

УФ лак для флексографской и ротационной печати**LABITEX UV 205 RELEASE**

Лак УФ-полимеризации, предназначенный для печати по различным бумажным и невпитывающим основам. Полимеризованная лаковая плёнка обладает высоким глянцем, пластичностью и прочностью; обеспечивает хорошие релиз-свойства в сочетании с различными клеями с остаточной липкостью на водной и органической основе, а также клеями-расплавами.

Физические характеристики:

Точка воспламенения	> 100°C
Сухой остаток	100%
Вязкость (20°C)	50±5 (DIN-4)
Глянец (60°)	> 75
Скольжение	1°±0,9°
Скорость высыхания	30 м/мин при 60 Вт/см (лабораторные условия)
Горячее тиснение	Нет
Склейка (специальным клеем)	Нет

Особые свойства материала:

- ✓ Хорошие релиз-свойства
- ✓ Высокая пластичность и прочность лаковой плёнки

Основы:

Бумага	**
Картон	**
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:	Ротационная трафаретная печатная машина. Флексографская секция.
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.
Расход лака:	2-4 г/м ² (при использовании стандартного анилокса). Показатель сильно зависит от впитывающей способности запечатываемой основы.

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	Нет	Да	Нет	Нет	Нет	Нет

¹ - стандартная ртутная УФ-лампа среднего давления² - безозоновая ртутная УФ-лампа среднего давления³ - 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

Расход лака	2-4 г/м ² (при использовании стандартного анилокса), показатель сильно зависит от впитывающей способности запечатываемого материала
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
Очистка оборудования	Смывка для УФ-лаков
Лак и печатные краски	Во избежание изменения цвета краски на оттиске следует использовать специальные краски со стойкими пигментами. Необходимо проводить предварительные испытания при работе с красками на основе следующих базовых цветов: Purple, Reflex, Rhodamine, Warm Red, Violet, а также с любыми специальными сериями
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!

Хранение лака	Рекомендуется хранить УФ-лаки при температуре 18-22°C
Гарантийный 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



**ПОЛИГРАФ
КЛУБ**
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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
--	--	---	--	--