

Informacja techniczna

60.M.058 | Systemy wodne | Farby metaliczne i perłowe



ACRYLAC®

GOLD

Złote farby dyspersyjne na bazie wody

1- i 2- składnikowe

Właściwości

Złote farby offsetowe do zadruku powierzchniowego z zespołu lakierującego.

Zaleca się podwójny zespół lakierujący (patrz „Wskazówki dotyczące druku”).

ACRYLAC GOLD-System 2-składnikowy	Pasta pigmentowa	Spoiwo
Reichgold	57MET7030	57MET7001
Reichbleichgold	57MET7040	
Bleichgold	57MET7050	
ACRYLAC GOLD-System 1-składnikowy	Gotowa farba	
Reichgold	57MET7201	
Reichbleichgold	57MET7202	
Bleichgold	57MET7203	
ACRYLAC GOLD	Farba gotowa do drukowania	
Połysk	■■■■■■■■■■■	
Krycie	■■■■■■■■■■■	
Odporność na ścieranie	■■■■■	
Schnięcie	■■■■■■■■■	
Drukowność	■■■■■■■■■	
■ = pozytywny punkt w skali od zera do dziesięciu (dla najwyższej oceny / najlepszej przydatności)		

Właściwości	Wskaźnik	Warunki testowe / Uwagi
Gęstość		+/- 0,05
Pasta pigmentowa	3,09 g/cm ³	
Spoiwo	1,05 g/cm ³	
Gotowa farba	1,50 g/cm ³	
Wartość pH	7,5 - 8,5	
Lepkość gotowej farby	35 – 55 s	Czas wypływu wg DIN 53211, Ø 4 mm, 20°C
Tłoczenie folią na gorąco*	nie	
Druk dwustronny*	nie	
Lakierowanie UV*	nie	
Klejenie*	nie	Zalecenie: wyszarować miejsca klejenia
Zgrzewanie ¹	tak	Folia PP, nie lakierowana, przy 130°C/1 s/10 kPa

Podane wartości są standardowe. Służą jedynie jako wskazówki, nie stanowią specyfikacji.

*) dalsze informacje we „Wskazówkach dotyczących właściwości farby na drukach”

1) Odporność na zgrzewanie powinna być sprawdzona w warunkach produkcyjnych z użyciem materiałów nakładowych. Folie powlekane akrylatami zasadniczo nie nadają się. Dane dotyczące podatności na zgrzewanie określane są w/w warunkach na urządzeniu zgrzewającym Brugger.

Przechowywanie

- W chłodnych i suchych pomieszczeniach w zamkniętych opakowaniach (0°C - 30°C)
- Przydatność do produkcji wynosi:
Pasta pigmentowa i spoiwo
6 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach, po otwarciu zużyć jak najszybciej
Gotowa farba
3 miesiące w oryginalnym opakowaniu/świeżo wymieszana, po otwarciu zużyć jak najszybciej
- Farba znajdująca się w maszynie drukarskiej powinna być jak najszybciej zużyta, ponieważ może gęstnieć i tworzyć skorupę
- Podczas przechowywania może wzrosnąć lepkość farby, przed użyciem należy ją sprawdzić i ewentualnie rozcieńczyć 1-5% wodą
- **Spoiwo i gotową farbę przed użyciem należy starannie wymieszać** i sprawdzić homogenność

Wskazówki dotyczące stosowania systemu 2-składnikowego

- Dostarczane ilości pasty i spoiwa są do siebie dopasowane
Po zmieszaniu po jednym opakowaniu pasty i spoiwa otrzymujemy 22,5 kg gotowej farby
 - Pasta pigmentowa opakowanie 10 kg
 - Spoiwo opakowanie 12,5 kg
- Zalecane wyposażenie mieszalni
 - Mocna maszyna do mieszania
 - 30-litrowe wiaderko

Proces mieszania

- Spoiwo dokładnie wymieszać
- Żółtą pastę przełożyć do 30-litrowego wiaderka i dołożyć ok. 4 kg spoiwa
- Mieszać ok. 10 minut aż do uzyskania jednolitej masy
- Dodać pozostałą ilość spoiwa i dokładnie wymieszać. Uwaga od teraz nie mieszać zbyt gwałtownie, aby nie powstała piana
- Aby usunąć wmieszane w masę powietrze farbę pozostawić na kilka godzin nakrytą i od czasu do czasu delikatnie przemieszać
- Lepkość w zależności od koloru wynosi ok. 30-60s (Reichgold jest bardziej rzadka, Bleichgold bardziej gęsta)
- Przy farbie Bleichgold można ewentualnie domieszać 1-2% wody, aby uzyskać właściwą lepkość

