

Tinta de Serigrafía para polipropileno con y sin pretratado

Satinado, buen poder cubriente, secado rápido, muy flexible, alto rendimiento

Vers. 7
2013
2. Enero

Campo Aplicación

Soportes

La Maraprop PP es una tinta de un componente para serigrafía y tampografía adecuada para imprimir sobre:

- Polipropileno con y sin pretratado (PP)

Para su utilización en tampografía disponemos de hojas técnicas específicas.

Algunos materiales de polipropileno pueden tener restos de lubricantes en la superficie, lo que puede reducir la adhesión de la tinta a la película. Recomendamos comprueben, si es posible, imprimir correctamente si pre-limpieza.

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 Maraprop PP de brillo satinado se utiliza básicamente para la impresión sobre polipropileno sin pretratar y sobre material de laminas de polipropileno (p. ej. Priplak® o Akylux®) así como cubiertas flexibles de libros o pancartas. En la mayoría de los casos, no es necesario pretratar la superficie por flameado o Corona ni con nuestro Primer especial.

La PP puede ser aplicada, por un correcto proceso de impresión, para imprimir superficies o envases que no estén en contacto con ningún tipo de alimento. Debe asegurarse el cumplimiento de la normativa de regulación (EG) Num. 2023/2006. En caso de duda, rogamos contacte con nuestro departamento de seguridad.

La Maraprop PP se puede aplicar a pistola, también en este caso hay que realizar pruebas previas. Antes de utilizar la tinta ya diluida, aconsejamos filtrarla (colador de 25 μ m) ya que se pueden formar grumos en el film de tinta.

Propiedades

Secado

Secado físico rápido, a 20° C ya es imprimible al cabo de 10-15 min, es apilable después de un secado a 60° C durante 40-60 segundos. Los tiempos indicados varían según los soportes, grosores del film de tinta, condiciones de secado y los productos auxiliares utilizados.

Normalmente, en las sobreimpresiones y las impresiones a doble cara, el tiempo de secado es más largo.

Solidez

Para la fabricación de la Maraprop PP se utilizan pigmentos de alta solidez a la luz (escala blue wool 6 a 8). Los colores base son adecuados para la exposición al exterior por un periodo de dos años, y en el caso de la cuatricomía por un año. Todos ellos en una exposición vertical y con respecto al clima de centro Europa. Para ello es necesaria una correcta manipulación de la tinta y en caso de mezcla, no añadir más del 50% de barniz o blanco a los colores base.

Aplicando el barniz PP 902 sobre toda la superficie a proteger del exterior, se puede incrementar la resistencia al exterior. En las zonas climáticas con una mayor exposición solar (grado de latitud entre 40th norte y 40th sur), se reduce un año.

Los pigmentos utilizados son resistentes a los plastificantes y disolventes.

Resistencia

Después de un correcto secado, el film de tinta es estable a la superficie y muestra una alta estabilidad especialmente importante para estos materiales. La tinta es resistente al alcohol de 50%

Debido a la reducida resistencia a la transpiración de las manos, no recomendamos su impresión en productos que estén en contacto con los dedos (p. ej. bolígrafos).

Para estos casos, recomendamos el uso de una tinta de doble componente como PU, P o PY con un apropiado tratamiento de la base.

Surtido**Colores Base – Sistema 21**

020	Amarillo Limón	055	Azul Ultramar
021	Amarillo Medio	058	Azul Oscuro
022	Naranja	059	Azul Royal
033	Magenta	067	Verde Prado
035	Rojo Brillante	068	Verde Brillante
036	Bermellón	070	Blanco
045	Marrón Oscuro	073	Negro

Otros colores

170 Blanco cubriente

Debido a su alta pigmentación, la adherencia del blanco cubriente es reducida sobre PP sin tratar. Sólo se puede obtener una Buena adherencia y resistencia al rayado, si antes de la impresión la tensión superficial es aumentada a 42 mN/m mediante un pretratado adecuado.

Todos los colores son miscibles entre sí. No deben realizarse mezclas con otras series, ya que se perderían las propiedades especiales de esta tinta.

