

FICHA TÉCNICA

BARNICES BLISTER AQ180, AQ316, AQ509 Y AQ525

Aplicaciones:

Barnices acrílicos termosellantes base agua recomendados para trabajos de blister con burbuja de PVC. Para lograr un buen sellado de la burbuja es necesario tener una aplicación de barniz de 5 a 6 g/m² en base seca, además de controlar presión, tiempo y temperatura de sellado; de no lograr esta aplicación hay una probabilidad elevada de tener baja sellabilidad. La principal aplicación de estos barnices es fuera de línea (impresos ya secos). Sin embargo es posible aplicarlo en línea siempre cuando se logre la aplicación de barniz antes mencionada. Por la velocidad de secado que presenta, es posible la manipulación del impreso inmediatamente después de haber sido barnizado.

Estos barnices pueden ser aplicados en diferentes sistemas como son: *Torre de barniz (se recomienda usar anilox de bajo lineaje)*, *sistema de humectado*, *barnizadora gula*. Cabe mencionar que las **barnizadoras gula** son las ideales para lograr este tipo de aplicación ya que permite lograr la capa de adecuada. Debido a la variedad de sustratos y materiales utilizados en la fabricación de la burbuja, es indispensable hacer prueba de sellado antes de iniciar un tiro.

Características:

AQ180	AQ316	AQ509	AQ525
<ul style="list-style-type: none">➤ Buen brillo.➤ Viscosidad: 23 a 27 seg en Copa Zahn # 3 EZ.➤ pH: 7.7 ± 0.2➤ Recomendado para sistemas de barnizado convencionales	<ul style="list-style-type: none">➤ Buen brillo.➤ Viscosidad: 16 a 20 seg en Copa Zahn # 3 EZ.➤ pH: 7.5 ± 0.2➤ Recomendado para sistemas de barnizado con cámara cerrada	<ul style="list-style-type: none">➤ Buen brillo.➤ Viscosidad: 22 a 30 seg en Copa Zahn # 3 EZ.➤ pH: 7.5 ± 0.2➤ Recomendado para sistemas de barnizado convencionales	<ul style="list-style-type: none">➤ Buen brillo.➤ Viscosidad: 20 a 25 seg en Copa Zahn # 2 EZ.➤ pH: 8.0 ± 0.2➤ Recomendado para sistemas de barnizado en gula

FICHA TÉCNICA

Acondicionamiento:

Los barnices Aquagloss® se suministran a la viscosidad adecuada para ser utilizados directamente, sin adiciones de acondicionadores al comenzar el tiraje, pero en caso de ser necesario se puede utilizar lo siguiente:

- Para bajar viscosidad:

Adicionar hasta un 5% de una mezcla de alcohol etílico o isopropílico (SOLV 313 o SOLV 305) al 50% con agua.

- Para acelerar secado:

Adicionar hasta un 5% de alcohol etílico o isopropílico (en agitación).

- Para retardar secado:

Adicionar hasta 5% de SOLV 702

- Para ajustar pH:

Adicionar de 0.05 a 0.2% de 9-HF-11

- Para control de espuma:

Adicionar de 0.05 a 0.1% de 9-HF-12

Limpieza:

Usar agua si el barniz está fresco y si está seco, usar agua amoniacal con un poco de detergente o Roll Cleaner (9-HF-265).

Todos los barnices se surten en envases de 18, 200 y 1000 Kg.

Debido a las variables que existen durante el manejo y uso de nuestros productos en el proceso de impresión, esta hoja de características no exime al cliente de realizar sus propios controles de calidad y ensayos de aplicación.

Enero, 2008

PT-GDB-01-05(00)