

ACRYLAC®

Wskazówki dla użytkowników



Safety First

huber 
group

Błyszczące	ACRYLAC Gloss 57G1000	ACRYLAC Highgloss 57G1100	ACRYLAC Highgloss Extra 57G1200	ACRYLAC Gloss S 57G1300	ACRYLAC Highgloss S 57G1400	ACRYLAC Highgloss Extra S 57G1500	Uwagi
Lakierowanie							
Jednostronne	+	+	+	+	+	+	
Dwustronne	+	+	+	-	-	-	
Wyposażenie maszyny							
Zespół lakierujący z wałkiem rastrowym/raklem komorowym	+	+	+	+	+	+	
Zespół lakierujący z systemem 2 wałków	+	+	+	+	+	+	
Bez zespołu lakierującego, lakierowanie z zespołu farbowego	-	-	-	-	-	-	Zalecany ACRYLAC Specific Print Glanzend 57S8000 (tylko do druku jednostronnego)
Sposób suszenia							
Krótkie wykładanie, nadmuch gorącego powietrza z odsysaniem i suszarka IR	+	+	+	+/-	+	+/-	
Długie wykładanie, nadmuch gorącego powietrza z odsysaniem i suszarka IR	+	+	+	+	+	+	
Krótkie wykładanie, bez nadmuchu gorącego lub zimnego powietrza, tylko suszarka IR	-	-	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Krótkie wykładanie, bez nadmuchu gorącego powietrza, tylko zimne lub o temperaturze hali, z odsysaniem i suszarka IR	-	-	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Podłoże drukowe							
Papier	+	+	+	+	+	+	Przy papierach o niskiej gramaturze może dochodzić do zwijania Patrz ACRYLAC Special
Papier powlekany od spodu tworzywem sztucznym	+	+	+	-	+/-	-	
Karton	+	+	+	+	+	+	
Karton powlekany od spodu tworzywem sztucznym	+	+	+	-	+/-	-	
Niepowlekany papier lub karton	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	Na podłożach niepowlekanych z powodu ich wysokiej chłonności może dochodzić do obniżenia odporności na ścieranie, papiery o niskiej gramaturze mogą wykazywać tendencję do zwijania Patrz ACRYLAC Special
Folia, papier napyłany aluminium, inne podłoża nie wsiąkliwe	-	-	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Uszlachetnianie							
Tłoczenie folią na gorąco	+	+	+	+	+	+	Rodzaj folii i warunki tłoczenia muszą być dostosowane do lakierów dyspersyjnych – zalecane przeprowadzenie testu
Foliowanie	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	Większe bezpieczeństwo zapewnia ACRYLAC Spezial Primer – zalecane przeprowadzenie testu
Lakierowanie UV (lakierowanie UV w linii – specjalny dział)	-	-	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Dalsza obróbka							
Zgrzewanie folią	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	Przy niektórych foliach i niekorzystnych warunkach zgrzewania może dochodzić do klejenia (folie powlekane akrylatami powodują sklejenie) – zalecane przeprowadzenie testu
Kaszerowanie na kartonie lub tekturze falistej	+/-	+/-	+/-	-	+/-	-	Warunki kaszerowania odgrywają dużą rolę – zalecane przeprowadzenie testu
Sklejenie (produkcja kartonów)	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	Warunki klejenia odgrywają dużą rolę – zalecane przeprowadzenie testu. Uwaga: lakierowanie zamyka powierzchnię papieru lub kartonu, przez co maleje ich wsiąkliwość. Kleje dyspersyjne wiążą się wtedy dłużej niż przy naturalnych powierzchniach. Miejsca klejenia powinny być zasadniczo oszparowane.
Sterylizowanie	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	Nie nadaje się do sterylizacji w wysokiej temperaturze z podwyższoną wilgotnością powietrza lub gorącą parą wodną.
Stemplowanie, zadruk atramentami, nadpisywanie	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	Wsiąkliwość polakierowanych powierzchni jest bardzo niska, należy stosować produkty do podłoży niewsiąkliwych.
Wysoka temperatura (np. gorące narzędzia, podgrzewanie produktu itp.)	-	-	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Zadruk laserem	-	-	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Specjalne							
Opakowania środków spożywczych	-	-	-	-	-	-	Zalecamy produkty z naszej palety MGA. Pozostałe informacje na www.mhp.com.pl .
Opakowania papierosów							Większość producentów papierosów wymaga stosowania certyfi- kowanych produktów. Należy zasięgnąć porady naszych techników.

