

## Novaflex® Silver 6 S 165

### Однокомпонентная серебряная краска с отличными печатными характеристиками и эффектом металлик

#### Свойства продукта



- Novaflex® Silver 6 S 165 – это стабильная, однокомпонентная краска металлик на основе минерального масла, с содержанием восков для печати по бумаге и картону, на основе всплывающих алюминиевых пигментов.
- Novaflex® Silver 6 S 165 идеально подходит для прямой печати на любых многокрасочных печатных машинах. Ее преимущества – сильный блеск и ярко-выраженный металлический эффект в сочетании с превосходными печатными свойствами.
- За счет всплывающих свойств серебряных пигментов, Novaflex® Silver 6 S 165 имеет низкую прочность к истиранию. Это свойство может быть усилено за счет последующего нанесения необходимого количества масляного или водно-дисперсионного лака.

#### Преимущества Novaflex® Silver 6 S 165

- Готово к использованию
- Превосходный металлический эффект.
- Высокая степень блеска.
- Превосходные печатные свойства.
- Идеально подходит для глянцевых мелованных бумаг и картона.

#### Материалы:

- Идеально подходит для глянцевых бумаг и картона, подходит для матовых бумаг и картона.
- Выбор запечатываемого материала напрямую влияет на достижения металлического эффекта. В зависимости от степени впитывания и свойств поверхности, эффект металлика может в той или иной степени снижаться. Оптимальный результат как правило достигается на мелованных поверхностях. Тем не менее, надо быть уверенным в том, что мелованный материал хорошего качества.
- Некоторые материалы могут выглядеть привлекательно, но сильно впитывать минеральное масло и связующее. Результатом может явиться большое количество не увлажненного металлического пигмента на запечатываемой поверхности, что может повлечь проблемы с закреплением и истиранием.
- Для достижения лучшего возможного результата на сомнительных субстратах, можно использовать приемлемый праймер для предварительной запечатки определенным слоем.
- Это следует определить перед началом печати коммерческого тиража.

		Прочностные свойства			Печатные свойства								
		Спирт	Смесь растворителей	Щелочь	Печать поугонов	Глянец	Впитывание	Закрепление окислением	Прочность к истиранию	Скорость последующ. обработки	Пригодность для глянец. мелов. бум. и картона	Пригодность для немелованных бум. и картона	Пригодность для матовых мелованных бум. и картона
<b>Novaflash® Silver Ink</b>	<b>Код продукта</b>				4	6	4	5	2	5	7	3	6
<b>Silver 6 S 165</b>	<b>VI89-BS1D</b>	+	+	-	1 = Характеристика выражена слабо 7 = Характеристика выражена сильно								
		Прочностные свойства в соответствии со стандартом ISO 2836: += стойкость есть, = стойкости нет			Свойства цветов оценивались в стандартизированных условиях печати. В отдельных случаях, при особых условиях, таких как печать при очень высоких плотностях краски, классификация определенных свойств может отличаться.								

## Хранение и срок годности

- Краска металлик должна храниться при температуре около 25С° градусов, поскольку высокая температура может способствовать окислению, которое приведет к потере блеска. Банки должны храниться в закрытом состоянии когда это возможно, поскольку открывание банок без необходимости ведет к окислению.
- Использованная краска не должна возвращаться в банки из красочного ящика. Увлажняющий концентрат смешанный с краской может вступать в реакцию с алюминиевыми частицами и образовывать газ.
- При соблюдении рекомендованных условий хранения, краски металлики Novaflash® HIGH GLOSS остаются стабильными в течение как минимум 12 месяцев с момента производства.

## Добавка в увлажнение

Рекомендуется использовать Hydrofast® GS 307 в количестве 2-3% с добавкой 8% изопропанола.

## Добавки

Для ускорения процесса высыхания можно добавить 3-5% сиккатива Novaspot 3107. Это должно быть сделано непосредственно перед печатью, поскольку более длительное время до печати приведет к окислению и потери блеска. Если требуется понизить липкость при печати на непрочных субстратах, в краску можно добавить до 3% печатного масла Oil L.

## Исключения

Не для использования при печати упаковки без функционального барьера.

## Специальные заметки

## Финишная отделка

- В процессе финишной отделки, следует обратить внимание на то, что краски металлики имеют ограниченную степень адгезии к лакам и другим компонентам. Это является

следствием всплывающих свойств пигмента краски, что означает всплывание металлических частиц пигмента на поверхность красочной пленки при контакте с увлажнением. Для улучшения промежуточной адгезии, 15-20% серебряного лака 6 S 102 может быть добавлено в серебряную краску.

- При такой финишной отделке как склеивание и ламинирование могут быть использованы те же добавки, которые описаны выше в том же количестве. Процесс отделки должен быть скоординирован с соответствующей компанией производителем.
- Важным фактором для успешной отделки является степень закрепления краски. Нужно помнить, что время, после которого краска считается полностью закрепившейся зависит от различных факторов. Например, запечатываемый материал и условия печати (количество воды). Для оценки момента, когда может начать производиться отделка, измерение поверхностного натяжения может быть полезным. Поверхностное натяжение не должно быть ниже, чем 35 mN/m.
- Во многих случаях рекомендуется использования праймера, например Novaset 4510/40 Off-Line Primer производства Flint Group. В любом случае, т.н. финиш тест следует провести перед началом коммерческого производства.
- Любая финишная отделка снижает металлический эффект.
- Для того, чтобы достичь надежный результат при отделке УФ лаком, склеивании и ламинации, мы рекомендуем использовать краски металлики с не всплывающипигментом, например Novaflash® Silver 6 S 170 NON-LEAFING.

### **Прочностные свойства**

В целом, краски металлики не имеют устойчивости к щелочи, тем не менее, эти краски могут лакироваться подходящими лаками. Мы рекомендуем водный глянцевый лак Novaset 4216/40.

### **Печатные свойства**

- Влияние окружающей среды в печатном цехе имеет очень важное значение. Температура и влажность могут влиять на поведение краски и баланс печати. В идеале, пространство вокруг машины следует оснастить системами контроля за температурой и влагой. Сама печатная машина не должна подвергаться воздействию прямого солнечного света.
- Значение pH увлажняющего раствора должно находиться в нейтральной зоне, чтобы не снижать скорость закрепления и блеск краски. Значение pH рекомендуется держать на уровне 5,5. В

дополнение, около 8% изопропанола дает положительный эффект в отношении стабильности поведения краски на машине и скорости закрепления.

- Краски металлик могут печататься сырой - по - сырому с другими красками: липкость последующих красок должна быть ниже и краски не должны быть высоко-глянцевыми. Краска металлик должна печататься с первой секции, последующая надпечатающаяся краска должна печататься, если возможно, с последней секции. В качестве черной краски для надпечатки мы рекомендуем Novavit Black 133 RTW.

## **Изготовитель: FlintGroup**

Вышеописанные данные основываются на наших актуальных знаниях и опыте и не являются гарантией свойств описанного продукта с юридической точки зрения.

ПОСТАВКА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ТИПОГРАФИЙ

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



Москва

Санкт-Петербург

Тула

Тверь

Казань

тел: (495) 221-84-64 moscow@poligraph.club	тел: (812) 740-13-29 spb@poligraph.club	тел: (4872) 25-04-53 tula@poligraph.club	тел: (4822) 788-077 tver@poligraph.club	тел: (843) 528-05-89 kazan@poligraph.club
---	--	---	--	--