LAKIERY WYPUKŁE UV

Sitodruk to idealny proces zadruku grubowarstwowego, wypukłego oraz do drukowania symboli zagrożeń. Lakier wypukły UV do efektów graficznych (3D) oraz do druku alfabetem Braille'a dla osób niedowidzących lub niewidomych.

ZASTOSOWANIE

Drukowanie grubych warstw lakieru z efektem wypukłości może spełniać trzy różne funkcje: efekt graficzny, często zwany „wypukłym", służący wyróżnieniu pewnych obszarów zadruku.
Tekst służący do odczytu przez dotyk (BRAILLE). Stanowi alternatywę do procesu tłoczenia lub formowania wtryskowego. Wysokość punktów powinna mieścić się pomiędzy 0,2 mm a 0,4 mm, a ich średnica powinna wynosić 1,6 mm
Znaki ostrzegające przed niebezpieczeństwem, wyczuwalne dotykiem.
Definicja oraz lista znaków ostrzegających przed niebezpieczeństwem, wyczuwalnych dotykiem zostały zawarte w normach EN ISO 11683 oraz DIN „Opakowania -- Znaki ostrzegające przed niebezpieczeństwem, wyczuwalne dotykiem -- Wymagania" z listopada 1997 r.

NAZWA	APLIKACJA	PODŁOŻA	TECHNOLOGIA
3D VARNISH FLATBED	Elastyczny lakier wypukły, bez zawartości silikonu, bardzo przeźroczysty; lepkość odpowiednia do sitodruku płaskiego lub rotacyjnego. Należy unikać bardzo grubych warstw.	Papier, karton, wstępnie przygotowany PE lub PP (po obróbce koronowej lub nałożeniu warstwy wierzchniej), powlekane powierzchnie poliestrowe, folie ochronne PCV.	Sitodruk płaski lub rotacyjny.
3D VARNISH ROTARY	Lakier wypukły do druku rotacyjnego.		Sitodruk rotacyjny.

DRUKOWANIE

Druki grubowarstwowe mogą być wykonywane zarówno sitodrukiem płaskim, jak i rotacyjnym. Jednak różne sposoby nakładania wymagają zupełnie innego podejścia w zakresie wyboru wielkości sita oraz struktury jego powłoki.

SITO

W celu uzyskania idealnego druku grubość linii w obrazie graficznym musi wynosić co najmniej 0,5 mm.
W sitodruku rotacyjnym zalecane są sita o grubości 200 µm oraz o grubości 150 µm. Przy zachowaniu takich parametrów możliwe jest uzyskanie warstwy grubości od 150 do 220 mikronów.
W sitodruku płaskim, zalecamy sito od 43 do 77 oczek/cm. Przy nakładaniu powłoki wielowarstwowo możliwe jest uzyskanie warstwy grubości od 100 do 200 mikronów.
Do druku alfabetu Braille'a lub wykonania grubych elementów, jak krople wody, gęstość sita musi być mniejsza: 24-140 (poliester), grubość 250 mikronów.

PRZYGOTOWANIE SITA

Ważnym parametrem uzyskania odpowiedniej warstwy jest sposób przygotowania sita. Wybór materiału na powłokę, metoda nakładania oraz naświetlania, suszenie grubej warstwy emulsji mają istotny wpływ na grubość warstwy lakieru, rozdzielczość druku oraz stabilność produkcji. Do przygotowania grubych sit stosowane są emulsje o wysokiej zawartości cząstek stałych i/lub powłoki kapilarne o grubości 150-300 mikronów.
W przypadku wykonywania dużych zadruków lakierem wypukłym, np. w niektórych zastosowaniach graficznych, grubość sita jest mniej ważna, z wyjątkiem krawędzi, natomiast istotna staje się gęstość sita.

SUSZENIE/UTWARDZANIE

Lakiery te są wysoce reaktywne i bardzo szybko wysychają. W tunelu wyposażonym w jedną lub dwie lampy rtęciowe o średniej mocy (150-200 W/cm) lakiery utwardzają się przy prędkości 15-50 m/min. Zasadniczo utwardzanie zależy od rodzaju suszarki UV (reflektory), liczby, mocy i wieku lamp UV, a także grubości nałożonej warstwy lakieru oraz prędkości poruszania się taśmy suszarki.

CZYSZCZENIE

SOLVENT H1, SOLVENT ECO lub SOLVENT S10.

DODATKI

- THINNER T87 (max 5 %)
- PHOTO INITIATOR 70 (max 3%)
- LEVELLING AGENT 25 (max 1 %)
  Lepkość ma bardzo duży wpływ na grubość powłoki farby po utwardzeniu promieniami UV.
  Dodanie korektora napięcia zmniejszy przezierność powłoki, szczególnie przy grubej warstwie.

PRZECHOWYWANIE

Nasze lakiery posiadają gwarancję stabilności przez 12 miesięcy w oryginalnym pojemniku. Lakiery powinny być przechowywane w temperaturze od 15 do 25 °C.

BHP

Zdecydowana większość farb drukarskich i powiązanych produktów opracowanych przez firmę Keller nie zawiera tzw. substancji wzbudzających szczególnie duże obawy (SVHC). Nasze produkty spełniają wymagania dyrektyw 2011/65/UE (RoHS 2),
2015/863/UE (RoHS 3) oraz 94/62/WE (poziomy stężeń metali ciężkich obecnych w opakowaniach). Aby uzyskać dodatkowe informacji na temat zgodności z przepisami, prosimy o zapoznanie się z dokumentem Eco System, dostępnym na żądanie.
Farby serii UV-PRO 1000 nie powinny być stosowane do wykonywania nadruków na opakowaniach na żywność, które są wykonane z materiału uznawanego za niezapewniający stosownej bariery (plastik, karton, papier i etykiety naklejone na powierzchnie wykonane z tych materiałów).

Keller Poligrafia dla przemysłu Sp. z o.o. sp.k. gwarantuje najwyższą jakość oferowanych produktów. Nie możemy jednak zagwarantować efektu końcowego, ponieważ nie sprawujemy kontroli nad poszczególnymi etapami procesu produkcyjnego. Nasza odpowiedzialność ogranicza się wyłącznie do uzupełnienia farby lub lakieru. Jakość podłoża do zadrukowania może się różnić, podobnie jak farby stosowane do nadruku, dlatego powyższe informacje są podawane w dobrej wierze, w oparciu o stan naszej wiedzy i wcześniejsze doświadczenie. Dotyczy to również naszej pomocy technicznej. W przypadku stosowania naszych farb i lakierów na nowym podłożu lub po zmianie procedur operacyjnych, przed rozpoczęciem nadruku seryjnego zdecydowanie zalecamy wykonanie prób w celu zapewnienia pełnej zgodności produktu. Prosimy o zapoznanie się z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

KELLER Poligrafia dla przemysłu Sp. z o.o. sp. k.
ul. Polna 9, 62-070 Dąbrówka k. Poznania

NIP: 7811893254
REGON: 302655865
KRS: 0000497690

e-mail: sales@e-keller.pl
e-mail: recepcja@e-keller.pl
tel.: +48 662 801 818

www.e-keller.pl

Nasi partnerzy:

Innovative Inks & Functional Lacquers Prüll
GRÜNIG
THIEME
SignTronic AG
INNOVATIVE COLORS sericom