

**Грунт для улучшения адгезии красок и лаков УФ-полимеризации
к металлизированным основам
LABITEX UV 303 PRIMER**

Образует прочные химические связи как с металлами, так и с УФ-краской. Не содержит силиконы.

Не содержит: 4-Метилбензофенон, 2,4-Диметилбензофенон, 2,4,6-Триметилбензофенон, Гидроксibenзофенон, ITX (2-изопропилтиоксантон), EDB (этил-4-диметиламинобензоат).

Физические характеристики:

Точка воспламенения	> 100°C
Сухой остаток	100%
Вязкость (20°C)	220±40 (DIN-4)
Глянец (60°)	> 90
Скольжение	30°±5°
Скорость высыхания	15 м/мин при 60 Вт/см (лабораторные условия)
Горячее тиснение	Да
Склейка (специальным клеем)	Да
Печать по лаку	Да

Особые свойства материала:

✓ Высокая адгезия к сложным основам

Основы:

Различные металлизированные поверхности. Наносится на сторону напыления металла.

Бумага	X
Картон	X
Невпитывающие основы ¹	***
Подготовленные невпитывающие основы ¹	***

*** - подходит идеально

** - подходит

* - нужны предварительные испытания

x - не предназначен

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

Работа с материалами:

Оборудование:

Флексографская секция.

Возможно использование как на машинах планетарного, так и башенного построения.

Режим машины:

Все узлы машины, включая валы и шланги должны быть адаптированы для работы с материалами УФ-полимеризации.

Скорость печати и интенсивность УФ-сушки должны обеспечивать полное высыхание поверхности лака.

Рекомендуемый слой лака:

2-4 г/м². Показатель сильно зависит от особенностей дизайна

Источники УФ-излучения, которые могут использоваться для отверждения лака:

Hg ¹	O ₃ -free ²	Fe	Ga	LE-UV ³	LED 365	LED 395 ⁴
Да	Да	Да	Нет	Нет	Нет	Нет

¹ - стандартная ртутная УФ-лампа среднего давления

² - безозоновая ртутная УФ-лампа среднего давления

³ - железомодифицированная безозоновая лампа (H-UV типа)

⁴ - включая светодиодные УФ сушки с длинами волн 385 и 405 нм

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЛАК СЛЕДУЕТ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШАТЬ!

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ЛАКОВ УФ-ОТВЕРЖДЕНИЯ

Рабочая вязкость	Как при поставке. Возможен подогрев лака с целью понижения вязкости и улучшения растекания (не следует нагревать лак выше 40°C). Вязкость сильно зависит от температуры
Полимеризация	УФ-сушка должна обеспечивать полную полимеризацию лака. Скорость отверждения зависит от толщины пленки, запечатываемой основы и типа / состояния оборудования для УФ-отверждения.
Очистка оборудования	Смывка для УФ-лаков
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.
В случае лакирования	<ul style="list-style-type: none">• красок с повышенным содержанием восковых или силиконовых добавок;• водных и масляных лаков, не являющихся специальными грунтами;• оттисков, прошедших сушку ИК-излучением,• других подложек с поверхностным натяжением ниже 38 дин/см могут возникнуть проблемы с адгезией и смачиванием лакируемого материала. Лак должен наноситься на полностью высохшие краски. В случае использования масляных красок, полное высыхание происходит за 12-48 часов и более в зависимости от краски, запечатываемого материала, толщины слоя и других параметров печати.

Следует проводить предварительные испытания!

Экология и безопасность	При наличии особых требований соответствия экологическим/пищевым стандартам обратитесь к нашим техническим специалистам за дополнительной информацией
Хранение лака	Рекомендуется хранить УФ-лаки при температуре 18-22°C. Срок хранения: 12 месяцев в герметичной упаковке.
Особые меры предосторожности	Избегать любых контактов лака с кожей и со слизистой. Все работы проводить в вентилируемом помещении. За более подробной информацией обращайтесь к листу безопасности MSDS.

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЛАК СЛЕДУЕТ ТЩАТЕЛЬНО ПЕРЕМЕШАТЬ!

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.

ПОСТАВКА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ТИПОГРАФИЙ

ВО ВСЕ РЕГИОНЫ РОССИИ **8 800 301 84 64**



г. Москва (495) 221 - 84 - 64 moscow@poligraf.club	г. Санкт-Петербург (812) 740 - 13 - 29 spb@poligraf.club	г. Казань (843) 528 - 05 - 89 kazan@poligraf.club	г. Тверь (4822) 788 - 077 tver@poligraf.club	г. Тула (4872) 25 - 04 - 53 tula@poligraf.club
--	--	---	--	--