



FICHE TECHNIQUE GAMME VINILSTAR

L'encre VINILSTAR donne un fini de grande brillance sur PVC rigides et flexibles, poly carbonates, ABS, polystyrène, PETG et acryliques.

Ses propriétés de résistance aux éléments extérieurs, de brillance et d'adhésion, toutes exceptionnelles, associées à une grande vitesse de séchage, font de cette encre un produit idéal pour l'impression à grande vitesse d'autocollants, étiquettes et marquage de véhicules, PLV, etc...

Cette gamme possède une grande propriété d'autosolvation et est formulée sans silicone.

Cette encre convient à tout type de machine d'impression, y compris l'impression manuelle et la Tampographie.

INFORMATIONS TECHNIQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Bien remuer avant chaque utilisation.

- Tissus : Des mailles de 80 à 150 fils / cm sont recommandées (sauf vernis texturés)
- Pochoirs : Utiliser des émulsions ou des films capillaires résistants aux solvants.
- Racles : Utiliser des racles polyuréthanes de 65 à 75 shores de dureté.
- Dilution et Nettoyage : Ajouter 10 à 20 % de Diluants V : V01(Diluant rapide), V02 (diluant moyen), V03 (diluant lent), V04 (retardeur), V05 (extra retardeur), V012 (pour quadri et finesses), V09 (diluant d'accroche), R01 flexibilisateur pour thermoformage.
Le durcisseur NT-CA002 permet l'adhésion sur différents métaux, verre et polypropylène non traité (10 à 15 %).
Le nettoyage s'effectue avec le Nettoyeur biodégradable biosolve.
- Séchage : L'encre VINILSTAR sèche en tunnel à air pulsé conventionnel. Le séchage sur claies dépendra du support et des conditions environnantes. Plus la quantité de retardeur ajoutée est grande, plus un séchage optimal sera long à obtenir. Quelques PVC contiennent de larges proportions de plastifiants pouvant migrer à la surface et affecter l'adhésion de l'encre. Certains PVC sont calandrés pour obtenir une surface brillante et lisse, et les lubrifiants utilisés peuvent aussi réduire l'adhésion de l'encre. Donc, un test d'impression préalable sur le plastique à imprimer est conseillé.
- Pouvoir couvrant : Un pouvoir couvrant de 60-70 m²/Kg peut être obtenu avec une maille n° 120.
- Gamme de couleurs : La gamme VINILSTAR est disponible en teintes de base mono pigmentaires (avec un jaune nuancé vert résistant à la température) et en quadrichromie (un livret de formulation est fourni).
- Applications particulières : Dans le cas d'une impression en phosphorescent, mélanger la poudre phosphorescente à la Base transparente dans le ratio 100 g pour 100 g (impression aux alentours d'une maille 43).
- Formage : L'encre VINILSTAR imprimée convient au formage sous vide et "thermique". Le film d'encre ramollit et s'étire avec le plastique. En refroidissant à la température de la pièce, l'encre reprend sa solidité initiale. Il faudra prendre soin d'éviter de mettre en contact le film d'encre et la forme.
- Hygiène et Sécurité : Voir Fiche Hygiène et Sécurité de la gamme VINILSTAR. Un certificat de conformité à la norme EN 71-3 (Sécurité des Jouets) peut être obtenu sur simple demande.