Todos los colores base están incluidos en el Marabu-ColorFormulator (MCF). Constituyen la base para la formulación de las mezclas así como para los colores comunes del sistema HKS®, PAN-TONE®, y RAL®. Todas las formulas están almacenadas en el software Marabu-Color Manager.

Ninguno de los pigmentos utilizados, según su estructura química, contienen metales pesados, conforme a la norma EEC EN 71/parte 3, seguridad del juguete – migración de algunos elementos. Esto quiere decir que todos los colores base son adecuados para la impresión de juguetes.

Aditivos**Ligante**

902 Ligante de Bronces

Bronces

(para mezclar con Ligante de Bronce PP 902).

S 181 Aluminio (6:1)

S 190 Aluminio, resistente al frotamiento (8:1)

Los colores bronce están impresos en una carta de colores aparte. El tiempo de elaboración y aplicación de los bronces es de 8 h (temperatura 20° C).

Debido a su estructura química, los oros elaborados con polvos de bronce no son recomendados debido al corto tiempo de elaboración y aplicación de 2 h. Para un proceso de elaboración largo con oros, rogamos se pongan en contacto con nuestro departamento técnico.

Para mejorar la resistencia a la abrasión de los colores mezclados con bronces en polvo, se debería sobrebarnizar con PP 902.

Todos los valores en paréntesis son orientativos que pueden variar según el poder cubriente. Los números se refieren a la mezcla del ligante PP 902 con los bronces, el primer número corresponde al ligante PP 902.

Debido al tamaño mayor de los pigmentos en los bronces, aconsejamos los tejidos 120-34 ó 120-31 ó incluso más gruesos.

No aconsejamos mezclar la Maraprop PP con los tres concentrados de bronce de alto brillo (S 291, S 292, S 293), ya que son incompatibles.

Auxiliares

Diluyente lento:	QNV
Diluyente rápido:	UKV 1
Diluyente a pistola:	PPTPV
Retardante suave:	SV 1
Anti Burbujas:	ES (0.5-1 %)
Polvo Matizante:	MP (1-4 %)
Primer para polipropileno:	P2

Para el ajuste de la viscosidad de impresión, es generalmente suficiente, añadir del 15 - 20 % de diluyente a la tinta. Recomendamos agitar la tinta homogéneamente antes de imprimir.

Para retardar en trabajos lentos se le añade una parte (p. ej. 50%) de retardante SV1 al diluyente. Una post-dilución de una tinta con adición de retardante solo se debe efectuar con diluyente puro. Para trabajos a pistola es recomendable efectuar con diluyente puro. Para trabajos a pistola recomendamos utilizar el diluyente PPTPV.

Para los problemas de dispersión, aconsejamos el uso de anti-burbujas ES (0.5% a max. 1 % del peso de la tinta). Si se añade más cantidad, aumentamos los problemas de dispersión y puede reducir la adherencia en la sobreimpresión.

Añadiendo el polvo matizador MP (1-4 %, en el blanco 070/170 max. 2 %) pueden verse reducidos el grado de brillo así como el poder cubriente, especialmente en la sobreimpresión.

Limpieza

Para la limpieza manual de envases, clichés y herramientas recomendamos utilizar nuestros limpiadores UR 3 (flash point 42° C) o UR 4 (flash point 52°C).

Tejidos y pantallas

Pueden ser utilizados todos los productos fabricados en poliéster (1:1 ligamento liso) y los resistentes a los disolventes.

Rendimiento

Un litro de Maraprop PP con una dilución del 20% tiene un Rendimiento de unos 70 m² de impresión, usando una pantalla de 120-34 hilos.

Caracterización

Para la Maraprop PP y sus productos 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 decreto actual de peligrosidad y las disposiciones EC. La caracterización también se puede deducir de las etiquetas.

La tinta tiene un punto de inflamación de entre 40° C y 55° C.

Nota

Nuestro asesoramiento técnico, 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 los necesarios 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 motivo están exclusivamente bajo su responsabilidad. Si a pesar de todo hubiera alguna reclamación, esta estaría limitada al valor de las tintas suministradas por nosotros y por las tintas utilizadas por usted, siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionadamente o por negligencia.