

---

## **BARNIZ DE SOBREIMPRESIÓN MATE SOFT TOUCH**

### **Aplicación:**

Barniz base agua para aplicación flexográfica que proporciona impresiones con tacto sedoso y acabado mate. Proporciona un gran contraste a la impresión, pudiéndose aplicar en reservas o en fondo lleno.

### **Soporte:**

- Estucados.
- Offset.
- Peliculados plásticos (con tratamiento corona, flameado o acrílico). Siempre se recomienda una tensión superficial de al menos 38 din/cm.

### **Recomendaciones:**

- Para retardar el secado recomendamos el uso del retardante A-02 (2% - 5%).
- Para la mejora de la resistencia mecánica y química se recomienda la adición de A-00 (3% - 6%).
- La mezcla debe hacerse previa a la aplicación del producto.
- Asegurarse que el aditivo está homogéneamente mezclado con en el barniz.
- La vida útil de la mezcla resultante es sólo válida para la jornada de trabajo.

### **Limpieza:**

- Se recomienda el uso del limpiador A-01 para la limpieza de rodillos y anilox.

### **Características:**

- Dispersión acuosa.
- El acabado, una vez impreso y seco no presenta riesgo de blocking , taquing ni migración.
- El tacto y el acabado, puede variar según el soporte, color del fondo y carga aplicada.
- Admite manipulaciones como, plegados, hendidos y troqueles.
- Admite stamping.
- Se observa un aumento a la protección de los rayos UV.
- La temperatura testada de secado es de 90 a 100 °C en túnel convencional.
- Carga de aplicación mínima recomendada: 9 g/m<sup>2</sup> en húmedo. A mayor aporte de producto, mayor será el tacto obtenido.

### **Almacenamiento**

- Almacenar los envases entre +5°C y +35°C en un lugar seco y ventilado.

### **Importante:**

FUSIONGLASS garantiza la calidad de sus productos. No obstante todas las recomendaciones y sugerencias son hechas sin ninguna garantía, ya que las condiciones de uso del producto quedan fuera de nuestro control.

---

## VERNIS DE SURIMPRESSION MAT TACTILE SOYEUX

### Application:

Vernis à base d'eau pour l'application en flexographie avec une finition mate et une touche soyeuse. Il offre un grand contraste avec l'impression et peut être appliqué avec des réserves ou à plein fond.

### Substrat:

- Papier couché
- Papier offset
- Papier laminé (traitement corona, flamme ou acrylique). Une tension de surface d'au moins 38 din / cm est toujours recommandée.

### Recommandations:

- Pour ralentir le séchage on recommande l'utilisation du retardateur A-02 ( 2%-5% )
- Pour améliorer la résistance mécanique et chimique, l'addition de A-00 (3% -6%) est recommandée.
- Le mélange doit être fait avant la mise en œuvre du produit.
- Assurer que l'additif est mélangé de manière homogène avec le vernis.
- La durée de vie du mélange obtenu n'est valable que pour la journée de travail.

### Nettoyage:

- On recommande l'utilisation de nettoyeur A- 01 pour le nettoyage de l'anilox et les cylindres d'impression.

### Caractéristiques:

- Dispersion aqueuse.
- La finition une fois imprimé et séché ne présente pas de risque de blocage, de tac ou de migration.
- Touche et finition peut varier en fonction du transporteur, la couleur de fond et de la charge appliquée
- Soutient des manipulations comme le pliage, fendues ou poinçonnage.
- Soutient d'emboutissage.
- Une protection accrue contre les rayons UV est observée.
- La température de séchage recommandée est de 90 à 100°C avec un tunnel classique à l'air chaud.
- Charge de l'application minimale recommandée: 9 g/m2 humide. Avec une couche plus épaisse, une texture plus soyeuse est atteinte.

### Stockage:

- Stocker entre +5°C et +35°C dans un endroit sec et ventilé.

### Important:

FUSIONGLASS garantit la qualité de leurs produits.

Cependant, toutes les recommandations et les suggestions sont faites sans garantie, car les conditions l'utilisation du produit sont hors de notre contrôle.

---

## OVERPRINT VARNISH MATT SOFT TOUCH

### Application:

Water based varnish for flexography printing application that provides tactfully silky finishing. It provides a great contrast to the print and can be applied on reserves or full background.

### Substrate:

- Coated paper
- Offset paper
- Laminated paper (corona treatment, flame or acrylic). A surface tension of at least 38 din / cm is always recommended.

### Recommendations:

- To slow down the drying time it is recommend the use of retardant A-02 ( 2%-5% )
- To improve the mechanical and chemical resistance the addition of A-00 (3% -6%) is recommended.
- The mixture should be done before the product application.
- Ensure that the additive is homogeneously mixed with the varnish.
- The lifetime of the resulting mixture is only valid for the workday.

### Cleaning:

It is recommended the use of cleaner A-01 to clean the anilox and the printing rollers.

### Features:

- Aqueous dispersion .
- Once printed and dry, the finishing does not risk of blocking, tacking or migration.
- The finishing touch and appearance may vary depending on the type and color of the substrate.
- Supports manipulations as folding, creasing or pinching.
- Supports stamping.
- It has been observed an increase in UV protection.
- The recommended drying temperature is from 90 to 100°C in conventional hot air drying tunnel
- Recommended minimum load application: 9 g/m<sup>2</sup> wet. A thicker layer of product, higher silky touch is achieved.

### Storage:

- Store between +5°C and +35°C in a dry and ventilated place.

### Important:

FUSIONGLASS guarantees the quality of their products. However all recommendations and suggestions are made without warranty, since the product use conditions.