



SÉRIGRAPHIE

ENCRE UV

UVIPRIM GL

Basée sur le principe de la technologie DUAL CURE (séchage UV + cuisson air chaud), l'encre mono composante UViprim GL est destinée à l'impression sérigraphique haute cadence du verre d'emballage, du verre alimentaire, avec ou sans enduction, pour une utilisation intérieure. Ce concept la rend insensible aux surépaisseurs obtenues sur des objets ayant une tolérance dimensionnelle assez large. Son brillant, sa très haute réactivité et sa résistance chimique seront des atouts lors de son choix.

Utilisation

Caractéristiques

- Encre prête à l'emploi
- Brillant
- Résiste au lave-vaisselle
- Absence de métaux lourds
- Système de mise à la teinte Pantone®
- Réactivité élevée
- Résistance à l'alcool, au mélange G1
- Dual cure : séchage UV + cuisson air chaud

Choix des écrans : celui-ci est directement fonction de la cadence d'impression et de l'opacité désirée. En général, on utilisera un tissu 165, 150, 140 voire 120 fils/cm tendu à 16N. Le diamètre du fil sera choisi pour concilier le dépôt, la solidité et la définition.

Supports et Prétraitement

La qualité du verre et sa structure chimique sont fonction de sa méthode de fabrication. Son état de surface devra être irréprochable : exempt d'agents de démoulage ou tout autre résidu (traces de doigts, poussière, graisse, silicone, etc...).

Verre nu : un traitement à la flamme (tension de surface > 44 mN/m) selon le procédé UVitro® (trade mark of ISIMAT GmbH) est nécessaire pour obtenir des performances maximales.

Verre enduit : pour modifier l'aspect de surface, beaucoup de contenants en verre sont revêtus d'un coating hydrodiluable (couleur, mat, brillant, résistance à la rayure) : un traitement à la flamme, juste avant impression, est alors indispensable pour obtenir une tension de surface suffisante et ainsi une adhérence parfaite.

Conditions de séchage

Etant basée sur le principe du DUAL CURE, cette encre, mono composante, polymérise en deux temps : sous irradiation UV, ce qui permet d'obtenir une encre sèche en surface et autorise la surimpression immédiate et à la température pour obtenir les propriétés de résistances optimales.

Polymérisation UV : pour chaque couleur à une cadence de 3600 pièces/h, prévoir une lampe de 180 - 200W/cm.

Cuisson : un seul passage de 20 minutes à 165°C pour l'ensemble du décor.

Les performances du système sont fonction du matériel et des produits utilisés. Sa validation industrielle est impérative avant la mise en production définitive.

Caractéristiques techniques

- Aspect : brillant
- Diluant : 31965*, 5 % maxi
- Densité moyenne : 1,2
- Solvants de nettoyage : 2891, 2895, 2899, NS-91, NS-95, NS-99 and NS-55
- Viscosité : 2 - 3 Pa.s
- Pouvoir opacifiant :
 - Coloriflex : faible
 - Opaque : excellent
 - Blanc, noir : excellent
- Péremption : se référer à l'étiquetage

* Diluant 31965 : Irritation cutanée, catégorie 2 ; Irritation oculaire, catégorie 2 ; Sensibilisation cutanée, catégorie 1 ; Toxicité pour certains organes cibles (exposition unique), catégorie 3 ; Toxicité chronique pour le milieu aquatique, catégorie 2

Toxicologie

Les encres **UViprim GL** répondent à la norme EN 71-3.

TEINTES STANDARD		Référence 1 kg
COLORIFLEX SYSTÈME		
	Citron*	3782002
	Jaune or*	3782004
	Orange*	3782006
	Écarlate*	3782007
	Rouge*	3782008
	Cyclamen*	3782014
	Violet*	3782016
	Bleu*	3782020
	Bleu royal*	3782028
	Vert*	3782032
TEINTES EXTRA OPAQUES		
	Blanc extra opaque*	3782080
	Citron extra opaque	3782082
	Orange extra opaque	3782083
	Rouge extra opaque	3782084
	Vert extra opaque	3782085
	Noir extra opaque*	3782081

Les couleurs reproduites sur ce document sont non contractuelles. Sur simple demande, nous mettons à votre disposition un nuancier reproduisant les teintes d'une manière plus fidèle.

Mises à la teinte Pantone®

Les encres marquées d'un astérisque *, peuvent être déclinées facilement dans toutes les teintes Pantone® grâce au Colour Matching System développé par Tiflex.

Additifs

BASE OPALESCENTE : son utilisation dans les encres déconcentre la teinte, tout en augmentant la réactivité et l'opalescence par transmission avec une perte de brillant.

MÉTALLISÉS : utiliser la base de coupage et nos pâtes métalliques dans la proportion de 85/15 à 80/20. Le «pot-life» du mélange est de 4 heures.

- Photo-initiateur : 1 - 3 %
- Agent gélifiant : 0 à 1 %
- Epaisissant poudre : 0 à 1 %

TEINTES STANDARD		Référence 1 kg
TEINTES QUADRICHROMIES		
	Jaune quadri	3782050
	Magenta quadri	3782052
	Cyan quadri	3782054
	Noir quadri	3782056
TEINTES TEINTANT		
	Blanc teintant	3782042
	Noir teintant	3782044
BASE		
	Base de coupage*	3782066
ADDITIFS		
	Vernis opalescent	3782068
	Vernis Etching	3782069
	Vernis fenêtre	3782067
	Photo-initiateur, les 100 g	38C0595
	Agent gélifiant, le kg	3952061
	Epaisissant poudre	3761295

Disponible également en teintes métallisées, nacrées, fluorescentes, interférentielles etc. Nous consulter pour plus de détails.



IMP. TIFLEX 05.02.2018 - Document non contractuel - Seul notre site Internet est habilité à communiquer en temps réel les notices d'utilisation de nos encres. Les notices papier sont réputées non écrites et cessent d'engager notre société du seul fait qu'elles ont été mises à jour sur notre site. Notre responsabilité ne pourra être engagée que si le client s'est fondé sur les informations diffusées sur notre site. Dans tous les cas, l'utilisateur devra réaliser des essais de validation dans ses propres conditions avant la mise en oeuvre de sa production. Les renseignements figurant dans ce document sont basés sur nos connaissances actuelles et donnés à titre indicatif en toute objectivité. Cependant, les conditions d'emploi échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part. Pour tous renseignements complémentaires, veuillez consulter nos fiches techniques disponibles sur notre site internet à l'adresse www.tiflex.com ou sur simple demande au 04 74 37 33 55.

Les fiches de données de sécurité sont disponibles gratuitement à l'adresse : www.tiflex.com/fds



CS 30200 - 01450 PONCIN - Tél. +33 (0) 4 74 37 33 83
sin@tiflex.fr - www.tiflex.fr