Wskazówki dotyczące drukowania

- Zalecana lepkość do druku 30-50 s / 4mm
- Farby ACRYLAC Gold gęstnieją szybko przy wyższych temperaturach. Aby stabilnie drukować duże zlecenia niezbędny jest chłodzony pojemnik zapasowy z wolno obrotowym mieszadłem. Optymalna temperatura farby wynosi 10-20°C
- Farby należy drukować tylko na wcześniej polakierowanym podłożu lakierem ACRYLAC, aby zapewnić optymalny połysk i dobrą odporność na ścieranie
- Zwiększenie odporności na ścieranie możliwe jest przez polakierowanie gotowego druku, następuje jednak wtedy utrata połysku
- Docisk pomiędzy wałkiem rastrowym, formą i cylindrem dociskowym powinien być możliwie najmniejszy („kiss print“)
- Należy unikać dłuższego przepompowywania farby bez jej pobierania
- Temperatura w stosie powyżej 35°C może powodować blokowanie arkuszy
- Nie mieszać z innymi produktami
- Instalację obiegową farby po użyciu dokładnie wyczyścić, zapobiegać przedostaniu się wody z mycia do farby

Zalecana konfiguracja maszyny

- Maszyna offsetowa arkuszowa z podwójnym zespołem lakierującym (rakiel komorowy i wałek rastrowy)
Zespół lakierujący 1: lakier ochronny ACRYLAC (zalecany błyszczący, matowy obniża połysk złotej farby)
Zespół lakierujący 1: farba ACRYLAC GOLD
- Zalecany wałek rastrowy do farby złotej 7-10 cm³/m² (heksagonalny)
Zależnie od drukowanego motywu rekomendowany jest wstępny test

- Zalecane miękkie formy drukowe: płyty fotopolimerowe (np. Nyloflex Gold LA, Gold A), laserowane obciążki gumowe EPDM (np. Conti)
- Suszenie gorącym powietrzem z odsysaniem

Zalecane podłoża

Papier i karton, powlekane, wsiąkliwe

Zalecane farby drukowe

- Odporne na alkalia wg normy ISO 2836 (magenta pomimo braku odporności jest zasadniczo zalecana)
- Zalecana odporność na alkohol i rozpuszczalniki
- Farby z pigmentami bez odporności mogą pod wpływem niekorzystnych warunków zmieniać odcień

Środki pomocnicze

Rozcieńczanie: woda / Czyszczenie: zmywacz 10T0145 / Odpieniacz: 10MGA0423

Wskazówki ogólne

Należy sprawdzić możliwość oddziaływania negatywnych wpływów ze strony zapakowanego produktu lub innych czynników (np. rozpuszczalników, detergentów, tłuszczu, wilgoci).

Dla zachowania stabilnych efektów druku zalecamy regularne dokładne czyszczenie wałków rastrowych.

Wskazówki dotyczące właściwości farby na drukach

- Ostateczne właściwości powierzchni tworzą się po całkowitym wyschnięciu lakieru i farby
- Polakierowane powierzchnie są zasklepione, dlatego mokre kleje wykazują znacznie wydłużony czas wiązania w porównaniu z nieuszlachtanymi powierzchniami. Zaleca się oszparowanie klejonych obszarów
- ACRYLAC Gold nie jest odporna na rozwarstwianie. Nie zaleca się sklejanego zadrukowanych powierzchni
- Nie zaleca się uszlachtniania lakierami UV a także tłoczenia folią na gorąco z powodu złej przyczepności
- Podane odporności wyznaczone zostały w standaryzowanych warunkach testowych. W praktyce mogą się one różnić w zależności od warunków drukowania i otoczenia
- Przydatność do druku dwustronnego może być obniżona przez niewłaściwe podłoże, duże nałożenie farby lub zastosowanie farb wolno wsiąkających. W takim wypadku zalecamy odpowiednio długi czas schnięcia i wietrzenie stosu przed zadrukowaniem odwrotnej strony arkusza

Wskazówki dotyczące drukowania opakowań artykułów spożywczych

Farby ACRYLAC GOLD nie są farbami o niskiej migracji, dlatego też nie polecamy ich do druku opakowań artykułów spożywczych.

Oznaczenia / Bezpieczeństwo

Wszystkie informacje w karcie charakterystyki produktu

Opakowania

Gotowa farba: Pojemnik plastikowy o poj. 25 kg

Spoivo: Pojemnik blaszany o poj. 12,5 kg

Pasta pigmentowa: Pojemnik blaszany o poj. 10 kg

Dalsze informacje i porady można uzyskać pod internetowym adresem: www.hubergroup.pl

Niniejsza informacja techniczna odpowiada aktualnemu stanowi naszej wiedzy, spełnia tylko funkcję informacyjną i doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do rozstrzeżeń prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego.