

## **OPALTONE® flexografía**

### **APLICACIÓN**

La línea **OPALTONE® flexografía** es una serie de tintas base solvente para la impresión de polipropileno y polietileno, ambos con tratamiento corona. La línea **OPALTONE® 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).

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 **OPALTONE® 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 en 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.
- ✓ Adecuada para áreas de termosello.
- ✓ Rango de viscosidad: 20 a 24 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.
- ✓ Cuando se requiera aumentar la densidad de tonos rojos y verde, se recomienda usar tintas REX.
- ✓ No se deben usar en plastas con mucha tinta ni con rodillos de cierto lineaje o volumen.

## ACONDICIONAMIENTO

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

- Solvente reductor **SOLV 919 L** (acetato de n-propilo 20% y n-propanol 80%).
- Solvente lento: **SOLV 510 L** (máximo 5% en peso).
- Solvente acelerante: **SOLV 601 L** (acetato de etilo).
- No se recomienda el uso de isopropanol debido a que puede afectar negativamente las características de la tinta.

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

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

## GAMA DE COLORES

CLAVE	DESCRIPCIÓN	CLAVE	DESCRIPCIÓN
1 DEL 548	Negro Opaltone Delta	3 REX 3006	Magenta Opaltone tipo Rex
2 DEL 982	Cyan Opaltone Delta	4 DEL 320	Amarillo Opaltone Delta
2 DEL 983	Azul Opaltone Delta	5 DEL 724	Verde Opaltone Delta
3 REX 3005	Rojo Opaltone tipo Rex	9 DEL 545	Extender Opaltone Delta

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

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