

LABITEX WB 645 BLISTER

Описание материала:

Водный блистерный лак с низкой температурой активации.

Предназначен для печати блистерной упаковки. Наносится при помощи лакировальной секции офсетной печатной машины на картон.

Физические характеристики:

Точка воспламенения:	> 100°C
Вязкость (20°C):	45 ± 5 (DIN-4)
Сухой остаток:	40 ± 4%
Значение pH:	8.3±0,3
Глянец (60°):	> 70
Скольжение:	Низкое
Стойкость к истиранию:	Средняя
Горячее тиснение:	Да
Склейка (специальным клеем):	Да
Устойчивость к замораживанию:	Нет

Особые свойства материала:

- ✓ Температура активации 80°C
- ✓ Устойчивый к слипанию при температуре до 50°C

Основы:

Бумага	x	*** - Подходит идеально
Картон	***	** - Подходит
Невпитывающие основы ¹	x	* - Необходимы предварительные испытания
Активированные невпитывающие основы ¹	x	x - Не предназначен

¹Этикеточная бумага, ламинированный картон и синтетические подложки (PP, PE, PVC, OPP и др.)

Работа с материалом:

Оборудование:

Лакировальная секция офсетной печатной машины.

Рекомендованный анилокс - 60 линий/см с объемом ячейки не менее 20 см³/м². Анилокс с другим объемом ячейки может использоваться в зависимости от подложки и других условий применения. Необходимое количество лака необходимо наносить за один прогон.

Пресс для блистерной упаковки. Температура 80-140°C при давлении 3-5 бар и времени контакта 2-4 секунды.

Качество термосклеивания значительно зависит от слоя и качества картона!

Рекомендуется проводить испытания термосклеивания до печати основного тиража!

Режим машины:

Все узлы машины, включая валы и шланги должны быть адаптированы для работы с водными материалами. Следует контролировать температуру в стопе, чтобы избежать перегрева и слипания.

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЛАК СЛЕДУЕТ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШАТЬ!

Версия от 23.02.2017

Предварительные испытания следует проводить перед началом любой коммерческой работы!

Информация, содержащаяся в настоящем документе, правдива, и основана на наших текущих знаниях и опыте. Предоставленные рекомендации не являются гарантией, поскольку условия применения материалов находятся вне нашего контроля. Для получения дополнительной информации свяжитесь с нашим техническим отделом.

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ВОДНОДИСПЕРСИОННЫХ ЛАКОВ

Рабочая вязкость:	Как при поставке.
Разбавление лака	Водой не более 5%.
Сушка лака:	Обдув горячим воздухом 50-60°C. Температура в стопе не должна превышать 35°C.
Очистка оборудования:	Жидкий лак – теплая вода. Засохший – этилацетат и другие растворители.
Лак и печатные краски:	Не рекомендуется лакирование масляных офсетных красок на основе следующих нестойких пигментов: Тёплый красный, Родаминовый, Пурпурный, Фиолетовый, Синий Рефлекс, Синий 072. В этом случае необходимо использовать специальные стойкие цвета.

Возможно последующее нанесение УФ-лака. Для получения наилучших результатов адгезии последующего УФ-лака рекомендуем пользоваться специальным грунтом.

Следует проводить предварительные испытания!

Хранение лака:	Рекомендуем хранить лаки при температуре 18-22°C. Гарантийный срок хранения: 12 месяцев в герметичной упаковке. Избегать попадания прямых солнечных лучей или замораживания лака.
Особые меры предосторожности:	Все работы проводить в вентилируемом помещении. За более подробной информацией обращайтесь к листу безопасности MSDS

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЛАК СЛЕДУЕТ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШАТЬ!

Примечания:

- Вся представленная в данном техническом листе информация, включая рекомендации по применению, основана на наших текущих знаниях и опыте.
- Информация о технических характеристиках (таких как угол скольжения или реактивность) основана на результатах тестов в лабораторных условиях, значения этих величин на практике могут быть другими.
- Этот документ предоставлен исключительно в информационных целях и не освобождает пользователей от проведения собственных тестов и испытаний.
- Мы оставляем за собой право изменять характеристики продукта в соответствии с новейшими требованиями технического прогресса, поправками и дополнениями к спискам запрещенного сырья. Эти изменения не ухудшают технические характеристики продукта.

Версия от 23.02.2017

Предварительные испытания следует проводить перед началом любой коммерческой работы!

Информация, содержащаяся в настоящем документе, правдива, и основана на наших текущих знаниях и опыте. Предоставленные рекомендации не являются гарантией, поскольку условия применения материалов находятся вне нашего контроля. Для получения дополнительной информации свяжитесь с нашим техническим отделом.