



SÉRIGRAPHIE

ENCRE UV

UVIPRIM GL-BC

L'encre bicomposante UViprim GL - BC est destinée à l'impression sérigraphique haute cadence du verre d'emballage, du verre alimentaire, avec ou sans enduction, pour une utilisation intérieure. Son brillant, sa très haute réactivité, sa résistance chimique et au lave-vaisselle, l'absence de traitement thermique seront des atouts lors de son choix.

Utilisation

Préparation de l'encre :

L'encre UViprim GL - BC est une encre de sérigraphie UV à 2 composants. Aussi ajouter 4 % de catalyseur **(3460564)** à l'encre, mélanger de façon homogène et attendre 30 mn avant de commencer l'impression. Le mélange encre + durcisseur a une durée de vie de 8 h à température ambiante (20-25°C), une température plus élevée réduit la durée de vie du mélange.

Choix des écrans : celui-ci est directement fonction de la cadence d'impression et de l'opacité désirée. En général, on utilisera un tissu 165, 150, 140 voir 120 fils/cm tendu à 16N.

Le diamètre du fil sera choisi pour concilier le dépôt, la solidité et la définition.

Caractéristiques

- Brillant
- Résiste au lave-vaisselle
- Absence de métaux lourds
- Système de mise à la teinte Pantone®
- Réactivité élevée
- Résistance à l'alcool, au mélange G1 et aux bases
- Ne nécessite pas de traitement thermique

Supports et Prétraitement

La qualité du verre et sa structure chimique sont fonction de sa méthode de fabrication. Son état de surface devra être irréprochable : exempt d'agent de démoulage ou tout autre résidu (traces de doigts, poussières, graisse, silicone, etc...).

Verre nu : un traitement à la flamme (tension de surface > 44 mN/m) selon le procédé UVitro® ou PYROSIL® est nécessaire pour obtenir des performances maximales.

Verre enduit : pour modifier l'aspect de surface, beaucoup de contenants en verre sont revêtus d'un coating hydrodiluable (couleur, mat, brillant, résistance à la rayure) : un traitement à la flamme, juste avant impression, est alors indispensable pour obtenir une tension de surface suffisante et ainsi une adhérence parfaite.

Conditions de séchage

L'ensemble des teintes peut être polymérisé sous une lampe à vapeur de mercure moyenne pression de 180 à 200W/cm. L'adhésion optimale est obtenue 24 à 48 h après à température ambiante.

Les performances obtenues sont fonctions du matériel et produits utilisés. Une validation industrielle est impérative avant de lancer la production.

Le type de réflecteur, de lampe UV, la couleur du verre, l'épaisseur déposée influencent la polymérisation et l'adhérence de l'encre.

Avant d'imprimer, un pré-traitement du verre (flamme, UVitro® ou PYROSIL®) améliore la tenue de l'encre.

Caractéristiques techniques

➤ Aspect :	brillant	➤ Diluant :	31970NG*, 5 % maxi
➤ Densité moyenne :	1,2	➤ Solvants de nettoyage :	2891, 2895, 2899, NS-91, NS-95, NS-99 et NS-55
➤ Viscosité :	5 ± 1 Pa.s	➤ Péremption :	se référer à l'étiquetage
➤ Pouvoir opacifiant :			
• Coloriflex :	faible		
• Opaque :	excellent		
• Blanc, noir :	excellent		

* Diluant 31970NG : Irritation cutanée, catégorie 2 ; Irritation oculaire, catégorie 2 ; Sensibilisation cutanée, catégorie 1

Toxicologie

Les encres **UViprim GL-BC** répondent à la norme EN 71-3.

TEINTES STANDARD	Référence 1 kg
COLORIFLEX SYSTÈME	
 Citron*	3462002
 Jaune or*	3462004
 Orange*	3462006
 Écarlate*	3462007
 Rouge*	3462008
 Cyclamen*	3462014
 Violet*	3462016
 Bleu*	3462020
 Bleu royal*	3462028
 Vert*	3462032
TEINTES EXTRA OPAQUES	
 Blanc extra opaque*	3462080
 Citron extra opaque	3462082
 Orange extra opaque	3462083
 Rouge extra opaque	3462084
 Vert extra opaque	3462085
 Noir extra opaque*	3462081

TEINTES STANDARD	Référence 1 kg
TEINTES QUADRICHROMIES	
Jaune quadri	3462050
Magenta quadri	3462052
Cyan quadri	3462054
Noir quadri	3462056
TEINTES TEINTANT	
Blanc teintant	3462042
Noir teintant	3462044
BASE	
Base de coupage*	3462066
ADDITIFS	
Catalyseur, les 100 gr	3460564
Catalyseur, le kg	3462064
Vernis opalescent	3462068
Vernis etching	3462069
Vernis fenêtre	3462067
Photo-initiateur, les 100 g	38C0595
Agent gélifiant	3952061
Epaississant poudre	3761295
Disponible également en teintes métallisées, nacrées, fluorescentes, interférentielles etc. Nous consulter pour plus de détails.	

Les couleurs reproduites sur ce document sont non contractuelles. Sur simple demande, nous mettons à votre disposition un nuancier reproduisant les teintes d'une manière plus fidèle.

Mises à la teinte Pantone®

Les encres marquées d'un astérisque *, peuvent être déclinées facilement dans toutes les teintes Pantone® grâce au Colour Matching System développé par Tiflex.

Additifs

BASE OPALESCENTE : son utilisation dans les encres déconcentre la teinte tout en augmentant la réactivité et l'opalescence par transmission avec une perte de brillant.

MÉTALLISÉS : utiliser la base de coupage et nos pâtes métalliques dans la proportion de 85/15 à 80/20. Le pot-life du mélange est de 4 heures.

- Photo-initiateur : 1 - 3 %
- Agent gélifiant : 0 à 1 %
- Epaississant poudre : 0 à 1 %



IMP, TIFLEX 05.02.2018 - Document non contractuel - Seul notre site Internet est habilité à communiquer en temps réel les notices d'utilisation de nos encres. Les notices papier sont réputées non écrites et cessent d'engager notre société du seul fait qu'elles ont été mises à jour sur notre site. Notre responsabilité ne pourra être engagée que si le client s'est fondé sur les informations diffusées sur notre site. Dans tous les cas, l'utilisateur devra réaliser des essais de validation dans ses propres conditions avant la mise en oeuvre de sa production. Les renseignements figurant dans ce document sont basés sur nos connaissances actuelles et donnés à titre indicatif en toute objectivité. Cependant, les conditions d'emploi échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part. Pour tous renseignements complémentaires, veuillez consulter nos fiches techniques disponibles sur notre site internet à l'adresse www.tiflex.com ou sur simple demande au 04 74 37 33 55.

Les fiches de données de sécurité sont disponibles gratuitement à l'adresse : www.tiflex.com/fds



CS 30200 - 01450 PONCIN - Tél. +33 (0) 4 74 37 33 83
sin@tiflex.fr - www.tiflex.fr