Matowe	ACRYLAC Silk Matt 57M2000	ACRYLAC Semimatt 57M2100	ACRYLAC Matt 57M2200	ACRYLAC Matt Extra 57M2300	Uwagi
+ nadaje się +/- zalecane testy - nie nadaje się					
Lakierowanie					
Jednostronne	+	+	+	+	
Dwustronne	+	+	+	+	
Wyposażenie maszyny					
Zespół lakierujący z wałkiem rastrowym/raklem komorowym	+	+	+	+	
Zespół lakierujący z systemem 2 wałków	+	+	+	+	
Bez zespołu lakierującego, lakierowanie z zespołu farbowego	-	-	-	-	Zalecany ACRYLAC Specific Print Glanzend 57S8000 (tylko do druku jednostronnego)
Sposób suszenia					
Krótkie wykładanie, nadmuch gorącego powietrza z odsysaniem i suszarka IR	+	+	+	+	
Długie wykładanie, nadmuch gorącego powietrza z odsysaniem i suszarka IR	+	+	+	+	
Krótkie wykładanie, bez nadmuchu gorącego lub zimnego powietrza, tylko suszarka IR	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Krótkie wykładanie, bez nadmuchu gorącego powietrza, tylko zimne lub o temperaturze hali, z odsysaniem i suszarka IR	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Podłoże drukowe					
Papier	+	+	+	+	Przy papierach o niskiej gramaturze może dochodzić do zwijania Patrz ACRYLAC Special
Papier powlekany od spodu tworzywem sztucznym	+	+	+	+	
Karton	+	+	+	+	
Karton powlekany od spodu tworzywem sztucznym	+	+	+	+	
Niepowlekany papier lub karton	+/-	+/-	+/-	+/-	Na podłożach niepowlekanych z powodu ich wysokiej chłonności może dochodzić do obniżenia odporności na ścieranie, papiery o niskiej gramaturze mogą wykazywać tendencję do zwijania – Patrz ACRYLAC Special
Folia, papier napylany aluminium, inne podłoża nie wsiąkliwe	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Uszlachetnianie					
Tłoczenie folią na gorąco	+	+	+	+	Rodzaj folii i warunki tłoczenia muszą być dostosowane do lakierów dyspersyjnych – zalecane przeprowadzenie testu
Foliowanie	+/-	+/-	+/-	+/-	Większe bezpieczeństwo zapewnia ACRYLAC Special Primer – zalecane przeprowadzenie testu
Lakierowanie UV (lakierowanie UV w linii – specjalny dział)	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Dalsza obróbka					
Zgrzewanie folią	+/-	+/-	+/-	+/-	Przy niektórych foliach i niekorzystnych warunkach zgrzewania może dochodzić do klejenia (folie powlekane akrylatami powodują sklejenie) – zalecane przeprowadzenie testu
Kaszerowanie na kartonie lub tekturze falistej	+/-	+/-	+/-	+/-	Warunki kaszerowania odgrywają dużą rolę – zalecane przeprowadzenie testu
Sklejanie (produkcja kartonów)	+/-	+/-	+/-	+/-	Warunki klejenia odgrywają dużą rolę – zalecane przeprowadzenie testu. Uwaga: lakierowanie zamyka powierzchnię papieru lub kartonu, przez co maleje ich wsiąkliwość. Kleje dyspersyjne wiążą się wtedy dłużej niż przy naturalnych powierzchniach. Miejsca klejenia powinny być zasadniczo oszparowane.
Sterylizowanie	+/-	+/-	+/-	+/-	Nie nadaje się do sterylizacji w wysokiej temperaturze z podwyższoną wilgotnością powietrza lub gorącą parą wodną.
Stemplowanie, zadruk atramentami, nadpisywanie	+/-	+/-	+/-	+/-	Wsiąkliwość polakierowanych powierzchni jest bardzo niska, należy stosować produkty do podłoża niewsiąkliwych.
Wysoka temperatura (np. gorące narzędzia, podgrzewanie produktu itp.)	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Zadruk laserem	-	-	-	-	Patrz ACRYLAC Special
Specjalne					
Opakowania środków spożywczych	-	-	-	-	Zalecamy produkty z naszej palety MGA. Pozostałe informacje na www.mhp.com.pl .
Opakowania papierosów					Większość producentów papierosów wymaga stosowania certyfikowanych produktów. Należy zasięgnąć porady naszych techników.

