

## **PVC TECNO® flexografía**

### **APLICACIÓN**

La línea **PVC TECNO® flexografía** es una serie de tintas base solvente para la impresión **reverso** (no laminados), especialmente formulada para película de PVC.

Debido a la diversidad de tipos y proveedores de los sustratos, es necesario que se lleven a cabo pruebas de adherencia previas a la impresión.

La línea **PVC TECNO® flexografía** es adecuada para imprimir etiquetas termoencogibles tales como bandas de garantía para agua, etiquetas en forma de funda para colocar sobre envases rígidos, etc.

La línea **PVC TECNO® flexografía** no está formulada con cellosolve ni tolueno.

### **CARACTERÍSTICAS**

- ✓ No está formulada con pigmentos derivados de metales pesados restringidos.
- ✓ Muy buen trabajo en máquina con clichés de fotopolímero en sistema convencional de tres rodillos o de cámara cerrada.
- ✓ Muy buena adherencia.
- ✓ Muy buena resistencia a:
  - Frote y rayado.
  - Bloqueo (en sustratos con tratamiento en ambas caras es necesario efectuar pruebas previas).
- ✓ Buen poder cubriente en blancos.
- ✓ No son adecuadas para laminaciones.
- ✓ Las máximas resistencias se consiguen con un curado del impreso de 72 horas.
- ✓ Porcentaje de encogimiento en agua: 42 a 52% a 75°C y 10 segundos.
- ✓ Rango de viscosidad: 25 a 35 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.

## ACONDICIONAMIENTO

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

- Solvente reductor: rápido: **SOLV 80 L** (acetato de etilo 20%, etanol 80%).
- Solvente reductor lento: **SOLV 919 L** (acetato de n-propilo 20%, y n-propanol 80%).
- Solvente retardante: **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 **PVC TECNO® 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 realizarse con el solvente reductor.

## GAMA DE COLORES

Las tintas **PVC TECNO® flexografía** se suministran en los tonos requeridos por el cliente o en base al catálogo Pantone.

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