

ACRYLAC[®] specjalny 835/05

Lakier do podawania z zespołu farbowego

Zastosowanie

Lakier do podawania z zespołu farbowego w offsetowych maszynach arkuszowych techniką mokro na mokro i mokro na sucho.

Właściwości specjalne

Bardzo dobry połysk i dobre właściwości poślizgowe.

UWAGA

Lakier ten nie klei się z klejami typu Hotmelt i nie nadaje się do uszlachetniania folią na gorąco

Specyfikacja

570 835/05		
Lepkość w sek.		25
Zawartość ciał stałych		42 %
Wartość pH		7,0
Gęstość		1,06 g/ml
Odporność na zgrzewanie ¹⁾ 2 warstwy folii PP (folie powlekane akrylatem nie nadają się!)		dobra
Odporność na ścieranie		dobra
Ilość nadawanego lakieru na mokro ²⁾		4-8 g/m ²
Schnięcie		szybkie

¹⁾ 1 s, temp. 150°C (górną szczęką zgrzewającą) 10 kPa (testowano na urządzeniu zgrzewającym Bruggera, materiał testowy: karton GZ zadrukowany magentą)

²⁾ w zależności od sposobu nadawania, kartonu i poddruku

Czyszczenie

Do czyszczenia wałków, obciągów gumowych, cylindrów formowych itd zalecamy środek o nazwie **ACRYLAC[®]-Reiniger 10 T 0045** (instrukcja stosowania i IT [26.01](#))

Uwagi specjalne

Lakier posiada przydatność do użytku 6 miesięcy w zamkniętych opakowaniach. Po otwarciu opakowania lakier powinien być jak najszybciej zużyty. Po upływie terminu przydatności właściwości lakieru powinny być sprawdzone. Lakierowanie mokro na sucho powoduje lepszy efekt połysku niż lakierowanie mokro na mokro.

W przypadku oddziaływania wilgoci lub możliwości przenikania szkodliwych czynników z pakowanego produktu na opakowanie należy przeprowadzić ocenę przydatności. Przy lakierowaniu dwustronnym w linii istnieje niebezpieczeństwo blokowania w stosie. Przed użyciem dobrze wymieszać.

Proces schnięcia korzystnie przyspiesza nadmuch ciepłego powietrza lub zastosowanie promienników podczerwieni. Temperatura w stosie nie powinna przekraczać 30°C.

Podawanie lakieru musi być ustawione tak, aby lakier nie był przenoszony poza format. To samo dotyczy formatu podkładów. W przeciwnym wypadku, lakier jest przenoszony z obciążu wałka lakierującego lub cylindra dociskowego na poprzedzający go zespół farbowy. Może to powodować odkładanie się lakieru i trudności z przenoszeniem farby.

Farby drukarskie stosowane pod lakier muszą być odporne na spirytus, nitro i alkalia (wyjątkiem jest magenta).

Lakier ten nie nadaje się do lakierowania podłoży z tworzyw sztucznych (PE itp.).

Podatność na uszlachetnianie folią na gorąco musi być oceniona w warunkach praktycznych. Zależy ona od podłoża drukowego i rodzaju folii.

Odporność na wysokie temperatury przy kontakcie z rozgrzаныmi częściami maszyny (np. metalowymi) należy sprawdzić praktycznie.

Wskazówki dotyczące stosowania

Drukarze, przyzwyczajeni do lakierowania lakierami olejowymi, muszą pamiętać o tym, że lakiery dyspersyjne do podawania z zespołu farbowego, schną bardzo szybko. Postoje w pracy maszyny nie mogą być dłuższe niż kilka minut, ponieważ lakier będzie zasychał na wałkach i obciążach. W początkowej fazie lakierowania lub po krótkich postojach maszyny zalecamy spryskiwanie wałków farbowych środkiem opóźniającym zasychanie **Verzögerer 10 T 0422**. Przed dłuższych postojach maszyny należy niezwłocznie umyć wodą wałki, płytę i obciąż.

Lakier ten, наносzony w niewielkich ilościach, tylko warunkowo nadaje się do lakierowania wybiórczego. Miejsca, które podczas druku nie przyjmują lakieru, powinny pozostać nie polakierowane, aby zapobiec zasychaniu. W tym celu można podłożyć pod gumę arkusz formatowy mniejszy o 0,5 cm od formatu druku. Korzystne jest również przycięcie boków płyty (uwaga na ostre krawędzie). Należy również rozpatrzyć ewentualność zastosowania płyty reliefowej. Należy również zmniejszyć boczne rozcieranie lakieru.

Przed lakierowaniem należy dokładnie oczyścić zespół i kałamarz farbowy z resztek farby. Do tego celu polecamy zmywacz **Reiniger 10 T 0023**. Przy napełnianiu kałamarza lakierem, śruby strefowe powinny być prawie całkowicie zakręcone. Przed przystawieniem zespołu lakierującego należy ustawić prowadzenie papieru i uregulować nadawanie farby. Podczas regulacji zespołu lakierującego śruby strefowe powinny być odkręcone, żeby zapewnić maksymalną ilość nadawanego lakieru, co zapobiega jego podsychaniu. Lakier na arkuszu powinien być mokry, a nie tylko kleisty.

Jeśli na początku lakierowania ilość przenoszonego lakieru jest zbyt niska, to pierwsze arkusze mogą przyklejać się do obciążu. Należy go natychmiast umyć wodą. Dopiero po przejściu pierwszych arkuszy można ustawiać śruby strefowe na właściwy poziom nadawania lakieru.

Nie należy obawiać się podsychania lakieru w kałamarzu.

Przy lakierowaniu z kałamarza farbowego, do mycia można używać tylko wody lub rozcieńczonego wodą zmywacza **ACRYLAC® Reiniger 10 T 0045**. Nie wolno stosować standardowych zmywaczy do farb offsetowych!

Przy ponownej zmianie lakieru na farbę należy bardzo dokładnie wyczyścić cały zespół farbowy.

Przy postojach maszyny obciąż i płytę należy umyć i spryskać środkiem opóźniającym schnięcie **Verzögerer 10 T 0422**. Środka tego należy używać oszczędnie, ponieważ jego nadmiar może powodować wydłużenie czasu schnięcia lakieru.

Do napyłania druków należy stosować proszek na bazie skrobi.

Arkuszy polakierowanych lakierem dyspersyjnym z zespołu farbowego nie można uszlachetniać lakierami UV, ponieważ wysoka zawartość środka opóźniającego schnięcie w lakierze dyspersyjnym utrudnia utwalanie się warstwy lakieru UV.

Obowiązkowe oznaczenia ostrzegawcze

Zgodnie z przepisami o substancjach niebezpiecznych - nie są wymagane

Pozostałe informacje zawiera karta charakterystyki preparatu

Opakowania

Wiaderko plastikowe o poj. 10 kg

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

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