Niniejsza informacja techniczna odpowiada aktualnemu stanowi naszej wiedzy w tym temacie i spełnia tylko funkcję informacyjną i doradczą. Z tego względu nie może być podstawą do roszczeń prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego. Dalsze informacje i porady można uzyskać pod internetowym adresem: www.mhp.com.pl

Produkty o rozszerzonych właściwościach do zastosowań specjalnych

* 1- druk jednostronny,
2- druk dwustronny

Opis problemu	Zalecenia	*	Uwagi
Proces drukowania			
Druk na papierze i kartonie – sklejanie i odciąganie w stosie z powodu dużego stopnia nafarwienia, wysokiej prędkości drukowania lub szybkiego odwracania	ACRYLAC SPECIAL Antiblock 57S1101	2	Przy sklejanie i odciąganiu należy wziąć pod uwagę wszystkie elementy – urządzenie suszące, proszkowanie, podawanie środka zwilżającego, rodzaj farby, podłoże, ponieważ nawet wysoce odporne na blokowanie lakiery jak np. 57S1101 nie są w stanie zniwelować wad procesu drukowania
Druk na papierze i kartonie – pękanie warstwy lakieru z powodu bardzo wysokiego stopnia nafarwienia	ACRYLAC SPECIAL Antikrakulure 57S1404	1	Przy pękaniu lakieru na papierze i kartonie należy sprawdzić podawanie środka zwilżającego. Obowiązuje zasada – im mniej tym lepiej. W sytuacjach krytycznych można zastosować ACRYLAC Special Foil

Wyposażenie maszyny			
Modułowy zespół lakierujący (z jednostką suszącą) przed odwracaniem	ACRYLAC SPECIAL PCS Gloss 57S1110	2	
	ACRYLAC SPECIAL PCS Semimatt 57S2110	2	
	ACRYLAC SPECIAL PCS Matt 57S2310	2	

Suszenie			
Krótkie wykładanie, bez nadmuchu gorącego i zimnego powietrza, tylko suszarka IR	ACRYLAC SPECIAL Foil Gloss 57S1105	2	Zalecane przeprowadzenie testu. Druk lakierem dyspersyjnym bez dopływu i odpływu powietrza jest bardzo krytyczny.
	ACRYLAC SPECIAL Foil Matt 57S2305	2	
Krótkie wykładanie, bez nadmuchu gorącego powietrza, tylko zimne lub o temperaturze hali, z odsysaniem i suszarka IR	ACRYLAC SPECIAL Foil Gloss 57S1105	2	
	ACRYLAC SPECIAL Foil Matt 57S2305	2	

