



## Inchiostro UViprim GL

Basato sui principi della tecnologia Dual cure (asciugatura UV + cottura ad aria calda), l'inchiostro monocomponente **UViprim GL** è destinato alla stampa serigrafica su vetro da imballaggio, del vetro alimentare con e senza induzione, per un utilizzo interno. Questa tecnologia lo rende insensibile agli altri strati di inchiostro ottenuti su oggetti con grande tolleranza dimensionale. La sua brillantezza, la sua opacità, la sua elevata reattività e resistenza chimica sono i suoi vantaggi.

### Tinte standard

	Ref. da 1 kg		Ref. da 1 kg
<b>GIALLO LIMONE</b>	378.20.02	<b>CICLAMINO</b>	378.20.14
<b>GIALLO ORO</b>	378.20.04	<b>VIOLA</b>	378.20.16
<b>ARANCIO</b>	378.20.06	<b>BLU</b>	378.20.20
<b>ROSSO SCARLATTO</b>	378.20.07	<b>BLU REALE</b>	378.20.28
<b>ROSSO</b>	378.20.08	<b>VERDE</b>	378.20.32



### Tinte quadricromia

	Ref. da 1 kg
<b>GIALLO Quadri</b>	378.20.50
<b>MAGENTA Quadri</b>	378.20.52
<b>CIANO Quadri</b>	378.20.54
<b>NERO Quadri</b>	378.20.56

### Gamma Extra Opaco

	Ref. da 1 kg		Ref. da 1 kg
<b>Bianco extra opaco</b>	378.20.80	<b>Nero extra opaco</b>	378.20.81
<b>Giallo extra opaco</b>	378.20.82	<b>Arancio extra opaco</b>	378.20.83
<b>Verde extra opaco</b>	378.20.85	<b>Rosso extra opaco</b>	378.20.84

### Base e additivi

	Ref. da 1 kg		Ref. da 1 kg
<b>Base da taglio</b>	378.20.66	<b>Vernice Window</b>	378.20.67
<b>Vernice opalescente</b>	378.20.68	<b>Agente gelificante</b>	396.20.97
<b>Vernice Etching</b>	378.20.69		

Sono anche disponibili tinte metallizzate , splendenti, fluorescenti, i. Consultateci per ulteriori dettagli.



## Caratteristiche tecniche

<b>Aspetto</b>	Brillante
<b>Densità media</b>	1,5
<b>Viscosità</b>	2 - 3 Pa.s
<b>Potere opacizzante</b>	Coloriflex: debole Opaco: eccellente Bianco , Nero: Eccellente
<b>Rendimento in superficie</b>	75m <sup>2</sup> /kg tessuto 100 fili
<b>Diluente</b>	31965 5% max
<b>Solvente di pulizia:</b>	2891, 2899
<b>Stoccaggio e scadenza</b>	Vedere etichettatura

## Supporto e pre-trattamento

La qualità del vetro e la sua struttura chimica sono in funzione dei metodi di fabbricazione.

La sua superficie dovrà essere perfetta, priva di qualsiasi irregolarità, pulita da qualsiasi altro residuo(impronte digitali, grasso, polvere, silicone).

**VETRO NON TRATTATO:** Un trattamento a fiamma (tensione di superficie > 44 mN/m) secondo il processo UVitro® (marchio di ISIMAT GmbH), è necessario per ottenere risultati ottimali.

**VETRO RIVESTITO:** Per modificare l'aspetto della superficie , molti dei contenitori in vetro sono rivestiti con una soluzione base acqua o solvente (colorati, mat, brillanti, resistenza alla graffiatura ): un trattamento a fiamma appena prima della stampa è indispensabile per ottenere una tensione di superficie sufficiente e così una aderenza perfetta.



## Utilizzo

### Preparazione:

Questo inchiostro è pronto all'uso. Nonostante ciò, alcuni aggiustamenti possono essere necessari in base alle condizioni di applicazione e agli aspetti desiderati:

DILUENTE: 5% MAX

BASE DA TAGLIO: il suo uso con l'inchiostro alleggerisce la tinta e aumenta la trasparenza e quindi la reattività della miscela

BASE OPALESCENTE: il suo uso con l'inchiostro alleggerisce la tinta e aumenta la reattività e l'opalescenza tramite trasmissione con perdita della brillantezza.

INCHIOSTRI METALLIZZATO: utilizzare la base da taglio e le paste metalliche nelle proporzioni 85/15 o 80/20. La miscela può durare 4 ore.

**Scelta del telaio:** quest'ultimo è direttamente in funzione della velocità di stampa e dell'opacità desiderata.

Generalmente si utilizza un tessuto 165,150,140 , fino a 120 fili tesi a 16N. Il diametro del filo sarà scelto per ottenere il giusto compromesso tra deposito d'inchiostro, la solidità , e la definizione. E' resistente alla lavastoviglie, all'alcol e alle miscele G1.

## Polimerizzazione

Essendo basata sul principio del DUAL CURE, questo inchiostro mono componente , polimerizza in due fasi : sotto irradiazione UV, questo permette di ottenere un inchiostro asciutto in superficie consentendo la sovrastampa immediata e a temperatura per ottenere le proprietà di resistenza ottimale.

POLIMERIZZAZIONE UV: Per ogni colore a un ritmo di 3600 pezzi/ora , prevedere un lampada da 180-200W /cm.

COTTURA: Un solo passaggio 20 minuti 165°C per la realizzazione della decorazione.

Le prestazioni del sistema sono in funzione del materiale utilizzato. E' necessario effettuare delle prove prima di avviare delle produzioni industriali.

## Tossicologia

Gli inchiostri **UViprim GL**, sono fabbricati senza sali di metalli pesanti. Sono conformi alla normativa EN 71-3.

**Consultare la scheda di sicurezza disponibile gratuitamente sul nostro sito [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com)**