



Fiche d'Information Technique

Encre de Tampographie UV

TPC 760

Merkblatt TPC760_fr3.doc

20.11.2008 / 29.07.2008 / Lgg

Blatt 1 / 2

Encre de Tampographie UV TPC 760

Applications

Les encres de tampographie à durcissement UV TPC 760 sont conseillées pour l'impression du polypropylène pré-traité. Le support polypropylène a, du fait de ces différents degrés de polymérisation ainsi que des produits contenus et liants, une imprimabilité difficile à définir. Il est indispensable de procéder à des essais préalables en fonction des domaines d'applications.

Teintes

Les teintes de la gamme TPC 760 sont exemptes de métaux lourds dans leurs pigmentations et conformes à la norme EN 71, paragraphe 3 sur la sécurité des jouets et migration de certains éléments.

L'offre de Couleur

Teintes de Base du système de mélange

TPC 760/GF-01-NT Jaune citron
TPC 760/GF-02-NT Jaune d'or
TPC 760/GF-03-NT Orange
TPC 760/GF-04-NT Ecarlate
TPC 760/GF-05-NT Magenta
TPC 760/GF-06-NT Rouge
TPC 760/GF-07-NT Violet
TPC 760/GF-08-NT Bleu
TPC 760/GF-09-NT Verte
TPC 760/GF-11-NT Blanc
TPC 760/GF-12-NT Noir
TPC 760/GF-13 Base

Teintes Quadrchromie d'après la Gamme Européenne

TPC 760/180-NT Yellow
TPC 760/181-NT Magenta
TPC 760/182-NT Cyan

Teintes Bronzées

Les pâtes de bronze 75 à 79 sont disponibles pour l'impression des teintes argent et or.

Les pâtes de bronze sont à mélanger avec le vernis correspondant TPC 760/GF-13 Base avant l'utilisation.

Les bronzes d'argent et d'or sont des pigments métalliques qui peuvent réagir avec les composants UV pH-acides. Pour cette raison les encres de bronze mélangées doivent être utilisées vite (durée de vie: environs 24 heures).

Proportion de mélange (en poids):

Pâte de bronze d'or : TPC 760/GF-13
= 1 : 3
Pâte de bronze d'argent:TPC760/GF- 13
= 1 : 4

Préparation pour la Tampographie

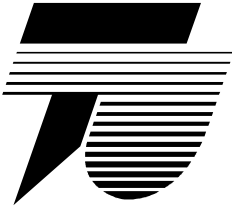
L'encre est ajustée prête à l'impression avec l'adjonction de 10 ... 20 % de diluant :

Diluant VS
Diluant VT (plus rapide)
Retardateur VG

Lors d'une tendance au chargement statique des pièces, la pâte antistatique AP peut être utilisée pour éviter les problèmes de fils sur le pourtour du marquage. Nous recommandons une quantité de 3 ... 5 %. Un pourcentage supérieur à 5% de la pâte antistatique AP réduit la couverture de l'impression. Les produits anti-statique sous forme liquide ne donnent pas un résultat aussi satisfaisant.

Mise en oeuvre

Lors de la mise en oeuvre de l'encre de tampographie à durcissement UV TPC 760, les



Fiche d'Information Technique

Encre de Tampographie UV

TPC 760

Merkblatt TPC760_fr3.doc

20.11.2008 / 29.07.2008 / Lgg

Blatt 2 / 2

paramètres suivants doivent être maintenus constants:

Le cliché:

Tous les types de clichés connus peuvent être utilisés; néanmoins un cliché en acier, de par sa résistance, est préférable. Les critères de choix sont comparables à ceux des encres de tampographie à séchage conventionnel.

La profondeur du cliché:

Cliché en acier ayant une profondeur de gravure d'environ 18 ... 24 µm.

Le type du tampon et sa qualité:

Lors de la mise en œuvre de l'encre TPC 760, il faut utiliser les AntiStatik-LongLife-Tampon dont la surface est vierge, dureté de 54 Shore-00.

Séchage

Le séchage prend place sous l'action de rayonnements UV dans des longueurs d'onde et d'intensité adéquates. Les paramètres de séchage dépendent de l'épaisseur du film d'encre, de la teinte et du fond du support.

L'énergie de séchage requise, mesurée avec un intégrateur dans une longueur d'onde située entre 250 et 410 nm, est d'environ 750 ... 1500 mJ/cm².

Les résistances chimiques et mécaniques maximales sont obtenues au bout d'environ 24 heures.

Attention: Il est difficile de sur-imprimer des impressions durcies. Pour cette raison pour l'impression multi-couches il est recommandé de ne pas faire un durcissement intermédiaire, mais de faire le durcissement finalement.

Exemple:

Dans le cas d'un tunnel de séchage UV avec deux lampes (puissance 80 W/cm), la vitesse de passage est d'environ 3 m/min. Ceci correspond à une valeur d'énergie d'environ 2000 mJ/cm², mesurée dans une longueur d'onde de 250 ... 410 nm.

Type de lampe

Afin d'obtenir un rayonnement UV, nous utilisons de nos jours des lampes à vapeur de mercure à haute pression ayant une performance de 80 ... 120 W/cm², et dont le spectre d'émission est d'environ 250 ... 410 nm.

Conditionnement

Les encres de tampographie TPC 760 sont exclusivement livrées en boîte de 1 litre.

Stockage

Pour les données concernant la durée de vie, voir l'étiquette sur la boîte.

Etiquetage

Avant la mise en œuvre, les fiches techniques de sécurité doivent impérativement être lues.

Les fiches techniques de sécurité conformes à (EG) 1907/2006 contiennent la désignation selon la Directive 1999/45/CE du Parlement européen et du Conseil (ordonnance concernant les préparations dangereuses) et les indications quant aux mesures de sécurité à respecter lors de la mise en œuvre, l'entreposage et le recyclage.

Les indications des fiches techniques de sécurité sont valables pour une utilisation conforme aux prescriptions de la présente fiche technique.

Les déclarations faites dans nos fiches d'informations techniques et fiches de données de sécurité sont basées sur nos expériences présentes, cependant elles n'ont pas valeur d'assurance en ce qui concerne les propriétés du produit et ne justifient pas d'une relation contractuelle légale. Elles servent de recommandations pour notre clientèle, mais il est absolument nécessaire de procéder à vos propres essais d'impression dans les conditions locales, ceci par rapport à l'application envisagée avant de commencer le travail. - Toutes les fiches précédentes sont obsolètes. Avril 2008. Version No. 4