificantes y disolventes.

Resistencia

Después de un correcto secado, el film de tinta es resistente al rayado, así como a oleos, grasas, ácidos y álcalis acuosos, Soluciones Salinas diluidas y alcoholes.

Para una mayor estabilidad de la superficie, una mejor resistencia a los disolventes y una mejor adherencia, se puede añadir a la tinta un 10% del peso de endurecedor H1, H2 o HT1. El endurecedor HT1 es un catalizador isocianato bloqueado a la temperatura y es por este motive que necesita un secado a 150° C durante 30 minutos.

Tiempo de conservación

Tiempo elaboración PY + catalizador a 20°C:

PY + H 1	12 - 14 horas
PY + H 2	8 - 10 horas
PY + HT 1	6 meses aprox.

Si se sobrepasa el tiempo de conservación, puede disminuir la adherencia y la resistencia, aún cuando la tinta parezca imprimible.

Paralelamente al secado físico, la evaporación de los disolventes utilizados, se produce el endurecimiento real del film de tinta por una reacción química de reticulación entre la tinta y el endurecedor.
En los catalizadores H1 y H2, se puede acelerar esta reacción opcionalmente mediante calor. El HT1 necesita el calor.

La temperatura de trabajo y secado no debe ser nunca inferior a 15° C ya que se pueden llegar a producir alteraciones irreversibles del film de tinta. También hay que evitar una alta humedad durante las primeras 8 horas después de la impresión.

Surtido

Tonos Base - Sistema 21

020	Amarillo limón	055	Azul ultramar
021	Amarillo medio	056	Azul turquesa
022	Naranja	057	Azul brillante
026	Amarillo claro	058	Azul oscuro
031	Rojo escarlata	059	Azul royal
032	Rojo carmin	064	Verde claro
033	Magenta	067	Verde prado
035	Rojo brillante	068	Verde brillante
036	Bermellón	070	Blanco
037	Púrpura	073	Negro
045	Marrón oscuro		

Otros colores

170 Blanco cubriente

Todos los colores son miscibles entre si. No debe realizarse una mezcla con otras series, ya que se perderían las propiedades especiales de esta tinta.

Todos los colores base están incluidos en el sistema de formulación de tinta Marabu-ColorFormulator (MCF). Constituyen la base

Marabu España, S.A. Cami de Can Ferran, 6 P.I. Coll de la Manya 08403 Granollers
Telf : 93 846 70 51 - Fax : 93 846 71 26 · marabu@marabu.es · www.marabu.es

Marabu

Marapol PY

para la formulación de las mezclas, así como para los colores comunes de los sistemas HKS®, PANTONE®, y RAL®. Todas las formulas están almacenadas en el software Marabu-Color Manager.

Por su estructura química, los pigmentos utilizados en los colores base, cumplen con la normativa EEC - EN 71/parte 3, seguridad del juguete - migración de algunos elementos.

Aditivos

PY 910: Barniz de impresión, Ligante de bronce

Bronces

Disponemos de varios bronces en pasta para mezclar con PY 910. Se pueden escoger según las necesidades de cubrición, precio, efecto vidual, y características de curado. Debido al mayor tamaño de los pigmentos en los bronces, aconsejamos los tejidos 120-34.

Bronces PY 910 sin endurecedor:

S 181	Aluminio	(6:1)
S 182	Oro rico pálido	(4:1)
S 183	Oro rico	(4:1)
S 184	Oro pálido	(4:1)
S 186	Cobre	(3:1)
S 190	Aluminio, resistente frotamiento	(8:1)

Las mezclas de Bronce no pueden almacenarse para su uso posterior. Recomendamos preparar mezclas nuevas diariamente (para ser usadas en 8 h).

Bronces PY 910 con endurecedor:

S 181	Aluminio	(6:1)
S 190	Aluminio, resistente frotamiento	(8:1)

Todos los oros con catalizador son inestables y no se debería de sobrepasar un tiempo de elaboración de 30 minutos aprox.

Todos los colores Bronce tienen un “repintado”, que puede ser reducido por un sobrebarnizado adecuado con PY 910.
Los bronces están impresos en una carta de colores propia.

