

## **DELTA® Policromía flexografía**

### **APLICACIÓN**

La línea **DELTA® Policromía flexografía** es una serie de tintas base solvente para la impresión de polipropileno y polietileno, ambos con tratamiento corona. La línea **DELTA® Policromía flexografía** ha sido especialmente formulada para trabajos de **laminación por adhesivo** en complejos polipropileno transparente / polipropileno (transparente o blanco), polipropileno transparente / polietileno de baja densidad (transparente o blanco) y polietileno\* de baja densidad transparente / polietileno de baja densidad (transparente o blanco).

\*Previa solicitud para esta complejo (polietileno - polietileno).

También es apta para polipropileno metalizado.

Debido a la diversidad de proveedores de sustratos y adhesivos para laminación, es necesario hacer pruebas antes del tiro de impresión. Cuando el tipo de trabajo lo permita, el adhesivo deberá aplicarse al sustrato no impreso.

La línea **DELTA® Policromía flexografía** no está formulada con tolueno ni cellosolve, lo que la hace muy recomendable para empaques de alimentos.

### **CARACTERÍSTICAS**

- ✓ No está formulada con pigmentos derivados de metales pesados restringidos.
- ✓ Adecuada para rodillos anilox de alto lineaje.
- ✓ Muy buena adherencia.
- ✓ Mínima retención de solventes residuales.
- ✓ Muy buena resistencia al bloqueo (en sustratos con tratamiento en ambas caras es necesario efectuar pruebas previas).
- ✓ Valores de laminación: 200 g/pulgada mínimo (excepto materiales cavitados y ciertos metalizados).
- ✓ Adecuada para el uso de adhesivos base solvente (1 y 2 componentes) y solventless (100% sólidos).
- ✓ Las máximas resistencias se consiguen con un curado del impreso de 72 horas.
- ✓ Rango de viscosidad: 27 a 33 segundos en copa Zahn # 2 EZ al diluir con 30% de solvente reductor. Sin embargo, es válido suministrar tintas de esta línea con viscosidades y diluciones algo diferentes para satisfacer de mejor forma requerimientos específicos de los clientes.
- ✓ No se deben usar en plastas con mucha tinta ni con rodillos de cierto lineaje o volumen.

### ACONDICIONAMIENTO

Las tintas **DELTA® Policromía flexografía** se suministran puras, por lo que deben ser acondicionadas antes de comenzar el tiro con los siguientes productos:

- Solvente reductor: **SOLV 919 L** (n-propanol 80% y acetato de n-propilo 20%).
- Solvente lento secado: **SOLV 510 L** (máximo 5% en peso).
- Solvente acelerante: **SOLV 601 L** (acetato de etilo).

Para el empleo de acondicionadores de las tintas **DELTA® Policromía flexografía** deben ser considerados diferentes factores tales como velocidad de máquina, tipo de impresión, eficiencia de los secadores, ubicación geográfica del convertidor, estaciones del año, etcétera.

La limpieza de charolas, rodillos, clichés, bombas, etc. debe hacerse con el solvente reductor.

### GAMA DE COLORES

CLAVE	DESCRIPCIÓN
1 DEL 452	Negro Policromía Delta Flexo
2 DEL 733	Cyan Policromía Delta Flexo
3 DEL 884	Magenta Policromía Delta Flexo
4 DEL 948	Amarillo Policromía Delta Flexo
9 DEL 425	Extender Policromía Delta Flexo

Estas tintas se surten en tineta de 19 litros.

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.

Sánchez, S.A. de C.V. Oriente 171 N°. 367 México D.F., 07470 Tel. 5118 1000 Fax. 5118 1090

Enero 2017