Podłoże drukowe			
Folia, papier napyłany aluminium, inne podłoża newsiakiłliwe	ACRYLAC SPECIAL Foil Gloss 57S1105	2	
	ACRYLAC SPECIAL Foil Matt 57S2305	2	
Papiery o niskiej gramaturze ze skłonnością do zwijania przy lakierowaniu	ACRYLAC SPECIAL Anticurl Gloss 57S1102	2	
	ACRYLAC SPECIAL Anticurl Gloss S 57S1402	1	
	ACRYLAC SPECIAL Anticurl Matt 57M2302	2	
Papiery niepowlekane	ACRYLAC Specific Anticurl 57S9020	2	Zalecane przeprowadzenie testu. Niektóre papiery wchłaniają lakier tak mocno, że nie można osiągnąć wystarczającej warstwy ochronnej i pomimo zastosowania produktu zapobiegającego zwijaniu może dochodzić do problemów.
	ACRYLAC Specific Anticurl Matt 57S9021	2	

Uszlachetnianie			
Lakierowanie UV, foliowanie	ACRYLAC SPECIAL Primer Gloss 57S1109	2	
	ACRYLAC SPECIAL Primer Semimatt 57S2109	2	
	ACRYLAC SPECIAL Primer Matt 57S2309	2	
Lakierowanie UV w linii (farba, ACRYLAC i lakier UV nanoszone mokro na mokro w jednym przelocie)	ACRYLAC SPECIAL Primer UV-inline 57S1609	-	Nie nadaje się do lakierowania wybiórczego, cała powierzchnia musi być polakierowana lakierem UV

Dalsza obróbka			
Dalsza obróbka lub zastosowanie druku wymagają wyjątkowego stopnia odporności na ścieranie	ACRYLAC SPECIAL Rub Extra Gloss 57S1108	2	Przy znacznych problemach ze ścieraniem należy zwrócić uwagę na proces drukowania i dalszej obróbki jak np. odpowiednia ilość lakieru, schnięcie farby, ustawienie maszyn klejących, sztancujących i pakujących, ponieważ nawet lakier o wysokiej odporności na ścieranie 57S1108 nie jest w stanie zniwelować wad procesu produkcyjnego
	ACRYLAC SPECIAL Rub Extra Matt 57S2308	2	
Tłoczenie na gorąco opakowań kartonowych	ACRYLAC SPECIAL High Slip 57S1107	2	
Silne działanie wysokich temperatur (np. gorące narzędzia, ogrzewanie produktu itp.)	ACRYLAC SPECIAL Heat Resist Gloss 57S1106	2	
	ACRYLAC SPECIAL Heat Resist Matt 57S2306	2	
Zadruk laserem	ACRYLAC SPECIAL Heat Resist Gloss 57S1106	2	Z powodu dużej ilości rodzajów drukarek laserowych nie można określić generalnych zaleceń. Należy przeprowadzić test. Zaleca się oszparowanie zadrukowywanych miejsc
	ACRYLAC SPECIAL Heat Resist Matt 57S2306	2	

Szczególne właściwości poślizgu			
Powierzchnie o bardzo wysokim poślizgu	ACRYLAC SPECIAL High Slip 57S1107	2	
Powierzchnie „tępe”, zapobiegające ślizganiu	ACRYLAC SPECIAL Antislip 57S1103	2	Właściwości poślizgu druku zależą w dużej mierze od rodzaju podłoża, lakieru i warunków drukowania. Jeśli oczekiwane są ściśle określone parametry potrzebujemy następujących danych/wzorów: - oryginalne podłoże do testów laboratoryjnych - informacji jak będzie mierzony poślizg lakieru do lakieru lub innej powierzchni - jaka metoda pomiarowa zostanie zastosowana
	ACRYLAC SPECIAL Antislip Extra 57S1203	2	
	ACRYLAC SPECIAL Antislip Ultra S 57S1403	1	
	ACRYLAC SPECIAL Antislip Matt 57S2103	2	

Ogólne			
Stosowanie do opakowań środków spożywczych i używek			Zalecamy produkty z naszej palety MGA. Pozostałe informacje na www.mhp.com.pl