

## Barniz Brillante Polipapel 75 UVtec V1-405

### Áreas de Aplicación

Barniz UV de sobreimpresión formulado para ser aplicado en el siguiente equipo:

- Prensa de offset a través del tintero.

### Características del Producto

- Excelente Brillo.
- Buena respuesta de curado.
- Alta resistencia al frote.
- No amarillea.

### Usos

- Su aplicación principal es en el material conocido como Polipapel y Vinil Autoadherible, sin embargo presenta buenos resultados en materiales plásticos tratados. Además, se puede aplicar en papel o cartón recubiertos tipo Couché o Caple.
- Impresiones fuera de línea sobre tintas convencionales de offset con o sin primer (barniz base agua).

### Propiedades Físicas

PRUEBA	CONDICIONES	EQUIPO	RESULTADO
Viscosidad Brookfield.	25 °C	Viscosímetro Brookfield DV #4 a 100 r.p.m	1200 Cps
Viscosidad en Copa.	25 °C	Copa Zahn #3	75 + - 5 seg
% de No Volátiles.	-----	-----	100
Velocidad de Curado.	100 mJ/cm2	Horno UV	38.7 m/min
Brillo.	Barra # 4, en cartulina SBS sin tinta.	Gloss meter 60°	> 90
Rendimiento.	-----	-----	4 – 6 g/m2
Resistencia al frote.	4 lb	Sutherland	> 300 ciclos

### Precauciones

- Las tintas a sobreimprimir deben estar libres de ceras y de siliconas o de cualquier otro aditivo que dificulte la adhesión entre el barniz y la tinta.
- Evitar al máximo el uso de polvo antirrepinte, en el proceso de impresión de tintas.
- Dejar que el impreso se seque de 24 a 48 hrs.
- Evitar el uso de tintas que no sean resistentes al UV como los tonos: Azul Reflex, Rodamina, Púrpura, Violeta y Rojo de sol.

- El proceso de curado involucra el uso de una absorción intensa de luz ultravioleta por parte del barniz UV. No todos los equipos de impresión y lámparas son iguales, por lo que el número de lámparas a utilizarse y su intensidad deberá ajustarse para lograr el curado de un mismo barniz en diferentes equipos. Cuando se tiene un exceso de intensidad se puede provocar un sobre curado, obteniendo como resultado una película del barniz de sobreimpresión quebradiza, la cual puede agrietarse o descamarse fácilmente. Cuando la intensidad es insuficiente se obtiene un pobre curado originando problemas de bloqueo.
- Para excelentes resultados de adherencia, considerar en los sustratos una tensión superficial mínima de 38 dinas.
- Considerar las reservas de pegue cuando sea necesario aplicar adhesivos.
- En los equipos de impresión se requiere tener materiales resistentes a los productos de curado UV como son: los rodillos, hules, mangueras, etc.
- En el lavado de los equipos, utilizar solo auxiliares adecuados para productos UV.

### **Almacenamiento y Manejo**

- Su almacenamiento se debe realizar en áreas oscuras y ventiladas con temperaturas por debajo de 30 °C.
- Estos productos deberán permanecer en recipientes de acero inoxidable o de polietileno oscuro.
- Se recomienda el uso de guantes de nitrilo, goggles y mandil para protegerse contra las posibles salpicaduras.
- Evitar ver directamente la luz emitida por la lámpara UV. Usar lentes con filtro UV si el reflejo es excesivo.
- El contacto con la piel puede provocar una irritación. Un contacto prolongado puede ocasionar dermatitis.
- En caso de contacto con la piel, lavarse con abundante agua y jabón, nunca con solventes. No utilizar ropa contaminada con productos UV.

### **Servicio Técnico**

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.

Cualquier duda respecto al uso, aplicación y resistencia de nuestros productos puedes consultar a nuestro Departamento Técnico, e-mail: [servicio.tecnico@sanchez.com.mx](mailto:servicio.tecnico@sanchez.com.mx)