



Farby do druku na blasze na spoiwach poliestrowych

Farby do druku na blasze na spoiwach poliestrowych wykazują niewielką tendencję do żółknięcia i mogą być stosowane zarówno w technice offsetu konwencjonalnego jak i suchego. Zalecane warunki schnięcia farby to 10–15 minut w temperaturze 170-180°C.

Możliwe jest drukowanie metodą mokro na mokro.

W przypadku lakierowania metodą mokro na mokro lakierem powłokowym, należy zawsze sprawdzić zdolność przyjmowania i wiązania lakieru.

Farby tego typu są szczególnie przydatne do zadrukowywania lakierów podkładowych utwardzanych kwasowo.

W wypadku farb tego typu nie występuje zjawisko dodatkowego utwardzania (przesuszenia) i pęknięcia warstwy lakieru podkładowego wraz z farbą. Dlatego też po wytłaczaniu i końcowej sterylizacji nie występuje zjawisko odpryskiwania warstwy farby i lakieru, nawet w miejscach największego odkształcenia blachy.

Na wałkach farbowych pokrytych gumą o standardowej jakości, a także na obciążeniach gumowych może dochodzić do podsychania farby, szczególnie na początku drukowania lub przy dłuższych postojach maszyny. Problem ten można usunąć przez dodanie do farby 2-3% pasty rozcieńczającej **Verdünnungspaste 10 T 9998** i natarcie nią również, po uprzednim umyciu, obciążów gumowych.

Jako dodatek do roztworu zwilżającego zalecamy 2% **HYDROFIX-B 8013 39** w połączeniu z 5-8% izopropanolu przy alkoholowych zespółach zwilżających.

Obowiązkowe oznaczenia ostrzegawcze

Zgodnie z przepisami o substancjach niebezpiecznych - nie dotyczy

Zgodnie z przepisami o cieczech łatwopalnych - nie dotyczy

Pozostałe informacje zawiera karta charakterystyki preparatu

Opakowania

Puszka o poj. 2,5 kg pakowana próżniowo

Puszka o poj. 4 kg pakowana próżniowo (biel kryjąca)

UWAGA

Podczas procesu sterylizacji lakiery powłokowe, szczególnie w połączeniu z farbą białą kryjącą i farbami poliestrowymi kolorowymi z dużym udziałem bieli kryjącej, wykazują większą tendencję do przyjmowania wody. Z tego powodu może występować efekt zmatowienia i niewystarczającej przyczepności warstwy lakieru do wyschniętej warstwy białej farby poliestrowej. Dlatego też bezwzględnie należy przeprowadzić próby w konkretnych warunkach technologicznych

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 rozstrzygnięć prawnych. Zastrzeżone są zmiany wynikające z postępu technicznego.