La mezcla recomendada puede variar según las necesidades de cubrición y propiedades de curado.
Todos los valores entre paréntesis son orientativos para las mezclas con PY 910, y el primer número corresponde al ligante PY 910.

Productos auxiliares

Diluyente rápido:	UKV 1
Diluyente lento:	UKV 2
Diluyente a pistola:	7037
Retardante standard:	SV 3
Retardante muy lento:	SV 9
Endurecedor:	H 1
Endurecedor rápido:	H 2
Endurecedor reactive calor:	HT 1
Mezcla:	10p. tinta: 1p. end.
Pasta matizadora:	ABM (1-20%)
Polvo matizador:	MP (1-4%)
Primer para PP:	P 2
Agente dispersión:	ES (0.5 - 1% max.)

Para ajustar la viscosidad de la impresión, es generalmente suficiente una adición de 15-20% de diluyente a la tinta.

Para retardar en trabajos lentos se le añade una parte (por ejemplo 50%) de retardante SV3 al diluyente. Para los motivos muy finos también se puede retardar con SV9 (hasta un 5%).

A una mezcla de tinta con retardante, solo se le podrá añadir diluyentes libres de retardante en una dilución adicional durante la impresión.

Para impresiones a pistola aconsejamos el diluyente rápido 7037, realizar pruebas previas sobre todo en las piezas sensibles a la tensofisuración.

Marabu España, S.A. Cami de Can Ferran, 6 P.I. Coll de la Manya 08403 Granollers
Telf : 93 846 70 51 - Fax : 93 846 71 26 · marabu@marabu.es · www.marabu.es

Marapol PY

PY puede ser matizada añadiendo entre 1-20% de pasta matizadora ABM o 1-4% (para blancos PY070 y 170 max. 2%) polvo matizador MP a la tinta, teniendo en cuenta que se reduce el poder cubriente.

Para los problemas de dispersión, aconsejamos el uso del agente dispersante ES (contiene silicona) en un 0.5-1% max. Si se añade más cantidad, aumentamos los problemas de dispersión y puede verse reducida la adherencia en la sobreimpresión.

El primer P2 es adecuado para el prelavado y tratamiento precio manual de las piezas de PP.

Limpiador

Es aconsejable limpiar las pantallas y herramientas después de su utilización con nuestros limpiadores UR 3 (flash point 42° C) o UR 4 (flash point 52°C).

Tejidos y pantallas

Se pueden utilizar diversos tejidos ofrecidos en el mercado. Pueden ser utilizados, como material de pantalla, todos los productos resistentes a los disolventes. Para exposiciones al exterior aconsejamos los tejidos 77-55 hasta 90-40.

Recomendación

Mezclar antes de la impresión.

Caracterización

Para nuestra tinta Marapol PY y sus auxiliares y aditivos hay hojas de seguridad actuales según la normativa EC-1907/2006, que informan sobre todos los datos de seguridad importantes, incluyendo la caracterización según el decreto actual de peligrosidad y las disposiciones EC. La caracterización también se puede deducir de las etiquetas.

La tinta tiene un punto de inflamación entre 21° C y 100° C.

Nota

Nuestro asesoramiento tecnica, tanto oral como escrito, a través de pruebas corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y debe informar sobre nuestros productos y las posibles aplicaciones. Esto no quiere decir que aseguremos determinadas características de los productos o su idoneidad para aplicaciones concretas, así que antes de efectuar tiradas largas, es necesario realizar ensayos previos teniendo en cuenta las condiciones de impresión y la aplicación posterior de los productos impresos.

La aplicación, utilización y elaboración de los productos están fuera de nuestro control, por este motive están exclusivamente bajo se responsabilidad.

Si a pesar de todo hubiera alguna reclamación, ésta estaría limitada al valor de las tintas suministradas por nosotros y utilizadas por Usted, siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionadamente o por negligencia.

Marabu España, S.A. Cami de Can Ferran, 6 P.I. Coll de la Manya 08403 Granollers
Telf : 93 846 70 51 - Fax : 93 846 71 26 · marabu@marabu.es · www.marabu.es