

Policat

Características

Tintas epóxicas de dos componentes, se caracterizan por tener una excelente resistencia física y química. Buena adherencia a materiales “difíciles” como son vidrio, algunos plásticos (Polietileno, polipropileno) y metales. Terminado con muy buen brillo.

Aplicaciones

Su uso más frecuente es la decoración de envases por su resistencia a los productos químicos más comunes como ácidos y álcalis (aplicados a temperatura ambiente), algunos solventes, grasa, cosméticos, detergentes, etc.

Se recomienda limpiar el excedente de tinta en el estencil inmediatamente después de imprimir para evitar que se tape. Aptas para la sobreimpresión sin problemas de cristalización.

Acondicionamiento

Se denomina tinta de dos componentes porque una parte es la base de color y la otra el catalizador R2 0100. Antes de imprimir se calcula la tinta para 4 horas de trabajo y se cataliza mezclando 5 partes de tinta por una de catalizador o bien (100 tinta más 20 de catalizador), ó 3 partes de Base Transparente por una de catalizador

Una vez mezclados tinta y catalizador se agrega una cantidad del solvente apropiado (5 a 10%). P1 0200 como solvente acondicionador y/o lavador, P1 0300 como retardante para cuando la temperatura del taller es alta.

Impresión

Para la impresión de las tintas POLICAT® se recomienda utilizar malla monofilica de Poliéster de 90T a 120T.

Así como marcos de aluminio con la idea de asegurar buen registro. La calidad de la imagen estará en función del estencil y de la emulsión o película utilizada.

Secado

La superficie de las tintas Policat secan al aire de 20 minutos a 1 hora, pero la película de tinta sigue endureciendo sin perder flexibilidad y adherencia durante las 100 horas siguientes, al cabo de las cuales adquiere su máxima resistencia física y química. Su secado se puede acelerar con calor, 3 minutos entre 60 – 100 °C. El secado no se acelera aumentando la proporción de catalizador.

PT-TSB-01-09(00)
JUNIO 2016

Notas

Las tintas Policat han sido formuladas con pigmentos libres de metales pesados restringidos.

Los plásticos son materiales que con frecuencia presentan variaciones en sus características de impresión, por lo que se recomienda realizar pruebas previas sobre el material a emplear, antes de hacer el tiro completo. Algunos plásticos, como polietileno y polipropileno requieren de un tratamiento previo a la impresión como son: a la flama, corona o algún otro para lograr una buena adherencia. En el caso de metales, algunos tienen recubrimientos que dificulta la adherencia de cualquier tinta.

Gama de Colores

Gama de colores			
Negro SP	R2 1011	Mandarina SP	R2 4025
Azul Turquesa SP	R2 2012	Oro Verdoso SP	R2 4091
Azul Medio SP	R2 2013	Oro Rojizo SP	R2 4092
Azul Ultra SP	R2 2020	Verde Bandera	R2 5023
Escarlata SP	R2 3022	Blanco SP	R2 6011
Rojo SP	R2 3013	Base Transparente SP	R2 6019
Amarillo Limón SP	R2 4021	Plata SP	R2 6091
Amarillo Medio SP	R2 4022	Barniz Reductor SP	R2 9015
Amarillo Cromo SP	R2 4023	Catalizador	R2 0100
Amarillo Verdoso SP	R2 4071		

Debido a las variables que existen durante el manejo y uso de nuestros productos en el proceso de impresión, es conveniente que el impresor lleve a cabo sus propios controles de calidad y ensayos de aplicación.

Se recomienda almacenar las tintas bajo techo a una temperatura que no exceda los 25 °C.

Mantener el envase cerrado para evitar la contaminación o secado de las tintas.

Cualquier duda respecto al uso, aplicación y resistencia de nuestros productos favor de consultar a nuestro Departamento Técnico, e-mail: lseri@sanchez.com.mx

PT-TSB-01-09(00)
JUNIO 2016