
BARNIZ DE SOBREIMPRESIÓN MATE VELVET TOUCH

Aplicación:

Barniz base agua para aplicación flexográfica que proporciona impresiones con tacto aterciopelado 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/m² 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 VELOUTÉ

Application:

À base d'eau pour l'application de vernis flexographie qui fournit une touche veloutée et finition mate. Il offre un grand contraste avec l'impression et peut être appliqué avec les réserves ou 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 veloutée 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 d'utilisation du produit sont hors de notre contrôle.

OVERPRINT VARNISH MATT VELVET TOUCH

Application:

Water based varnish for flexography printing application that provides tactfully velvety 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/m² wet. A thicker layer of product, higher velvety 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 are out of our control.